



Ob Rheinisches Vollkornbrot oder Hamburger Schwarzbrot – stets frisch präsentiert aus dem vielseitigen Brotsortiment.



Ein Stück Hamburg das schmeckt

Dat Backhaus
Heinz Bräuer GmbH & Co KG

Billstr. 122
20539 Hamburg

Verkaufsstellen: 118
www.datbackhaus.de



Christian Junge
Produktionsleiter Dat Backhaus

„Unsere Prioritäten waren klar gesetzt – kein Qualitätsverlust beim maschinellen Teilen und Abwiegen von Broten und deshalb kam nur eine einzige Maschine am Markt in Frage: die Rheon.“

Christian Junge

Klare Kante – keine Kompromisse

Roggenmisch-, Roggenteige und sogar extrem weiche Schrotteige laufen im Dat Backhaus über zwei Rheon-Anlagen – die dritte Rheon-Linie teilt und wiegt mediterrane Weizenteige.

„Zeigen Sie doch einfach Fotos von den Teigen, die mit der Rheon bei uns aufgearbeitet werden und dann von den gebackenen Broten“, dann brauchen Sie nicht so viel zu schreiben“, rät mir Christian Junge, Produktionsleiter im Dat Backhaus. „Dann weiß jeder Bäcker auf den ersten Blick, wozu der Rheon-Abwieger imstande ist, was er zu leisten vermag.“ Ich habe seinen Rat befolgt (siehe Seite 14-15), aber ein paar Worte sollen dann trotzdem noch folgen, schließlich gibt es noch vieles mehr über Dat Backhaus und den Einsatz der drei Rheon-Abwieger in der Backstube zu berichten.

Drei Linien für hohe Stückzahlen

Denn heute arbeiten mittlerweile drei Rheon-Abwieger fast das gesamte Brotsortiment auf: Die erste Rheon kam schon im Jahr 2000 in die Backstube, um das manuelle Teilen von mediterranen Weizenteigen zu rationalisieren. „Für den damaligen Inhaber Herr Bräuer war schon vor 18 Jahren klar, dass es keine vergleichbar gute Maschine am Markt gibt und daran hat sich bis heute nichts geändert“, sagt Junge. 2011 folgte die zweite Rheon für den Einsatz im Roggenbrotbereich und die dritte komplettierte das Trio 2017: „Dadurch, dass wir jetzt mit nur einem einzigen System arbeiten, lassen sich die Produktionsabläufe wesentlich einfacher organisieren und sehr flexibel gestalten“, weiß der Produktionsleiter die Arbeitsweise mit den drei Rheons zu schätzen. „Zuvor mussten wir überlegen, welches Produkt wann über welche der unterschiedlichen Anlagen laufen kann und diese Abläufe bis hin zum Backen koordinieren – das ist mit einem einheitlichen System wesentlich einfacher.“ Und fügt gleich hinzu: „Voraussetzung ist allerdings, es kann wie die Rheon alle Teigarten ohne Abstriche bei den Rezepten und Führungen gewichtsgenau portionieren.“

Die effektivere Organisation der Produktionsprozesse war aber nicht das primäre Ziel, sondern Dat Backhaus wollte mehr Brotsorten über eine Rheon

laufen lassen, um die Qualität zu verbessern. Die Überlegung ging auf: „Bei vielen Brotsorten wie dem „Schwarzwälder“, dem „Echt und Recht“ oder dem „Doppelback“ konnten wir durch das Arbeiten mit dem Rheon-Abwieger im Vergleich zum Volumenteiler deutliche Qualitätssteigerungen bei Mischbroten erzielen: Die verbesserte Lockerung der Krume, ein größeres Volumen und die Erhöhung der TA um 3 bis 4 Punkte für eine bessere Frischhaltung wirken sich sehr positiv aus“, erläutert Bäckermeister und Abteilungsleiter Harun Peker. Und es folgten weitere Versuche auf den beiden Rheon-Roggenlinien, um das mögliche Einsatzspektrum auszuweiten, noch mehr Brotsorten über die Rheon laufen zu lassen: Selbst anspruchsvolle Teige wie ein 80:20er Roggenmischteig für das „Münsterländer“ und sogar einen reinen Schrotbrotteig für das „Hamburger Schwarzbrot“ konnte die Rheon zum Strang formen, schonend teilen und gewichtsgenau abwiegen. „Man muss halt etwas ausprobieren und sich ständig weiterentwickeln, um die Qualität der Backwaren stetig zu verbessern“, erklärt Junge. Diese Denkweise hat im Dat Backhaus Tradition und ist dafür verantwortlich, dass der „große“ Handwerksbäcker in Hamburg so beliebt ist.

Handwerksbäcker auf Top-Niveau

„Aus Hamburg – für Hamburg“ lautet das Motto, das sich die Traditionsbäcker

rei auf die Fahnen geschrieben hat. Diese Verbundenheit mit der Hansestadt drückt sich nicht nur in der Anzahl der rund 118 Fachgeschäfte aus: Über 90 % der Hamburger kennen Dat Backhaus und rund 80 % haben schon in einem der Fachgeschäfte eingekauft. Ein beeindruckender Bekanntheitsgrad und eine enorme Käuferreichweite. Die Top-Werte haben einen guten Grund: Brote und Brötchen überzeugen durch eine ausgezeichnete sensorische Qualität. Dem Backhaus gelingt es in stattlicher Betriebsgröße tagtäglich handwerkliche Spitzenqualität in seine Fachgeschäfte zu liefern. Wohlbermerkt: Fachgeschäfte. Denn handwerkliche Spitzenqualität ist im Backhaus keine leere Worthülse: Alle Brote werden von Hand geformt. Was Dat Backhaus zusätzlich auszeichnet, ist ein akribisches, ja leidenschaftliches Qualitätsmanagement im Bereich der Vor- und Sauerteigkultur sowie der Führung der Hauptteige auf höchstem Niveau. Selbstverständlich werden Brote und Brötchen täglich frisch in Hamburg mit 100 % natürlichen Zutaten hergestellt und mehrmals täglich mit dem hauseigenen Frischdienst an die Fachgeschäfte ausgeliefert.

Tradition und Backkultur

Dat Backhaus wurde 1936 von Emil Bräuer gegründet. Seit über 80 Jahren wird nach allen Regeln der klassischen Backkunst gearbeitet. 1971 erfolgte die Übernahme des elterlichen Betriebes



Hohe Stückzahlen: Eine Rheon beschäftigt je zwei Mitarbeiter: Links weicher, klebriger Dinkelteig, rechts der breiförmige Schrotteig: Beide Brotsorten lassen mit normalen Teigteilern und nachgeschalteten Bausteinen einer automatisierten Brotherstellung (Kegelförmiger, Bänderwirker oder Langroller) nicht aufarbeiten.

Jeden Tag werden die Säuregrade der Sauerteige im Backhaus gemessen und durch die Anpassung bei der Sauer- teigführung sowie der Dosierung auf die Außeneinflüsse reagiert: Sowohl bei der Führung der Teige, als auch bei der Einstellung der Rheon-Linien, die das problemlos per Eingabe an der Com- putersteuerung mitmachen können: Flexibilität für Qualität.

Qualität – keine Worthülse

„Jedes Brot ist bei uns ein reines Na- turprodukt ohne jegliche Zusatzstoffe; jeden Tag bekommen wir neues Mehl angeliefert, täglich ändern sich die Außentemperaturen und die Luftfeuch- te. In unserem handwerklichen Her- stellungsverfahren können wir darauf

blemlos mit – eben genauso wie man die Handarbeit beim Formen ja auch anpasst. Wir wollen keine automatisier- te Linienproduktion bei der Brotherstel- lung“, betont Junge. Und Marketingleite- rin Petra Günther fügt hinzu: „Wir sind Handwerksbäcker und Schwankungen in einem definierten Toleranzbereich zeichnen Brot und Brötchen in ihrer individuellen Machart ganz einfach aus.“

Erweiterung des Einsatzspektrums

Durch den Einsatz der drei Rheon-Ab- wieger wird jedes Brot nach der Porti- onierung von Hand aufgearbeitet: Vom mediterranen Grillbrot, über Stuten und Weizenbrote, gefolgt von Roggen- mischbrotten, Roggenbrotten und sogar reinen Roggenschrotbrotten – das alles

hin zum reinen Roggen-Schrotteig für das „Hamburger Schwarzbrot“ über die Rheon abzuwiegen. Das ist uns gelun- gen“, resümiert Junge. Und zwar mit Bravour: „Die Rheon teilt und wiegt die- sen eher breiförmigen Teig absolut ge- wichts- und formgenau in gut weiter zu verarbeitenden Stücke“, erklärt Junge. Dabei werden drei Stücke zusamen- gelegt, um die hohe Teigeinwaage von 4500 g zu erreichen. „Wir backen viele Brote mit sehr hoher Teigeinwaage als Großbrote, wie das „Münsterländer“ mit 4,5 kg oder das „Hamburger Schwarz- brot“, ebenfalls über 4 kg“. Wir verkauf- en diese Brote in den Fachgeschäften Scheibe für Scheibe und können so ein wunderbares Brotsortiment anbieten“, erläutert Junge.

Einer für Alle

„Während der Volumenteller die Teigstruktur zerstörte, kann der Rheon Abwieger die Struktur perfekt bewahren – auch bei anspruchsvollen Teigen“, er- klärt Harun Peker. Und obendrein wird ein enormer Rationalisierungseffekt erzielt: „Am Volumenteller waren zuvor drei Mitarbeiter erforderlich, um die Brote zu formen und in Kästen abzuset- zen. Heute sind mit der Rheon nur zwei erforderlich – und die schaffen sogar eine höhere Stundenleistung bei bes- serer Qualität“, bringt Junge die Vorteile auf den Punkt. Zunächst sind es die kürzeren Reinigungszeiten, die zu Bu-

„Die Produktionsabläufe lassen sich wesentlich einfacher organisieren und sehr flexibel gestalten, weil wir nur noch mit Rheon-Abwiegern arbeiten.“

Christian Junge

flexibel reagieren, und die Rheon lässt sich dabei in ihren Einstellungen dank der präzise arbeitenden Sensortechnik perfekt anpassen. Ist der Teig stärker gegart, dann macht das die Rheon pro-

teilen die Rheon-Maschinen. „Wir haben weiter experimentiert und mit kleineren Testchargen versucht, auch schwie- rigste Teige wie einen Vollkornteig für unsere „Rheinischen Vollkornbrote“ bis



Großbrote für den scheibenweisen Verkauf in den Fachgeschäften: Nach dem Wälzen in Roggenschrot geht's ab in die Kästen: Die Schrotbrote würden freigeschoben natürlich breitlaufen.



Der weiche Roggenmischbrotteig lässt sich nur per Hand zu den 4 kg schweren Brotläiben formen. Drei Teigstücke werden zusammen rundgewirkt – ein Eyecatcher im Brotregal.

durch Heinz Bräuer, der 2012 mit 74 Jahren in den wohlverdienten Ruhe- stand ging. Der Name Dat Backhus steht in Bäckerkreisen für leidenschaft- liches Handwerk, hohe Brotkompetenz und Liebe zum Produkt. Hierzu eine kleine Anekdote:

Ende der 1990er Jahre hat er in Frank- reich hervorragende Weizengebäcke aufgestöbert und vom französischen Bäcker den eingesetzten Weizensau- erteig per Flugzeug mit nach Hamburg gebracht! Freilich ein besonderer Wei- zensauer, der auf Basis von pürierten

Rosinen über mehrere Stufen in 48 Stunden herangezüchtet wird. Heute hat Dat Backhus das Knowhow dazu und der exklusive Sauerteig verleiht den „Knack Frischen“ (der A-Artikel unter den Weizenkleingebäcken im Dat Backhus) und vielen Brot- und Brötchensorten im Weizenbereich die besondere und tatsächlich unverwech- selbare Geschmacksnote. Heute lenkt Stephan Rittelmann die Geschicke des Unternehmens, übernahm 2017 die Geschäftsleitung.

Vielfalt für Geschmackserlebnisse

Sage und schreibe über zwölf un- terschiedliche Vor- und Sauerteige reifen im Dat Backhus täglich in Kesseln, Wan- nen oder Anlagen heran und zahlreiche Quell-, Brüh- und Kochstücke sorgen on Top für eine optimale Quellung, um den Backwaren eine ausgezeichnete Frischhaltung und ein wunderbares Aroma zu verleihen. „Die Kunst besteht einfach darin, jedem Brot mit rein natürlichen Zutaten sein individuelles Profil zu verleihen und nicht nur mit einem oder zwei Sauerteigen zu arbei- ten“, erklärt Junge.



Hoher Rationalisierungsgrad – effektive Arbeiterleichterung: Per Hebekipper fließen die großen Teigchargen in den Trichter, der sich dank Spezialkunststoff rückstandslos leert.



Bis zu 24 Stunden Teigreife: Im Weizenbereich reifen viele Teige über Nacht in Wannern – auch hier geht's in kleineren Chargen per Wannenkipper automatisch in den Trichter der Rheon.



Arbeitsabläufe bis hin zu individuellen Sonderwünschen die geeignete Lösung für ideale Produktionsprozesse zu realisieren.

Hohe Auslastung

„Eine vierte Anlage benötigen wir zur Zeit nicht – die Kapazitäten reichen aus, die drei Anlagen laufen rund 16 Stunden am Tag, um unsere 118 Fachgeschäfte täglich mit frischem Brot zu beliefern“, erklärt Junge. Dat Backhus arbeitet mit flexiblen Arbeitszeiten im Zwei-Schichtbetrieb mit fließenden Übergängen. Genauso fließend, wie die Übergänge an den Rheon-Anlagen bei Produktwechseln: „Dabei fallen keine Reinigungszeiten an, das ist natürlich ein enormer Vorteil gegenüber einem Volumen- oder Kammerteiler, die recht aufwendig gereinigt werden müssen. Auch die Hauptreinigung der Rheon erfolgt wesentlich schneller als es bei einem schlecht zugänglichen Volumenteiler der Fall ist.“

Das Ideal als Maß der Dinge

Auf seine Brotkompetenz darf Dat Backhus freilich stolz sein: „Wir definieren den gewünschten Charakter

eines Brotes und machen uns dann an die Umsetzung: Mit der Auswahl der geeigneten Rohstoffe geht's los, wir legen die Anforderungen an Vor- und Sauerteigführungen fest und bestimmen die zeitliche Abfolge des gesamten Herstellungsprozesses – inklusive der Teigaufarbeitung. Und dazu zählt natürlich auch der mögliche Maschineneinsatz.“ Hier gilt die Dat Backhus Devise: Keine Kompromisse auf dem Weg zur bestmöglichen Qualität. „Die Basis für eine lange Frischhaltung und ein ausgeprägtes Aroma der Brote gibt uns die Natur mit ihren Rohstoffen an die Hand – man muss sie nur zu nutzen wissen und die richtigen Maschinen einsetzen, damit das Endprodukt Spitzenqualität erreichen kann. Nicht die Teige müssen sich der Maschine anpassen, sondern die Maschine muss sich den Anforderungen des jeweiligen Teiges anpassen können. Deshalb arbeiten wir mit Rheon-Abwiegern, was auch die Entwicklung neuer Produkte erheblich erleichtert, da die Maschine praktisch keine Grenzen setzt“, weiß Junge zu schätzen.

Prämierte Qualität

Jährlich werden die Produkte von Dat Backhus prämiert. 2018 wurden 13 Brote von Brotprüfern des deutschen Brotinstituts mit Prädikat „Sehr gut“ und damit einer Goldmedaille ausgezeichnet. Darunter auch das „Dinkel

soft“, das seinen Namenszusatz „soft“ alle Ehre macht, denn durch die weiche Teigführung und die Teilung mit der Rheon sowie anschließender Handarbeit bleibt die Krume locker und vor allem: saftig. Bei Dinkelbrotten keine Selbstverständlichkeit, da diese schnell trockene, bisweilen sogar strohige Krumen aufweisen. (Parameter „Dinkelsoft“ mit der Rheon hergestellt: TA ca. 190, 120 Minuten Teigruhe; aus 30% Dinkelvollkornmehl, Kochstücke (TA 350 bei ganzen Körnern) und Dinkelmehl Type 630 sowie einer Portion lactosefreiem Quark und Honig.), enthalten ist noch eine Dinkelvollkornsauer und ein Brühstück aus gerösteten Sonnenblumenkernen. Insgesamt 37 Brote

Unternehmens verrät dann ein einziger Satz dazu jede Menge über das Selbstverständnis und das ambitionierte Qualitätsmanagement: „Bis zum nächsten Jahr werden wir unermüdlich weiter backen und unsere Rezepte verfeinern, damit wir auch unsere Silberplatzierten ganz oben aufs Treppchen stellen können.“



Treffpunkt für Studenten: Legerer Lounge-Charakter als Einladung zum gemeinsamen Lernen oder Chillen bei Cappuccino mit Franzbrötchen.

individuell und bunt wie die Hamburger Stadtteile und auf die individuellen Wünsche der Nachbarn eingestellt. Immer wird versucht, die örtlichen Gegebenheiten aufzugreifen und in das jeweilige Standortkonzept einzubauen. Dat Backhus schätzen die Hamburger, weil Backwaren in handwerklicher Spitzenqualität mit natürlichen und regionalen Zutaten angeboten werden. Die gemütlichen Fachgeschäfte laden zum Verweilen bei leckeren Frühstücken, Kaffeespezialitäten, und ausgefallenen Snacks ein. „Eine hohe Backwarenkompetenz zu bewahren und weiterzuentwickeln, dafür steht Dat Backhus“, erklärt Geschäftsführer Stephan Rittelmann und sieht in und um Hamburg durchaus noch Potenzial für neue Fachgeschäfte.

„ Aus natürlichen Rohstoffen mit fachlich durchdachten Verfahren für die Herstellung etwas Besonderes zu machen – das ist unser Ziel und täglicher Antrieb. Mit dem Rheon-Abwieger gelingt uns das.“

Christian Junge

und Brötchen – alle Brote laufen über die Rheon Anlagen – ließ Dat Backhus im Juli 2018 prüfen: 28 Mal Gold und sieben Mal Silber konnten die Qualitätsbäcker einheimen, ein hervorragendes Ergebnis. Und auf der Homepage des

So geht Kundenorientierung

Auch bei der Einrichtung der Fachgeschäfte orientiert sich Dat Backhus an den Wünschen und Vorlieben der Kunden. Die Verkaufsstellen sind so



Keine Kompromisse bei den Rezepten - extreme Teig-Konsistenz: (Links) Sehr weich geführter Roggenmischbrotteig (80:20, TA über 180) nach langer Teigruhe: Die wellenförmige Schichtung des 1200 Gramm schweren langen Teigstücks spricht für sich! (Rechts) Der Rheon V4-Abwieger kann sogar „breiförmige“ Teige aus reinem Roggenschrot zum Strang formen, exakt teilen und gewichtsgenau abwiegen.

Im Brot zeigt sich das erstklassige Ergebnis: Beim „Münsterländer“ (Links) weist die Krume eine regelmäßige, offene und vor allem ausgezeichnet gelockerte Krume auf: Die während der Teigruhe gebildeten Gärbläschen bleiben dank Rheon und Handarbeit erhalten. Das „Hamburger Schwarzbrot (Rechts)“ zeichnet sich durch eine sehr gleichmäßige und schnittfeste Krume bei hoher Saftigkeit aus.



Auch als Stangenbrot begeistert das „Münsterländer“ die Brotliebhaber: Zwei Mitarbeiter formen nach der Portionierung durch die Rheon die Großbrote.

Schneller Wechsel: Für die Schrotbrotteige wird eine spezielle Guillotine mit automatischer Beülung eingesetzt. Alle anderen Teige meistert die Rheon ohne Beülung.



Roggenbrote mit 4500 g Gewicht: Die Großbrote entwickeln ein sehr gutes Brotaroma und ergeben attraktive Scheibengrößen.

Ausschnitt aus dem Brotsortiment: Spezialitäten, Trendsetter und Stars im Brotregal: Ob Dinkel-, Kartoffel- oder Roggenvollkornbrot: alle laufen sie über die Rheon.



Sogar aus einem ja eher breiförmigen Schrotbrotteig mit geringer Bindigkeit im Teiggerüst vermag der Rheon V4-Abwieger ein stabiles Teigband zu erzeugen und portioniert in absolut gleichmäßige Stücke, exakt verwogen – sensationell! Das dürfte in Sachen Leistungsvermögen eines Teigbandformers am Markt seines gleichen suchen.

Steckbrief Dat Backhus

Einer für Alles: Dat Backhus arbeitet fast das gesamte Brotsortiment mit täglich mehr als 25 Sorten über die drei Rheon Abwieger auf: Modell Twin-Divider, der wahlweise ein- oder zweireihig fahren kann.

Einsatzspektrum erweitert: Dank des enormen Leistungsvermögens der Rheon konnten mehr Brotsorten statt von Hand maschinell und somit rationeller geteilt und abgewogen werden.

Produktionsprozesse flexibel gestalten: Durch das einheitliche System mit drei parallel arbeitenden Rheon-Linien lässt sich die Aufarbeitung flexibler und unkomplizierter gestalten, als es beim Einsatz unterschiedlicher Systeme der Fall ist.

Sehr gute Stundenleistung, hohe Auslastung: Die beiden Rheon-Roggenlinien arbeiten 16 Stunden am Tag non stop, die Weizenlinie 8 Stunden täglich. Drei Rheon-Abwieger schaffen das gesamte Brotsortiment für 118 Fachgeschäfte - bei sehr gutem Brotumsatz.

Produktivität gesteigert: Die Produktivität konnte bei vielen Brotsorten, (wie dem Schrotbrot „Hamburger

Schwarzbrot“) im Vergleich zur Teilung mit dem Volumenteiler deutlich gesteigert werden: Statt drei, arbeiten heute zwei Mitarbeiter die gleiche Menge an Roggenschrotbrot auf – und zwar in gleicher Zeit!

Teigschonung für Spitzenqualität: Die nach den langen Teigruhen bereits gewonnene Teigstruktur würde durch die Arbeitsweise eines Volumenteilers bei vielen Brotsorten wieder zerstört; durch die Rheon erzielen die Brote eine bessere Lockerung: Qualität aus Hamburg – für Hamburg.

Verbesserte Frischhaltung: Bei vielen Brotsorten konnte Dat Backhus durch die Teilung mit der Rheon die Teigausschüttungen erhöhen, sodass durch das vielseitige Vorstufen- und Sauerteigkonzept die Frischhaltung der Brote verbessert werden konnte. Besonders im Roggenbereich heute eine zentrale Herausforderung.

Kurze Rüstzeiten, einfache Reinigung: Wegen ihrer guten Zugänglichkeit lässt sich die Rheon deutlich schneller reinigen als es bei klassischen Volumenteilern der Fall ist.