



Mensch und Maschine Hand in Hand: Nach dem Teilen und Abwiegen durch die Rheon wird jedes Brot von Hand aufgearbeitet.



Arbeitet die Rheon bei Kleingebäcken zweireihig, sind je nach erforderlicher Handarbeit bis zu vier Bäckern beschäftigt.



Eins wie das andere: Gleichmäßig geteilte und exakt verwogene Teigstücke aus der Rheon-Anlage: Ideal für die nachfolgende Handarbeit.



„Einen handwerklichen, individuellen Charakter bei der maschinellen Herstellung von Spezialbrötchen zu bewahren, das war der Grundgedanke, der zur Anschaffung der ersten Rheon-Anlage führte.“

Kristian Tiedemann

Handarbeit ist Trumpf

Handwerk heißt für Kristian Tiedemann, dass Brote und Brötchen auch von Hand geformt werden: In einem ebenso konsequenten Konzept führt bei Tiedemanns ein konsequenter Qualitätsgedanke Regie.

„Wir suchten nach einer Lösung bzw. Maschine, die die Herstellung unserer Spezialbrötchen rationalisieren kann“, erklärt Kristian Tiedemann und fügt gleich hinzu: „Allerdings so, dass die Produkte ihren handwerklichen Charakter bei der Machart nicht verlieren. Und auch bei den Rezepturen und Teigführungen wollten wir keine Kompromisse machen müssen.“ Ganz im Gegenteil: „Das Brötchengeschäft wollten wir mit besserer Qualität unbedingt nach vorne bringen.“ Keine einfache Aufgabe: Die erste Sondierung des Marktes und die getesteten Spezial- und Laminieranlagen brachten nicht das gewünschte Ergebnis. „Entweder ging der handwerkliche Charakter verloren oder die Rezepte mussten bei Teigausbeuten und Teigruhezeiten dem Leistungsvermögen der Anlage angepasst werden“, was für Kristian Tiedemann ein K.o.-Kriterium war: Keine Kompromisse – die Qualitätsansprüche genießen oberste Priorität. Erst als der Rheon Abwieger bei den Marktsondierungen ins Blickfeld geriet, fiel auf Grund seiner überlegenen Arbeitsweise die Entscheidung. Bauchschmerzen bereitete aber die Stundenleistung des Twin-Dividers.

Spezialbrötchen rationell herstellen

Bei den meisten Brötchensorten reichte die Stundenleistung in der zweireihigen Arbeitsweise für die 25 Filialen mehr als aus, doch einige rechteckige Produkte – ohne weitere manuelle Veredelungsschritte – sollten schneller laufen. „Wir haben dann gemeinsam mit Carlton Food-Technik eine Lösung mit einer zweiten Schneidewalze gefunden, die das geformte Teigband vor der Verwiegung in drei Stränge teilt und die drei Stücke auf der Wiegezelle gleichzeitig wiegt“, erklärt Hans-Günther Tiedemann. Für ein Brötchen mit 80 g Teiginwaage werden also 240 g am Stück verwogen: „Mit diesem Verfahren wird die Stundenleistung erheblich erhöht und dank der genauen Arbeitsweise der Rheon verzeichnen wir auch bei dieser Arbeitsweise genaue Stückgewichte. Arbeitet der Twin-Divider Produkte wie das Baguettebrötchen mit 130 g Teiginwaage auf, dann stellt sich die Frage nach der Stundenleistung ohnehin nicht: Dann haben vier Bäcker alle Hände voll zu tun, um beim Langrollen der Minibaguette mit dem Takt der Maschine überhaupt mitzukommen,“ erklärt Produktionsleiter Max. Die Entscheidung für eine handwerkliche Herstellung mit der Rheon wirkt sich nicht nur in besserer Qualität aus, sie zahlte sich schon binnen acht Wochen

in barer Münze aus: „Wir konnten den Umsatz bei den Spezialbrötchen durch die Herstellung mit der Rheon und die anschließende Handarbeit eindeutig steigern“, schätzen sich Vater und Sohn Tiedemann als gemeinsame Geschäftsführer glücklich über ihre Entscheidung. Aber das war noch nicht das Ende der Umstellungen in der Backstube, denn Junior Kristian Tiedemann trieb der Gedanke an, das handwerkliche Selbstverständnis und die Ausrichtung des Unternehmens weiter herauszukristallisieren. Und so war es nur konsequent, dass auch die Brotherstellung ins Visier des 41 Jährigen geriet: Und das bedeutete eine schwierigere Entscheidung zu treffen.

Konsequente Standortbestimmung

Denn trotz der guten Erfahrungen mit der erfolgreichen Umstellung bei den Spezialbrötchen galt es nun, ein sehr rationell arbeitendes System von zwei Brotlinien zu ersetzen, um auch in diesem Segment die Vorteile der handwerklichen Herstellung in die Waagschale zu werfen. Aber gleichzeitig durften die Personalkosten nicht durch die Decke gehen. Das klang nach der Quadratur des Kreises, denn auf dem Papier lassen sich die Folgen in der Praxis nicht wirklich abbilden. Schließlich arbeitete man im Brotbereich mit zwei Brotlinien: Volumenteiler, Kegel-

rundwirker (+ Zwischengärschrank im Weizenbereich) und nachgeschaltetem Langroller sicherten einen hohen Rationalisierungsgrad. „Ich hatte anfänglich Bedenken, das bestehende Verfahren bei der Brotaufarbeitung umzustellen“, räumt Senior Tiedemann ein, denn der angestrebten Qualitätssteigerung standen – zumindest auf dem Papier – höhere Personalkosten gegenüber und die gilt es erst einmal durch eine Umsatzsteigerung wieder wett zu machen.

Es kann nur Einen geben

Schlussendlich waren es dann grundsätzliche, konzeptionelle Fragen, die bei der Kaufentscheidung den Ausschlag gaben: Schritt für Schritt mit konsequenten Schlussfolgerungen verlief das Auswahlverfahren: „Wer sind wir, wer wollen wir sein?“ Und die Antwort war: Handwerksbäcker. „Was zeichnet einen Handwerksbäcker aus?“. Die Handarbeit – genauer: eine besondere Qualität der Handarbeit – vor allem in der Kernkompetenz, dem Brotbacken. Und dann: „Welche Maschine passt in ein solches Konzept und Selbstverständnis? Nur die Rheon.“

Qualität und Kunde im Visier

Ein Knetter knetet den Teig besser als ein Bäcker, das versteht jeder Kunde, und die Rheon teilt und wiegt besser ab als ein Bäcker – bzw. genauso gut

Tiedemann
Bäcker seit 1902

Bäckerei Konditorei
Tiedemann GmbH & Co.KG

Hauptstr. 58
27478 Cuxhaven

Hamburg
Verkaufsstellen: 24

www.baecker-tiedemann.de



Bei Produktwechseln, etwa von Brötchen auf Brote, erfolgt die Umstellung an der digitalen Steuerung schnell und bequem per Programmaufruf. Dank einfacher und übersichtlicher Menüführung lassen sich Parameter einzelner Rezepte bei Bedarf leicht umstellen oder an die Teigkonsistenz der Charge anpassen.



Roggenmisch- und Roggenteige laufen bei Tiedemanns über die Rheon: Je nach Teigkonsistenz wird für das Vorformen dann auch bei einigen „Standardbroten“ ein Bänderwirker eingesetzt, bevor das eigentliche Rund- und Langwirken in Handarbeit erfolgt.

wie die menschliche Hand, aber schneller: „Hier konnten wir also rationalisieren, ohne Qualitätseinbußen hinnehmen zu müssen – aber dann kommt die entscheidende Schnittstelle: der Mensch. Wann immer es die Qualität erfordert, werden die Brote von Hand geformt und aufgearbeitet – das ist das Trumpf Ass als Handwerksbäcker, das es auszuspielen gilt.“ Dieses Konzept ist stimmig. Auch bei der Bestreung haben die Tiedemanns bewusst auf eine mögliche Automatisierung verzichtet,

fürchtung, dass die Umstellung höhere Personalkosten bedeuten würde, erwies sich tatsächlich als falsch: „Da habe ich mich sehr gern eines Besseren belehren lassen, denn da keine Rüst- und Reinigungszeiten bei Produktwechseln anfallen, sind wir auch in dieser Hinsicht besser aufgestellt als vorher“, resümiert Senior Hans-Günther Tiedemann heute. Und als Clou: „Die Arbeit mit nur einem System macht flexibler, da die Anlagen parallel arbeiten und ein enorm breites Produktspektrum

Am laufenden Band
Heute arbeiten in der Backstube zwei **Rheon-Abwieger** fast das gesamte Brot- und Brötchensortiment auf und das so selbstverständlich, als wäre es schon immer so gewesen. „Als auch die zweite **Rheon** nach langen Überlegungen endlich in der Backstube stand, wurde die Entscheidung nicht ein einziges Mal hinterfragt – nicht von den Mitarbeitern, auch nicht im Führungsteam“, resümiert Kristian Tiedemann, denn das ist bei großen Umstellungen in der Produktion nur selten der Fall: Aber alles stimmte, denn Tag für Tag leisten die beiden **Rheon-Abwieger** beste Dienste. – ohne Störungen: „Die **Rheon-Anlagen** arbeiten extrem zuverlässig, obwohl sie als High-Tech-Maschinen mit einer umfassenden Sensor-Lasertechnik ausgestattet sind.“ Aber das ist nur ein Punkt in der positiven Beurteilung, denn entscheidender für die Tiedemanns ist, dass die Arbeit mit der **Rheon** Spaß macht: Den Mitarbeitern und dem Führungsteam gleichermaßen: „Wir wollen echte Handwerksbäcker sein und das Formen der Brote von Hand ist nun einmal ein Kernstück unseres Berufes, macht Spaß und erfüllt mit Stolz auf der Hände Arbeit“, bringt es Produktionsleiter Max auf den Punkt.

*„Da die **Rheon** ein breites Handwerkssortiment mit häufigen Produktwechseln ohne Rüst- und Reinigungszeiten aufarbeiten kann, sind die Personalkosten trotz mehr Handarbeit nicht gestiegen. Ganz im Gegenteil: Sie sind sogar gesunken.“*

Hans-Günter Tiedemann

die Carlton Food-Technik in Zusammenarbeit mit BMtec anbietet. „Die Körner per Hand im Saateneller angedrückt haften besser und eine schönere Gebäckoberfläche entsteht so auch“, erklärt Kristian Tiedemann. Die Kunden wird's freuen, denn je mehr Körner den Weg aus der Brötchentüte auf den Frühstückstisch schaffen, desto besser.

Überraschender Effekt – der Clou
Und die ja durchaus berechtigten Be-

abdecken“, erklärt der Senior. Die Bedenken waren angesichts des Kostendrucks im mehr als berechtigt, schließlich muss am Ende des Tages die Kasse stimmen. Ob sich eine bessere Qualität auch in höheren Verkaufszahlen auswirkt, ist bei einem Produktionswechsel definitiv nicht einfach abzuschätzen. Aber auch in der Kernkompetenz „Brotbacken“ kann die Bäckerei Tiedemann im Branchen-Benchmark heute dank ihrer Brotqualität sehr gute Umsätze erzielen.

Roggenbrot, Urkorn, Chia und Co.
Im Brotbereich reicht das Einsatzspektrum über alle Spezialsorten, wie das Kartoffelbrot, das trendige Chia-Brot, dem Klassiker „Harburger“ (60:40er



„Sandkorn Tiedemann“ – Urlaubs-Oase zum Verweilen: Neben den klassischen Bäcker Tiedemann-Fachgeschäften ergänzt das „Sandkorn-Konzept“ den Marktauftritt: Hohe Kaffeekompetenz, eine breite Auswahl am Torten- und Kuchenbüfett und Snacks auf Basis von Backwaren kommen bei Urlaubern und Einheimischen bestens an. Brotvielfalt – geformt in Handarbeit.

Weizenmischbrot) bis hin zum reinen Roggenbrot: „Wir konnten die Teigausbeuten bei vielen Brotsorten deutlich erhöhen, weil die **Rheon** einfach ganz andere Teige aufarbeiten kann als andere Teigteileler“, weiß M. die Vorzüge der **Rheon** zu schätzen und fügt hinzu: „Das beste und obendrein preiswerteste Frischhaltemittel im Teig ist nun einmal Wasser. Vorausgesetzt, man gewährt genug Zeit zum Verquellen – angefangen bei der Knetung und auch bei der Teigruhe: Das ist heute natürlich auch kein Problem, da der **Rheon** angegarte Teige keine Probleme bereiten“, freut sich Max. „Erst bei unseren Schwarzbrotten mit hohem Anteil ganzer Körner endet die Fahnenstange für die **Rheon**. Diese wiegen wir von Hand ab, da sich der breiförmige Teig aus rein rheologischen Gründen nicht mehr zum Teigstrang formen lässt.“

Produktwechsel – kein Problem

Bei der Berechnung und Beurteilung der Stundenleistung einer Maschine gilt es einen Aspekt unbedingt zu berücksichtigen: „Wir arbeiten bei den Spezialbrotten viele kleinere Chargen von je rund 50 kg Teig auf – da würden lange Rüst- und Reinigungszeiten den Vorteil der maschinellen Arbeit direkt wieder zunichtemachen“, erklärt M. Nach den Chia-Brotten laufen die Kürbiskernbrote, gefolgt vom Urkornbrotten, dann die Dinkelbrote – und so weiter: Alle ohne Pause, ohne Reinigung, die neue Charge wird direkt wieder in den Trichter gefüllt. Der Trichter entleert sich rückstandslos und auch die letzten Teig-

reste gelangen durch das Walzenpaar auf das Austrageband, werden einfach abgenommen. Nur an der Steuerung wird das Programm für das nächste Brot aufgerufen, die gesamte Anlage stellt sich automatisch um, dann geht's weiter. Non Stop: 8 Stunden am Tag.

Umfassendes Konzept

Dass sich das Qualitätsmanagement bei Tiedemanns nicht auf das stressfreie Abwiegen und händische Aufarbeiten der Teige beschränkt, lässt sich erahnen. Die **Rheon** ist ein entscheidender Baustein am Anfang der Produktionskette und eingebettet in ein Qualitätsmanagement, das an vielen Stellschrauben nach oben korrigiert wurde: Alle freigeschobenen Brote werden nach dem händischen Aufarbeiten in Gärkörbchen auf Gare gestellt und dann direkt auf die Auszugsherde des Thermo-Öl-Etagenofens abgesetzt: kein Umsetzen, kein Breitleufen auf Beschickungssystemen. Backen direkt auf Stein. „Nur Kastenbrote backen wir in den Thermo-Öl-Wagenöfen, da dabei keine Unterscheide zum Backen direkt auf der Herdplatte entstehen“, weiß Tiedemann. Und zwischen Aufarbeiten und Backprozess steht noch ein weiterer Baustein in der Wertschöpfungskette: Die Kältekonditionierung und das Backen in den Verkaufsstellen.

Frische mit Qualität vereint

Kristian Tiedemann hat nach Abitur und Ausbildung zum Bäcker ein Studium der Lebensmittelwirtschaft an der TU Bremerhaven aufgenommen und

bei Prof. Klaus Lösche das große 1x1 der Teigführungen und Kältekonditionierung erlernt. „Eigentlich wollte ich BWL in Hamburg studieren und das Studentenleben genießen“, schmunzelt Tiedemann, aber in Bremerhaven war fleißiges Lernen angesagt; aber die Mühen haben sich gelohnt. Heute steht in jeder Filiale mindestens ein Gärvollautomat – auch in kleineren im ländlichen Umfeld – und sichert mit exakt gesteuerter Temperatur und Luftfeuchte das kontinuierliche Backen von Kleingebäcken – direkt auf der Herdplatte. Denn auch in den Verkaufsstellen wird im Etagenofen gebacken: „Dieses anspruchsvolle Frischekonzept ist ein wichtiges Standbein in unserem Qualitätsmanagement, die Brötchen können lange Zeit bei niedrigen Plus-temperaturen reifen und erhalten so eine sehr saftige Krume mit intensiver Aromaentwicklung“, erklärt Tiedemann.

Clevere Sortimentsgestaltung

Ein Blick in das Brotsortiment zeigt, dass neben Klassikern und Standardbrotten eine ganze Reihe von Spezialbrotten wie das trendige Chia- oder Urkornbrot das sehr vielseitige Angebot ergänzen – allesamt aus selbst entwickelten Rezepten, Convenienceprodukte kommen bei den Brotrezepten nicht zum Einsatz. „Natürlich ist unser Klassiker, das „Harburger“, (60:40er Weizenmischbrot) ein Produktrenner, spricht ein A-Artikel als meistverkaufte Brotsorte, aber es ist ebenso wichtig und macht obendrein mehr Spaß, mit Mohnzöpfen oder unserem riesigen

Roggenlaib den Kunden zu überzeugen. Denn das sind Spezialitäten, die es so eben nur bei uns gibt“, erläutert Tiedemann. Und die werden am Brotmarkt in Zukunft eine immer größere Rolle spielen, Brote und Brötchen mit individueller Handschrift eines Bäckers können Lidl, Edeka und Co. schlicht nicht im Sortiment führen. Gut, wenn man dann eine **Rheon** in der Backstube stehen hat, denn die arbeitet ausgefallene Spezialitäten genauso perfekt auf wie Standardbrote: Nämlich alles in Spitzenqualität. Und genau darauf kommt es an: Als Handwerksbäcker gilt es sowohl bei den Standardbrotten durch hohe Qualität seinen Marktanteil

Kompetenz und Ambiente

Auf die Frage, was denn die großen Bausteine oder Aktionen in Marketing und Werbung sind, antwortet Tiedemann nordisch trocken: „Nichts. Wir machen kein Marketing“, schmunzelt Tiedemann. Den Klassiker unter den Marketing Slogans „Tue Gutes und rede darüber“, beherzigt Tiedemanns in zeitlicher Reihenfolge: „Erst musste ein klares Konzept stehen“ dann kann man damit beginnen, das in einem Unternehmensprofil zu verankern und mit entsprechender Darstellung auf Homepage oder Broschüren zu kommunizieren.“

Aber Leistungen sehen – und vor allem

*„Brote von Hand zu formen, um als Handwerksbäcker beste Qualität zu erreichen, – das ist eine grundsätzliche Überlegung. Der **Rheon-Abwieger** ist da die einzige Maschine, die in das zukunftsweisende Konzept passt.“*

Kristian Tiedemann

zu sichern, als auch mit einem vielfältigen Sortiment an Spezialbrotten die Verbraucher zu begeistern. Beides ist gefragt, denn das „Harburger“ läuft einem Kassler der Industrie allemal den Rang ab: In puncto Frische, saftiger Krume, Aroma und krosser Kruste kann ein Brot aus den Regalen der Discounter nicht mithalten.

schmecken die Kunden ja ohnehin schon: Für ein Foto eines Brotregals in einer der 25 Verkaufsstellen fahre ich noch in das „Sandkorn Tiedemann“. Das ist ein zweites Konzept mit bereits einigen Filialen unter diesem Namen, vor fünf Jahren parallel zu den klassischen Bäckerläden Tiedemann etabliert. Im „Sandkorn Tiedemann“ angekommen, präsentiert sich das Outlet dann nicht

winzig klein wie ein Sandkorn, sondern mit 60 Sitzplätzen innen und 40 weiteren auf der überdachten Terrasse außen, als eine einladende Wohlfühlzone für Strandspaziergänger und Badegäste, die von der nahen Nordseeküste sicher ein paar Sandkörner mitbringen und den Aufenthalt genießen können: Der Marktauftritt im hochwertigen, trendigen Ambiente in Kombination aus reichhaltigem Kuchen- und Tortenbüfett, geballter Kaffeekompetenz und Snacks für den Außer-Haus-Verzehr sowie klassischem Bäckerladen mit großer Brotauswahl geht auf: Gäste und Einheimische gleichermaßen wissen das erstklassige Angebot des Handwerksbäckers zu schätzen.

Marketing als Wertschöpfung

Wenn in naher Zukunft eine Unternehmensphilosophie via Homepage oder Broschüre an die Kunden weitergegeben wird, dann steckt bodenständiges Handwerk dahinter: Bäcker, die von Hand die Brote formen. Die inflationär Begriffe „Qualität“ und „echtes Handwerk“ sind bei Tiedemanns mit Leben gefüllt, mit Taten. Denn ehrlich währt am längsten. Und dazu leisten die beiden **Rheon-Abwieger** durchaus ihren Beitrag: „Ich muss als Handwerksbäcker ein klares Konzept haben, das der Kunde nachvollziehen kann. Deshalb setzen wir die **Rheon-Abwieger** ein, weil sie wie die menschliche Hand mit dem Teigspachtel teilen. Geformt werden die Brote anschließend wieder von Hand.“



„Backen im Laden“ heißt bei Tiedemann Reifen im Gärvollautomat vor Ort und Backen direkt auf Stein – in jeder Filiale.



Der Roggenlaib mit über 4 kg Gewicht: Ein Blickfang im Brotregal, der die Brotkompetenz ins Auge springen lässt.



Es brummt: In den Tiedemann Sandkorn-Outlets sorgt der Außer-Haus-Verzehr besonders zur Urlaubszeit für hohe Umsätze.



Das „Leuchtfeuer“ zum kulinarischen Feuerwerk veredelt: Mit Hähnchenfleisch, Salaten und Topping: Ideal für das To-go-Geschäft.



Basis für Qualität und Gewichtsgenauigkeit: Durch die spezielle Anordnung der Walzenpaare kann das V4 System ein extrem gleichmäßiges Teigband formen – aus jedem Teig.



Der Druck in den Saatenteller erfolgt bei Tiedemanns in Handarbeit: Die Körner haften besser.



Hohe Qualitätsanforderungen: Um eine feine Porung bei den beliebten Stuten zu erzielen, wird ein Dreistrangzopf in die Kästen eingelegt.



Das krasse Gegenteil: Bei den Baguette ist eine offene grobporige, unregelmäßige Krume gewünscht – ebenfalls geteilt von der Rheon und behutsam langgerollt.



Spezialteige mit größeren Zutatenstücken (Paprika, Oliven etc.) laufen problemlos über die Rheon und werden sauber geteilt. Für das „Leuchtfeuer“ kommt noch eine „händische Guillotine“ zum Einsatz – mit dem Teigspachtel diagonal geteilt: Dreieckiges Kleingebäck ohne weitere Anlage, raffiniert veredelt und als Snack präsentiert.

Steckbrief Bäckerei/Konditorei Tiedemann

Zwei Rheon Twin-Divider arbeiten das gesamte Sortiment der Spezialbrötchen und 95% des Brotsortiments auf (einzige Ausnahme: reine Ganz-Kornbrote). Einsatzspektrum: Vom weichen Weizenteig für die Baguettes, über diverse Spezialbrote bis hin zu 100% Roggenteigen.

Deutliche Umsatzsteigerung bei Spezialbrötchen seit dem Einsatz der Rheon-Abwieger durch verbesserte sensorische Qualität in handwerklicher Optik.

Tägliche Laufzeit je Abwieger: Acht Stunden non stop – keine Pausen bei Produktwechseln, was bei vielen kleineren Chargen von rund 50 kg Teig ausschlaggebend für den Rationalisierungseffekt ist.

Stundenleistung: Abhängig vom Stückgewicht und der Anzahl der Mitarbeiter: Vier Bäcker sind erforderlich, um die eingeschlagenen Baguettebrötchen zu formen. Etwa 400 Harburger (Weizenmischbrot 1200 g Teigeinwaage) schafft eine Rheon in der Stunde.

Besonderheit: Durch eine zweite Walze am Twin-Divider kann die Stundenleistung bei Kleingebäcken durch eine dreireihige Produktion erheblich gesteigert werden – ausschlaggebend, um auch eckige Körnerbrötchen in sehr hoher Stückzahl rationell herstellen zu können.

Reinigungszeit: Zwischen den Produktwechseln keine! Endreinigung täglich: rund 20 Minuten; wöchentliche Grundreinigung: rund 1,5 Stunden.

Häufige Produktwechsel: Da keine Rüst- und Reinigungszeiten anfallen, die ideale Maschine, um ein sehr breites Sortiment Handwerkssortiment aufzuarbeiten. Etwa 12 Brötchensorten und 25 Brotsorten laufen bei Tiedemann täglich über die beiden Rheon Twin-Divider.

Störanfälligkeit: Im Vergleich zum gesamten Maschinenpark außergewöhnlich gering: absolut zuverlässige Maschine.