

KUNDENZEITSCHRIFT



HAUSMESSE
Fachaustausch in Düsseldorf
und Illertissen

KUNDENBEFRAGUNG
Sehr hohe
Wiederempfehlungsrate

AUS DER PRAXIS
Sechs Bäckereien berichten



Schwabachs Bäcker Distler
Schwabach



Bäckerei Evertzberg
Remscheid



Bäckerei Sommer
Krefeld



Bäckerei Konditorei Café Thumann
Sassenberg-Füchtorf



Bäckerei Englert
Elztal-Dallau



Bäckerei Hennig
Zwenkau



SEHR GEEHRTE BÄCKER UND BÄCKERINNEN,

in dieser Ausgabe der Carlton-Rheon-News haben wir sechs unterschiedliche Bäckereien besucht, die mit einem V4-Abwieger in ihrer Produktion täglich von den Vorteilen dieser Maschine profitieren und einen Großteil ihrer Brote und Brötchen abwiegen. Die Rheon-Technologie ermöglicht rationelle Abläufe bei einer gleichbleibend hohen Produktqualität. Sie trägt dazu bei, die Produktionskosten zu optimieren. Zudem wird die Effektivität der vorhandenen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erhöht.

In einer Zeit, in der Wettbewerbsfähigkeit entscheidend ist, können Unternehmen mit Rheon-Maschinen sicherstellen, dass sie für die Zukunft gut aufgestellt sind. In einer Welt, in der Effizienz und Innovation Hand in Hand gehen, stehen Rheon-Maschinen an der Spitze der technologischen Entwicklung in der Lebensmittel-Herstellung. Unsere Maschinen sind nicht nur Werkzeuge, sondern intelligente Lösungen, die den Produktionsprozess revolutionieren und Unternehmen helfen, ihre Ziele nachhaltiger und effektiver zu erreichen.

In dieser dynamischen Bäckerei-Branche ist es unerlässlich, flexibel und anpassungsfähig zu bleiben. Rheon ist stolz darauf, Unternehmen die Werkzeuge an die Hand zu geben, die sie benötigen, um in einer sich ständig verändernden Welt erfolgreich zu sein.

Wir laden Sie ein, Teil dieser aufregenden Reise zu werden. Lassen Sie uns gemeinsam die Zukunft der Backwarenproduktion gestalten – mit Rheon-Maschinen an Ihrer Seite. Ihre Vision, unsere Technologie – gemeinsam schaffen wir Großes!

Mit den besten Grüßen

Peter Cleven

IMPRESSUM

HERAUSGEBER
Carlton Food-Technik GmbH
Schwanenmarkt 9
40213 Düsseldorf

Telefon: 0211/522 90 00-0
Telefax: 0211/522 90 00-9
E-Mail: p.cleven@carlton.de
Internet: www.carlton.de

Verantwortlich:
Peter Cleven

Rheon Automatic
Machinery GmbH
Tiefenbroicher Weg 30
40472 Düsseldorf

Telefon: 0211/47 19 50
Telefax: 0211/42 41 29
E-Mail: de.info@rheon.com
Internet:
www.rheon-europe.com/de

PRODUKTION
Wellhausen & Marquardt
Mediengesellschaft bR
Mundsbürger Damm 6
22087 Hamburg

Telefon:
040/42 91 77-0
E-Mail:
post@wm-medien.de
Internet:
www.wm-medien.de

REDAKTION
Daniel Fitzke,
Edda Klepp,
Ricardo Laronte,
Sebastian Marquardt,
Lisa Rixrath,
Max-Constantin Stecker

GRAFIKDESIGN
Sarah Thomas

DRUCK
Silber Druck
GmbH & Co. KG
Otto-Hahn-Straße 25
34253 Lohfelden

Auflage 3.000 Stück

Carlton®
Food-Technik GmbH
RHEON

NEUIGKEITEN AUS DEM HAUSE RHEON



INNOVATION

Neben zwei- und sechsreihigen Linien für rundgewirkte Brötchen bietet Rheon jetzt auch eine Lösung für die vierreihige Produktion an: die neue SR4-Linie. Dabei handelt es sich um eine Kombination aus einem High Speed Twin Divider mit einem vierreihigen Cup Rounder zur Produktion runder Brötchen in handwerklicher Qualität. Jedes Brötchen wird einzeln mit Rheons Gravimetric Method® Wiegefunktion verwogen.



Bild: jefotografo – stock.adobe.com

ZUSAMMENARBEIT

Unterschiedliche Bäckerei-Konzepte erfordern maßgeschneiderte Lösungen für die Produktion. Um den Wünschen und Bedürfnissen der Rheon-Kundschaft noch besser gerecht werden zu können, investiert Carlton Food-Technik konstant in Kooperationen mit Zulieferern. So findet sich stets die richtige Antwort auf individuelle Herausforderungen.



Bild: WrightStudio – stock.adobe.com

VERSTÄRKUNG

Ob für die Beantwortung von Fragen, die fachkundige Beratung oder schnelle Hilfe – wenn's in der Produktion hakt, soll der Rheon-Kundschaft zügig geholfen werden. Aus diesem Grund baut Rheon die eigenen Service-Leistungen stetig aus. Sowohl in Düsseldorf als auch in Illertissen wurde das Service- und Kundendienst-Team mit zusätzlichem Personal verstärkt. So können Anliegen der Kundschaft jederzeit unmittelbar bearbeitet werden.

HERZLICH WILLKOMMEN

HAUSMESSE BEI RHEON IN DÜSSELDORF

Gute Stimmung, offener Dialog, laufende Maschinen. Im Rahmen von Hausmessen in Düsseldorf und Illertissen präsentierte die Firma Rheon in Kooperation mit der Zulieferindustrie neue Bäckerei-Produkte. Diese entstehen mithilfe der innovativen japanischen Bäckereimaschinen, die modular aufgebaut und an spezielle Kundenwünsche angepasst werden. Bei der Veranstaltung bekam die Kundschaft Gelegenheit, die Maschinen live kennenzulernen.

Text & Bilder: Max-Constantin Stecker

Es ist ein warmer, aber verregneter Sommertag. Glücklicherweise liegt der deutsche Sitz des japanischen Unternehmens Rheon nur wenige hundert Meter entfernt vom Bahnhof am Düsseldorfer Flughafen. Dort hat die deutsche Generalvertretung zur Hausmesse eingeladen. Dort wurden die neuesten Produkt-Entwicklungen präsentiert.

„Wir wachsen mit unseren Kunden“, sagt Peter Clevon, Geschäftsführer von Carlton Food-Technik, der Rheon-Generalvertretung in Deutschland. Die Vielzahl potenzieller Kundinnen und Kunden bringe viele verschiedene Voraussetzungen mit. Neben abweichenden Produktpaletten kann damit schlichtweg die räumliche Kapazität einer

Backstube gemeint sein. Welche Maschine passt überhaupt in diesen speziellen mittelständischen Betrieb? Wie kann Hersteller XY aus der Lebensmittelindustrie die Produktion seiner Neuheit optimieren? Es geht darum, sich einen Eindruck der jeweiligen Kundschaft zu verschaffen. Zu prüfen, was möglich und wie das umsetzbar ist.

Dialog als Schlüssel

Während sich die Teilnehmenden aus Bäckereien sowie Lebensmittelunternehmen am Buffet stärkten, wurden Detailvideos und -folien der Maschinen präsentiert. Fra-





**RHEON EUROPE
DÜSSELDORF**

Tiefenbroicher Weg 30
40472 Düsseldorf
02 11 / 47 19 50
de.info@rheon.com
www.rheon-europe.com

Die Dinkel-Kartoffel-Schleife gelingt mithilfe des SR-High Speed und Twin Dividers VX-222

gen beantwortet das Team fachkundig – ein Austausch auf Augenhöhe und in familiärer Atmosphäre. Dialog ist dem Unternehmen wichtig, das merkt man bereits nach wenigen Minuten.

Dialog und Austausch zählen auch, um die Beziehung zur Backbranche zu gestalten. Man arbeitet mit Spezialisten zusammen, etwa wenn es um Rohstoffe geht. Wird eine neue Keksfüllung entwickelt, bekommt Rheon verschiedene Proben zugeschickt. Es gibt mehrere Tests mit den Maschinen und sobald die beste Füllung gefunden ist, kontaktiert man die Kundschaft mit der entsprechenden Maschine. Bei der Hausmesse bekommen die Gäste

einen Einblick in die Arbeitsweise von Rheon, auch Trends in der Branche werden thematisiert.

Traditionell und innovativ

Seit mehr als 25 Jahren setzt Rheon mit weltweit patentierten Technologien Maßstäbe. Unübertroffen sind die Flexibilität sowie die Verfügbarkeit der Maschinen. Ohne Abstriche können Betriebe ihre Originalrezepte mithilfe der Rheon-Maschinen verarbeiten und die Arbeitsbedingungen ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verbessern. Verschiedene Aufbereitungs-



Nachdem der Teig in fünf gleichmäßige Stränge aufgeteilt wurde, geht es innerhalb kürzester Zeit zum weiteren Zuschnitt



Vor Ort verarbeitete Produkte wurden zur Mittagspause angeboten



Ebenfalls von der KN-551 verarbeitet wurde der Teig für die Nussecken



Die Teilnehmenden bei der Vorführung der Keksmaschine KN-551



Fertige Produktproben des „Opa Dinkel“ durften die Teilnehmenden auch mit nach Hause nehmen



Die ausgewählten Produktbeispiele lagen für die Teilnehmenden im Technikum aus



Stürzen des gesamten Teiges am Start einer modular aufgebauten Produktionslinie

methoden lassen sich mit einer modular aufgebauten Linie aus Maschinen realisieren. Live zu sehen gibt es diesen Prozess im sogenannten Technikum am Sitz in Düsseldorf.

Bei der Hausmesse wird die Teigverarbeitung ausgewählter Produkte an den Maschinen gezeigt. Der Twin Divider VX222 mit Punch Rounder portioniert den Teig des klassischen Brotlaibes mit dem Namen „Opa Dinkel“, sodass der Teigling nur noch ins Gärkorbchen gestürzt und kurz darauf in den Ofen geschoben werden muss. Im KN-551 mit Ultra-Schall-Schneideeinheit sowie Absetzvorrichtung entsteht ein Schwarz-Weiß-Gebäck mit industrieller Genauigkeit.

Von Maschine zu Maschine bewegt sich die Gruppe der Teilnehmenden und bekommt die Prozesse im Schnelldurchlauf vorgeführt. Eindrucksvoll, wie zügig damit gearbeitet werden kann. Am Ende der Veranstaltung gibt es Brote, Brötchen und Süßes zum Probieren. Außerdem abermals angeregte Gespräche. —



Das Quarkteig-Konfekt mit Zimtfüllung aus der Portioniermaschine WN-155

**CARLTON
FOOD-TECHNIK**
Schwanenmarkt 9
40213 Düsseldorf
02 11 / 522 90 00
p.cleven@carlton.de
www.carlton.de

SO RICHTIG ZUFRIEDEN

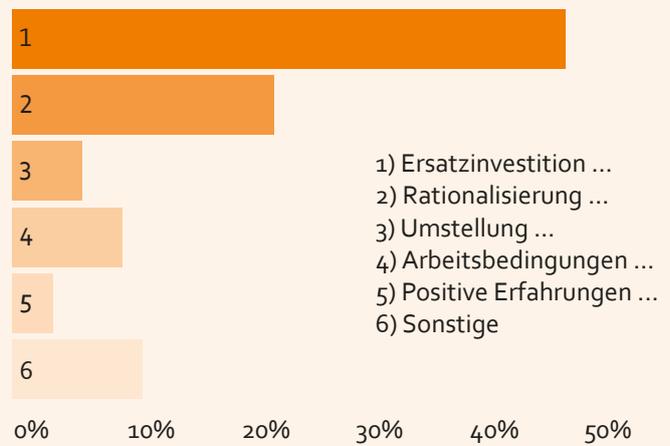
SEHR HOHE WIEDEREMPFEHLUNGSRATE FÜR RHEON

Kundenzufriedenheit steht im Mittelpunkt für das Rheon-Vertriebsteam. Entsprechend wird Feedback der Kundschaft regelmäßig ermittelt. Ein einfacher sowie aufschlussreicher Wert ist der Net Promoter Score (NPS). Er gibt Auskunft darüber, wie motiviert Kundinnen und Kunden sind, das Unternehmen weiterzuempfehlen. Selbst im Vergleich mit ganz großen Marken hat Rheon die Nase weit vorn.

Der Net Promoter Score wird in einem relativ einfachen Verfahren ermittelt. Auf Basis einer Umfrage haben sich die Kunden von Rheon selbst in aktive und passive Promoter eingeteilt. Also Unternehmen, die den Hersteller aktiv weiterempfehlen, solche, die das auf Nachfrage tun und andere, die der Marke eher kritisch gegenüberstehen. Auf der Skala von minus 100 bis 100 erreicht Rheon einen NPS von 61 Punkten.

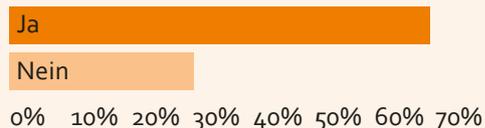
Das ist ein hervorragender Wert, wenn man in Betracht zieht, dass zum Beispiel Google einen Wert von 50 Punkten erreicht. Autohersteller Audi schafft 37 Punkte. Gleichwohl ist das für Geschäftsführer Peter Cleven kein Grund zum Ausruhen. „Wir fokussieren uns sehr auf die Kritiker und lernen durch sie, wo wir noch besser werden können.“ –

Was waren die Gründe für die Anschaffung des Rheon V4-Abwiegens?

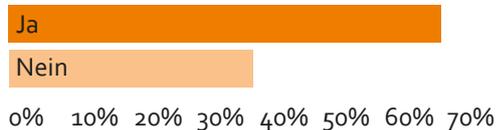


Ergebnisse Rheon-Kundenbefragung 2024

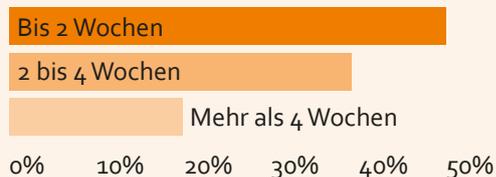
Haben Sie die Teigruhe-Zeiten verlängert?



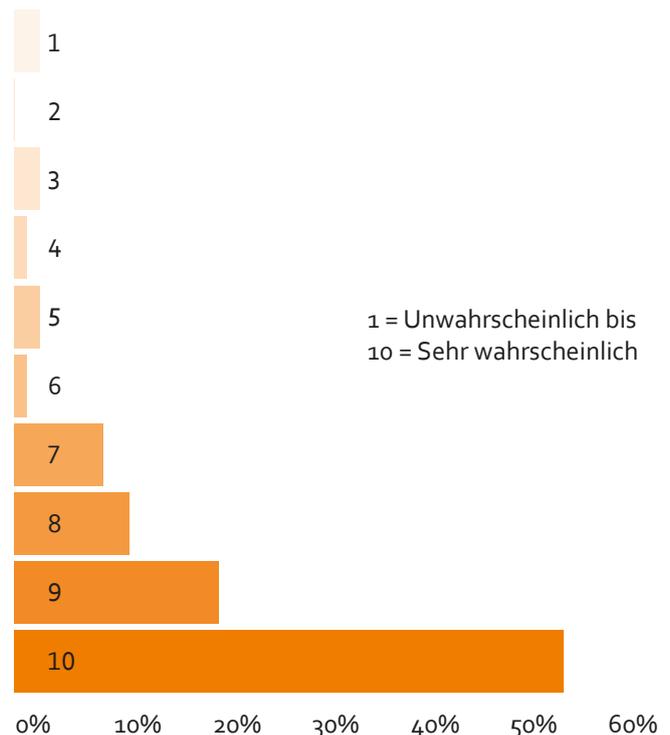
Haben Sie die Teigausbeute erhöht?



Wie lange dauerte die Umstellung auf die Rheon Maschine?



Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie den Rheon Abwieger einem Kollegen empfehlen?





LOHNENDE INVESTITION

HANDARBEIT AM LAUFENDEN BAND

„Handgemachte Backwaren in bester Qualität“, lautet das Versprechen der Bäckerei Englert in Elztal-Dallau. Seit Nico Englert den Betrieb 2019 übernommen hat, gab es schon so manche große und kleinere Herausforderung zu bewältigen. Der Bäckermeister nutzte die Krisen als Chancen. Er erweiterte die Backstube, erprobte neue Shopkonzepte und entwickelte die Marke stetig weiter. Für die beste Qualität sorgt in der Backstube auch eine Rheon VX-222 Twin Divider. So können Nico Englert und sein Backstubenteam sich ganz auf ihr Handwerk konzentrieren.

Text & Bilder: Daniel Fitzke

Bei der Qualität macht Bäckermeister Nico Englert keine Kompromisse: Nur beste, regionale Zutaten aus dem Odenwald kommen für die Traditionsbäckerei aus Elztal-Dallau infrage. Damit sich sein Team ganz auf die handwerkliche Arbeit konzentrieren kann, setzt der Bäckermeister beim Abwiegen und Teigteilen auf eine Maschine von Rheon.

Seit 1922 produziert die Bäckerei Englert im Odenwald frische Backwaren am Standort Elztal-Dallau. Egal ob Brot, Brötchen oder feine Backwaren – sämtliche Produkte stammen zu einhundert Prozent aus eigener

Herstellung. Auch bei Cremes und Füllungen verzichtet der Betrieb vollständig auf Fertigprodukte.

Alles für die Kundschaft

Insgesamt zählt die Bäckerei 70 Beschäftigte, sechs Verkaufsstellen betreibt sie in der Region. Dazu kommt ein umfangreiches Liefergeschäft, unter anderem für ein regionales Krankenhaus. Für das umfangreiche Snacksortiment verlassen schon früh am Morgen frische Fleischkässchnitzel und Frikadellen die Backstube. Um



Nach der Teigteilung werden die Teiglinge in Körnern und Saaten gewälzt



Nachdem die Brötchen zweireihig vom Band gelaufen sind, rüstet Nico Englert auf einreihigen Betrieb für das Brotsortiment um



Die Rheon VX-222 Twin Divider spart nicht nur Zeit, sondern schont auch den Rücken. Man legt frischen Teig nach, den Rest erledigt die Hebevorrichtung

diese Zeit sind auch schon jede Menge Brote durch das Schnittbrotgatter in der Backstube gelaufen. So bekommen Lieferkunden auf Wunsch das frische Brot direkt in Scheiben angeliefert.

Die ursprüngliche Verkaufsstelle in Dallau hatte Nico Englert während der Corona-Pandemie direkt an die Ortsdurchfahrt an der Bundesstraße 27 verlagert. Dort gibt es heute ein großzügiges Ladengeschäft mit Café und Back-Drive-In. Hier wird die Kundschaft ab 5 Uhr morgens mit frischen Backwaren und einem umfangreichen, frischen Snacksortiment versorgt. Die eingesparte Verkaufsfläche wurde zur Erweiterung der Backstube und für den Ausbau der vorhandenen Produktionskapazitäten genutzt.

Jeder Handgriff sitzt

Neben besten Rohstoffen und Zutaten zählt für Nico Englert und sein Team die Handarbeit. In der Backstube sitzt jeder Handgriff, alle Abläufe sind präzise aufeinander abgestimmt.

So gelingt es der Belegschaft, echte Handwerkskunst bei hoher Produktivität zu gewährleisten. Irgendwann allerdings reichte das allein nicht mehr aus. Die Nachfrage nach frischen Backwaren war erfreulich hoch, und so gab es mehr Arbeit als Hände.

Bäckermeister Nico Englert überlegte, wie er sein Team von Routinetätigkeiten entlasten könnte, ohne dass die handwerkliche Qualität darunter leidet. So kam er auf die Idee, das Abwiegen und Teigteilen durch eine Maschine erledigen zu lassen. Englert schaute sich auf dem Markt um und hatte schnell die Rheon VX-222 Twin Divider im Blick, die schließlich auch in die engere Wahl kam.

FAKTEN

Maschine: Rheon VX-222 Twin Divider
 Mitarbeitende im Betrieb: 70
 Mitarbeitende in der Produktion: 18
 Sortiment: täglich 6 Sorten Brot, 11 Sorten Brötchen und Kleingebäck, 8 Sorten Kuchen/Torten, feine Backwaren
 Maschine im Einsatz für: Spezialbrötchen und Brote

Probelauf in Illtertissen

Zunächst wollte Nico Englert die Rheon erst einmal genau kennenlernen. Gemeinsam mit einem Berater des Landesinnungsverbands suchte er den Rheon Showroom in Illtertissen auf. Dort probierten sie Teige



Handarbeit in Serie: Gut gelaunt wird Buttermilchbrot hergestellt

nach Englerts Rezepturen aus und begutachteten die Ergebnisse. Dann war die Entscheidung gefallen. Nico Englert orderte eine Rheon VX-222 Twin Divider. Damit lassen sich wahlweise Brötchen in zwei Reihen oder Brote in einer Reihe portionieren.

2021 fand die Rheon Twin Divider Einzug in die erweiterte Backstube in Elztal-Dallau. Bei der Beratung und Umsetzung wurde auf die individuellen Gegebenheiten des Betriebs präzise eingegangen. Außerdem half das Rheon-Fachpersonal bei der Einarbeitung und Einweisung des Teams in der Backstube. Schnell wurde das Gerät unverzichtbarer Bestandteil der betrieblichen Abläufe. Es kommt sowohl bei Spezialbrötchen als auch bei Broten zum Einsatz. 1,5 Tonnen Teig werden täglich über die Maschine abgewogen und dann von Hand weiterverarbeitet. Dabei nutzt das Backstubenteam unterschiedliche Konfigurationen: zweireihig für Brötchen oder einreihig für Brote.

Präzise abgewogen

Die Teige werden dem Abwieger über eine vollautomatische Hebevorrichtung zugeführt. So lassen sich nicht nur Abläufe optimieren, sondern auch Belastungen reduzieren. „Das ist so rückschonend, eigent-

lich müsste es dafür eine Förderung geben“, verrät Nico Englert. Die Rheon Twin Divider ist mit vier Waagen ausgestattet. Teigstücke werden abgeteilt und anschließend noch einmal nachgewogen. „Die Portionierung ist perfekt“, sagt der Bäckermeister. Auch das Einstäuben übernimmt die Rheon von selbst.

Teiglinge, die zu Körnerbrötchen weiterverarbeitet werden sollen, laufen nach dem Portionieren direkt über das Band durch ein Wasserbad und fallen anschließend in eine Saatschale. Zwei Mitarbeitende wälzen sie im Saatgut und legen sie anschließend aufs Blech. Andere Teiglinge werden direkt nach ihrer Portionierung rund- oder langgewirkt und dann zum Beispiel direkt in Backformen gegeben.

Die Begeisterung über die Maschine ist Englert anzumerken, während er mit zwei Mitarbeitern das fertig portionierte Buttermilchbrot formt. Danach ist das Roggenbrot dran. 400 bis 500 Teiglinge laufen so in Rekordzeit vom Band.

Einfach zu handhaben

Die Einrichtung und Wartung der Maschine sind ausgesprochen einfach. „Das können praktisch alle hier in der

DIE HERAUSFORDERUNG

Was tun, wenn die große Nachfrage die Kapazität zu übersteigen droht? Was zunächst einmal viel Grund zur Freude bietet, stellte Bäckermeister Nico Englert zunehmend vor Herausforderungen. Er verlagerte die Verkaufsstelle am Stammsitz an die nahe gelegene Bundesstraße 27 samt Back-Drive-In für den Durchgangsverkehr. So konnte er die Fläche der Backstube um den früheren Verkaufsraum erweitern. Die Personalkapazitäten ließen sich aber nicht so einfach anpassen. Fachkräfte sind rar und das Backstubenteam arbeitete immer hart am Limit. Um seine Leute von Routinetätigkeiten zu entlasten, suchte er nach einer Lösung für das Wiegen und Portionieren. Fündig wurde Englert bei Rheon und entschied sich nach einem intensiven Test im Rheon-Showroom in Illertissen für den Abwieger VX-222 Twin Divider. Mittlerweile laufen täglich Teigstücke für bis zu 500 Brote und tausende Spezialbrötchen über die Maschine. Die Qualität ist dank präziser Portionierung ohne Nacharbeiten besser als von Hand. Und das Team der Backstube spart zudem jede Menge wertvolle Zeit.



Rund 70 Körnerbrote sind an diesem Morgen in Windeseile über die Rheon VX-222 Twin Divider gelaufen

BÄCKEREI ENGLERT
 Inhaber: Nico Englert
 Hauptstraße 14
 74834 Elztal-Dallau
 +49 06261 8989890
 englert@baeckerei-englert.de
 www.baeckerei-englert.de

Gegründet: 1922
 Verkaufsstellen: 6



Perfekt abgewogene und geteilte Körnerbrötchen gibt es frisch aus der Backstube

Backstube“, sagt der Bäckermeister. Auch die Reinigung sei sehr einfach. „Es bleiben kaum Reste in der Maschine, nicht einmal eine Handvoll. Wir können direkt zwischen hellen und dunklen Teigen wechseln“, freut er sich. Sicherheit gibt auch, dass Rheon an zwei Standorten in Deutschland erreichbar ist.

Und was ist mit Handarbeit? Nico Englert sieht darin keinen Widerspruch. Im Gegenteil: „Kein Mensch kann die Teigteile so präzise abwiegen wie diese Maschine“, sagt er. Und da kein Nacharbeiten beim Abwiegen erforderlich ist, sei der Teig von Form und Konsistenz am Ende sogar besser, als wenn er von

Hand abgewogen wird. „Das Abwiegen ist ja nicht das eigentliche Handwerk, sondern reine Routinetätigkeit. So können sich unsere Leute ganz auf die wichtigen Tätigkeiten konzentrieren. Das passt zu unserer Philosophie.“

Zwei Vollzeitstellen spart die Bäckerei durch den Rheon-Abwieger ein, sagt der Bäckermeister. Seinen Personalengpass hat er dadurch erfolgreich behoben. Qualitativ sieht er sogar eine Verbesserung, erstklassige Handarbeit am laufenden Band sozusagen. So kann die Kundschaft in Elztal weiterhin mit frischen Backwaren und hochwertigen Snacks verwöhnt werden. —



Von der Rheon in den Laden: Brote und Brötchen haben den Weg ins Ladengeschäft gefunden

DAS KONZEPT

Die Bäckerei Englert versorgt Elztal und die umliegenden Orte im Neckar-Odenwald-Kreis täglich mit frischen Broten und Brötchen. Dazu gehören Spezialbrote, französische Baguettes und andere Spezialitäten. Außerdem gibt es Laugengebäck sowie knusprige Croissants. Besonders beliebt sind die Snack-Theken mit täglich vielen verschiedenen belegten Brötchen. Neben klassischen Fachgeschäften lädt dazu auch der Back-Drive-In direkt an der Bundesstraße 27 ein. Stolz ist Bäckermeister Nico Englert auch auf die handgemachten Kunstwerke seiner Konditorei sowie die vielen süßen Stückchen von der Nuss-ecke bis zum Puddingplunder.

HANDWERK IM GROSSEN STIL

DIE VISION DER FAMILIE EVERTZBERG

1945 als kleines Familienunternehmen in Remscheid-Lennep gegründet, entwickelte sich Evertzberg schnell zu einer der führenden Bäckereien in der Region. Im Laufe der Jahre musste die Produktionsstätte zweimal umziehen, um dem steigenden Bedarf an handwerklichen Backwaren gerecht zu werden. Was als Backstube im Familien-Haus begann, ist heute eine hochmoderne Produktionshalle. Was von damals blieb, sind die handwerkliche Herstellung, ein hoher Qualitätsanspruch und Familiensinn.

Text & Bilder: Lisa Rixrath

Hochwertige und handwerkliche Backwaren sind das Aushängeschild der Bäckerei Evertzberg. Wachstum ja, aber ohne Kompromisse. Es werden seit mehr als 20 Jahren keine Produkte mehr zugekauft und alle Teige kommen ohne Zusatzstoffe aus. Das hat zwar seinen Preis, doch den zahlt die Kundschaft gerne. Im Gegenzug erhält sie unverwechselbare Qualität, die nur eine Handwerksbäckerei mit natürlichen Rohstoffen und langzeitgeführten Teigen bieten kann.

Der Mensch im Mittelpunkt

Die Bäckerei Evertzberg war immer ein Familienunternehmen. 1945 gegründet, sitzt die Familie bis heute in der Geschäftsführung. Stefan Evertzberg leitet den Betrieb in dritter Generation. Ihm ist auch unter den Mitarbeitenden ein familiärer sowie fairer Umgang wichtig. Mehrere Auszeichnungen sprechen eine deutliche Sprache. Das Thema hat Priorität.



DAS KONZEPT

Mit mehr als 40 Fachgeschäften und einer eigenen Handelsmarke würde man vielleicht nicht unbedingt an einen Handwerksbetrieb denken. Doch genau das ist die Bäckerei Evertzberg: Ein ehrlicher Handwerksbetrieb, der auf natürliche Rohstoffe und lange Teigführung setzt. 2012 erfolgte der Umzug in die aktuelle Produktionshalle in der Karl-Kahlhöfer-Straße. Dort kann dank ausgeklügelten Maschinenparks eine hohe Stückmenge und Sortimentsbreite handwerklich mit Zeit und Liebe hergestellt werden.

Dieses Engagement zeigt sich auch in der Gestaltung des Maschinenparks der modernen Produktionsstätte. Das fängt schon bei der Beleuchtung des Arbeitsplatzes an. Sie ist immer auf dem neuesten Stand der Technik und bietet eine optimale Ausleuchtung des Arbeitsplatzes – auch bei Nacharbeit.

Da, wo es die erfahrenen Bäcker/innen nicht besser mit den Händen machen könnten, kommen moderne Maschinen zum Einsatz. Dabei stehen Handwerk und Technologie für die Bäckerei Evertzberg keinesfalls im Widerspruch. „Auch wenn wir nach außen durch die vielen Fachgeschäfte wie ein Industrie-Betrieb wirken, sind wir im Inneren eine echte Handwerksbäckerei“, sagt Holger Tönhäuser, Betriebsleiter bei der Bäckerei Evertzberg. „Unsere Maschinen sollen vor allem das Personal entlasten und bei der Arbeit unterstützen.“

Die Teige kommen nach der Stockgare zuerst an die Verwiege-Station. Dort werden die Teige mit mehreren Rheon Twin Dividern schonend abgewogen.

Durch die gravimetrische Verwiegung der Teigbandanlage bleiben Gärgase und flüchtige Aromen auch nach 30 Stunden Teigführung enthalten.

Bei der Wahl der richtigen Maschinen war Tönhäuser wichtig, „dass wir unsere Teige nicht der Maschine anpassen mussten. Wir brauchten eine Anlage, die mit unseren Teigen funktioniert, so wie sie sind.“ Nach der Aufarbeitung und der Stückgare entlasten weitere Maschinen das Personal. Die Öfen werden automatisch be- und entladen. „Die wichtigen letzten Handgriffe am Teigling und das Auflegen auf das Laderband erfolgen durch Bäckerhände. Die schwere und belastende Ofenarbeit mit Abziehapparaten und Schießern bleibt unseren Mitarbeitenden aber erspart“, so Tönhäuser.



Mit dem Rheon Former-Füller-Portionierer lassen sich verschiedene Produkte herstellen. Die gefüllten Printentaler von Evertzberg sind Unikat und Verkaufsschlager

Spannende Vielfalt

Bei Rheon ist die Bäckerei Evertzberg Wiederholungstäter. Nicht nur die Twin



In der Produktionshalle greifen die Stationen wie Zahnräder perfekt ineinander. Im Mittelpunkt stehen die Twin Divider von Rheon mit ihren unterschiedlichen Erweiterungen



Das neue Modell der Twin Divider Anlage kommt mit Verbesserungen in der Bedienung und vereinfachter Reinigung daher. Ganz zur Freude des Backstubenpersonals



Auch Saaten oder Rosinen im Teig sind kein Problem für die Abwiege- und Formanlagen



Mit Rheon wird nicht nur abgewogen; der Cup Rounder ermöglicht zusätzlich das schonende Rundwirken von Teiglingen. Dieser Aufbau ist kompatibel mit der dahintergeschalteten Kövy-Brötchenstraße



1+2) Der anspruchsvolle Teig für Berliner Ballen wird nach eigener Rezeptur hergestellt, mit der Rheon verwogen und mit dem Cup Rounder geformt



DIE HERAUSFORDERUNG

Der strukturelle Wandel in der Bäckereibranche ist auch in den Märkten der Bäckerei Evertzberg sichtbar. Sie möchte sich von industriellen Backwaren und Aufbackstationen im Supermarkt deutlich absetzen. Da man mit den niedrigen Preisen der Discounterbrötchen nicht mithalten kann, setzt Evertzberg auf Handwerk, Qualität und verzichtet zudem auf Zusatzstoffe. Die Teige ohne Qualitätsverlust zu verarbeiten und gleichzeitig das Personal in der Backstube zu entlasten, bedarf besonders schonender Maschinen. Die Lösung für eine schonende und genaue Abwiegen der delikaten Teige ist die Rheon Teigbandformer und -Verwieger Anlage. Zudem ermöglicht der Maschinen-Einsatz eine große Sortimentsbreite und kreative Produkte, ohne dafür Personal aufstocken zu müssen.

Divider der Firma haben überzeugt, sondern auch der Cup Rounder oder ein Exot wie der Former-Füller-Portionierer (englisch Encruster). Der Cup Rounder ist hinter einen Rheon-Teigbandabwieger und ein Verteilerband geschaltet und beliefert bei Bedarf eine Kövy-Brötchenstraße. Andere runde Kleingebäcke erhalten hier ebenfalls ihre Form. „Über diese Anlage können wir auch anspruchsvolle Teige wie Rosinenbrötchen und Berliner Ballen laufen lassen“, so Tönhäuser.

Die Berliner Ballen werden aus einem Teig nach eigener Rezeptur produziert. Deshalb bedarf es einer besonders schonenden Maschine, um die Teiglinge rundzuwirken. Das Rundschieben unter Druck würde sich negativ auf das Gebäck auswirken. „Die Becher, mit denen die Maschine die Teiglinge rundformt, imitieren die menschliche Hand optimal“, erklärt Tönhäuser.

Besonders ausgefallen mutet der Former-Füller-Portio-

nierer der Firma Rheon an. Dieser „Encruster“ eignet sich perfekt für kreative Ideen im Produktsortiment. „Bisher waren gefüllte Printen einfach undenkbar“, sagt Tönhäuser, „aber mit dieser Maschine und nach viel Tüftelei haben wir es geschafft, verschiedene gefüllte Printen wirtschaftlich und qualitativ hochwertig herzustellen.“ Solch ein Produkt ist ein klares Alleinstellungsmerkmal und einzigartig auf dem Markt. Daneben können weitere Produkte mit der Maschine realisiert werden. Im Grunde betrifft das alle Produkte, die einen Teigmantel und eine Füllung haben. Einstellbar sind dabei das Gewicht der Teiglinge, das Teig-Füllung-Verhältnis sowie die Länge des Teiglings.

Dabei sind auch kontinuierliche Stränge mit Füllung in der Mitte möglich, wie etwa aus Mürbteig für Schwarz-Weiß-Gebäck. Selbst wenn beide Behälter der Maschine mit demselben Teig befüllt werden, ist sie von Nutzen: „Wir wiegen mit der Maschine

BÄCKEREI EVERTZBERG GMBH & CO. KG

Geschäftsführer: Oliver Platt, Thomas Bischzur,
Stefan Evertzberg
Karl-Kahlhöfer-Straße 25
42855 Remscheid
+49 2191 36218
info@evertzberg.de
www.evertzberg.de

Gegründet: 1945
Verkaufsstellen: 39



Hebesysteme erleichtern das Befüllen der Rheon mit Teig deutlich. Das freut vor allem die Mitarbeitenden, denn so kann der Kessel direkt an die Anlage gefahren und automatisch entleert werden. Und das ohne schweres Heben oder mehrfaches Bücken und Strecken



Holger Tonhäuser ist Betriebsleiter bei der Bäckerei Evertzberg. Er legt großen Wert auf handwerkliche Herstellung und Zusatzstoff-freie Rezepte. Dabei achtet er darauf, dass seine Mitarbeitenden die optimalen Bedingungen vorfinden, um ergonomisch und mit Freude zu arbeiten



Bei Evertzberg werden grundsätzlich alle Brotteige langzeitgeführt und schonend verarbeitet. So sind sie auch komplett ohne Zusatzstoffe oder Backmittel saftig und hoch aromatisch



Die Rheon-Abwiegeanlagen lassen sich mit vielen verschiedenen Elementen von bmTEC optimal erweitern, wie etwa mit verschiedenen Stanzwerkzeugen

Cookies ab. Dafür kommt in beide Kammern der Cookie-Teig und die Maschine portioniert uns perfekte Teiglinge“, so Tonhäuser.

Unterm Strich hat das Gesamt-Konzept die Mitarbeitenden in der Produktion auf zahlreichen Ebenen entlastet und neuen Schwung ins Sortiment gebracht. Sich stetig neu zu erfinden und sinnvoll zu inves-

tieren, sich dabei aber stets auf die handwerklichen Wurzeln der Bäckerei zu besinnen, lautet die Vision des Remscheider Familienbetriebs. Auf diese Weise gelingt es Stefan Evertzberg, das Team stets zu motivieren und die Produktqualität hochzuhalten. Die Bäckerei Evertzberg zeigt, dass es möglich ist, Handwerk und Technologie in einer perfekten Symbiose zu vereinen. —

FAKTEN

Maschinen: Zwei Rheon V4-Abwieger, erweitert mit einem Arbeitstisch von bmTEC; Eine Rheon VX 222, erweitert mit einem Rheon Baguette-Langroller; Eine Rheon SR6-Linie mit nachgeschaltetem Kövy-Gärschrank mit Dielen-Absetzung; Rheon KN 551 Encrusting-Maschine

Mitarbeitende im Betrieb: zirka 450

Mitarbeitende in der Produktion: 102 (Bäckerei: 46, Konditorei: 34, Verpackung: 22)

Sortiment: täglich 19 Sorten Brot, 7 Sorten Baguette, 14 Sorten Kleingebäck, Kuchen, feine Backwaren

Maschinen im Einsatz für: alle Brote, Kleingebäck, Berliner Ballen



FAMILIENSACHE

BESTENS FÜR DIE ZUKUNFT GEWAPPNET

Zusammenhalt wird in der handwerklichen Bäckerei Thumann aus Sassenberg-Fürchtorf groß geschrieben. Mit den Geschwistern Christina, Theresa und Jannis steht die vierte Generation in den Startlöchern, um den Betrieb zu übernehmen. Bereits jetzt arbeiten sie eng mit ihrer Mutter zusammen, der Betriebsinhaberin Walburga Thumann.

Text & Bilder: Edda Klepp

Früh morgens ist das Brotregal im Stammgeschäft der Bäckerei Thumann in Sassenberg-Fürchtorf schon gut gefüllt. Um 5.30 Uhr wurde der Laden geöffnet, minütlich betreten ihn seither neue Stammkundinnen und -kunden. Auf dem Weg zur Arbeit liegt der dörfliche Standort bei vielen von ihnen auf dem Weg. Sie freuen sich über frisch belegte Brötchen, ganz gleich ob Röggelchen, Körnerbrötchen oder das Helle aus Weizenmehl. Gern nehmen sie dann direkt auch weitere Backwaren mit.

Breites Sortiment

Derweil holen die Mitarbeitenden in der Backstube auch schon die nächsten herrlich duftenden Brote aus dem Ofen. Frischer geht es kaum. Verschiedene Kastenbrote wie das Dinkel-Quark-Haferbrot, Thumanns

Hausbrot – ein Weizen-Mischbrot mit Roggen, Gerste und Leinsaat – oder das Sonnenblumenkernbrot liegen bereits zum Verkauf und kühlen im Brotregal weiter aus. Daneben finden sich freigeschobene und handgeformte Laibe wie das Bergsteigerbrot, das seinen Namen einer wild aufgerissenen Kruste verdankt, sowie das Kasseler oder das Münsterländer, zwei helle Brotvarianten. Eine breite Auswahl an Kuchen- und Feingebäcken ergänzt das Sortiment. Daneben gibt es ein kleines Sortiment an Nahrungsmitteln sowie eine Wurst- und Fleischtheke mit Produkten einer regionalen Fleischerei.

Nächste Generation

Gemeinsam mit seinen älteren Schwestern Christina und Theresa möchte Jannis Thumann die Bäckerei in



Je nach Gusto werden die Teiglinge nach dem Abwiegen durch die Maschine dann von Hand geformt



Auch der Baguetteteig läuft über den neuen Abwieger



In der Backstube hat die Maschine den Personaleinsatz deutlich reduziert – bei konstant hoher Qualität

vierter Generation in Kürze übernehmen. „Noch gehört alles Mama“, erklärt der Bäckermeister. Derweil hat der Übergabeprozess längst begonnen. So teilten sich alle drei Geschwister die wesentlichen Aufgaben im Unternehmen sinnvoll auf und arbeiteten sich gründlich in die Materie ein. „Theresa ist Kauffrau für Büromanagement. Sie kümmert sich um den Verkauf und die Verwaltung“, sagt Jannis Thumann. „Christina arbeitet ebenfalls im Büro. Als Konditormeisterin leitet sie außerdem die Konditorei.“

Inhaberin und Mutter Walburga Thumann unterstützt ihre Kinder bei der Übernahme und ist außerdem als Konditormeisterin und Bäckermeisterin im Unternehmen tätig. Vater Robert Thumann arbeitet als Rentner nicht mehr in der Backstube mit, steht seiner Familie aber weiterhin mit Rat und Tat zur Seite.

Dass die Bäckerei ein breites Sortiment führt, hat in der mehr als hundertjährigen Geschichte des Betriebs Tradition. „Ursprünglich war das alles hier ein Lebensmittelgeschäft“, sagt der Junior-Chef und deutet

die Dimensionen der ehemaligen Verkaufsfläche an. Zentrales Element bereits bei der Gründung 1911: die Bäckereitheke. Wo sich heute ein einladender Cafébereich befindet, gab es jedoch einst lange Regale voller Konserven und anderer Grundnahrungsmittel.

Etwa auf halber Strecke zwischen Bielefeld und Münster gelegen, bot das Geschäft den Menschen im Dorf somit vor Jahrzehnten alles, was sie an Nahrungsmitteln brauchten. Einen zweiten Standort mit Café führen die Thumanns heute in Versmold.

Neuausrichtung

Trotz der Angebotsbreite eines Nahversorgers galt es in den vergangenen Jahren, das Sortiment deutlich zu straffen und effizienter zu arbeiten. Die Regale wichen Tischen mit Sitzplätzen fürs Café. Nicht nur die Pandemie zwang den Betrieb dazu, sich umzustellen. Auch die knapper werdenden personellen Ressourcen

DAS KONZEPT

Die Bäckerei Thumann ist ein Familienbetrieb mit zwei Standorten. Neben dem Stammgeschäft in Sassenberg-Fürchtorf betreibt das Unternehmen ein zweites Bäckereicafé in Versmold. Dabei legt die Familie Wert auf ein abwechslungsreiches und breites Sortiment an Brot, Brötchen, Kuchen und feinen Backwaren. Mit Jannis, Theresa und Christina Thumann ist bereits die vierte Generation im Unternehmen tätig und blickt stolz auf eine über 100-jährige Backtradition zurück, deren handwerklicher Charakter bewahrt werden soll.



Portionsweise wird der Teig von den Mitarbeitenden in die Anlage eingefüllt und läuft dann sauber durch den Trichter nach innen, wo er abgewogen wird

galt es zu schonen. „Weniger ist mehr“, lautet die Devise der Thumanns heute.

Statt der gewohnt breiten Brotauswahl gibt es inzwischen ein tägliches Angebot von noch zehn Sorten Brot und fünf bis sieben Sorten Brötchen. Ein festes Standard-Sortiment mit erhöhten Stückzahlen wird an den verschiedenen Wochentagen durch wechselnde Spezialbrote ergänzt. Nachlesen kann die Kundschaft den Brot-Plan auf der Bäckerei-Website. Hier sind alle 15 erhältlichen Brotsorten verzeichnet, inklusive Gewicht und den jeweiligen Verkaufstagen.

Dabei legt die Familie Wert auf Handwerklichkeit und Qualität. Neben einem selbst gezogenen Sauerteig kommen in der Backstube auch andere Vorteige wie ein Poolish oder Mehlkochstücke zum Einsatz, um Aroma und eine lange Frischhaltung zu garantieren.

Umplanung der Backstube

Die Änderungen am Sortiment brachten dem Betrieb schon eine spürbare Entlastung, das Personalproblem in der Backstube hingegen lösten die Umstellungen

noch nicht. „Mit mir waren immer noch sieben oder acht Leute in der Nacht im Einsatz, das war ein teurer Spaß“, erinnert sich Jannis Thumann. Grund genug, um nun auch die Produktionsorganisation neu zu denken. „Langfristig wollen wir aus der Nacharbeit heraus“, sagt der 25-Jährige.

BÄCKEREI KONDITOREI CAFÉ THUMANN

Inhaberin: Walburga Thumann
 Glandorfer Straße 11
 48336 Sassenberg-Füchtorf
 +49 5426 2282
 info@baeckerei-thumann.de
 www.baeckerei-thumann.de

Gegründet: 1911
 Verkaufsstellen: 2

Auf der Suche nach weiterer Verbesserung kamen Vater und Sohn Thumann auf einer Messe auf die Idee, sich bei einigen Arbeitsschritten in der Backstube maschinell unterstützen zu lassen, ohne den handwerklichen Charakter ihrer Backwaren zu verlieren. Sie prüften die möglichen Lösungen und entschieden schließlich, in

einen Abwieger zu investieren. Neben die Sauerteig- und Brötchenanlagen sowie zwei Gärverzögerer zog ein Rheon Twin-Divider in die Backstube ein, der jedes einzelne Stück für sich über eine eingebaute Waage exakt verwiegt.

Um die Teiglinge zu den gewünschten Produkten weiterzuverarbeiten, wurde die Maschine um einen Arbeitstisch sowie einen Befeuchtungstisch von bmTEC erweitert. Inklusiv Arbeits- und Befeuchtungstisch sowie Saatenstation misst der Teigteiler gut 5,70 Meter und fügt sich so passend in die vorhandenen, wenn auch recht verwinkelten Räumlichkeiten ein. Alle Anforde-

FAKTEN

Maschine: Rheon VX 222 Twin Divider, erweitert mit Drei-Reihen-Schneider, einem Arbeitstisch und einer Saatenstation von bmTEC

Mitarbeitende im Betrieb: 38

Mitarbeitende in der Produktion: 10 (Bäckerei: 6, Konditorei: 4)

Sortiment: täglich 10 Sorten Brot, 5-7 Sorten Brötchen, Kuchen/Torten, feine Backwaren

Maschine im Einsatz für: alle Brote, Baguettes und Körnerbrötchen



Aus dem Saatenbett muss Thumann die Teiglinge herausnehmen und auf einem Backblech platzieren

Die Brötchenteiglinge sind sauber geschnitten, verlieren ihren handwerklichen Charakter dennoch nicht



DIE HERAUSFORDERUNG

Steigende Kosten für Energie und Rohstoffe sowie Personal setzten die Bäckerei zuletzt unter Druck, das Sortiment zu überarbeiten und die Organisation der Backstube effizienter zu strukturieren. Die Pandemie verschärfte ab 2020 das Problem noch zusätzlich. Nach bisherigem Standard wurde ein hoher Personalaufwand in der Produktion benötigt, der so nicht länger geleistet werden konnte. Nachdem auch noch ein langjähriger Bäckermeister das Unternehmen verließ und neues Personal nur schwer zu finden war, machte die Bäckerfamilie Nägel mit Köpfen. Sie straffte das Sortiment und strukturierte die Backstube um, sodass die gewohnten Prozesse durch technische Unterstützung effizienter gestaltet werden konnten.

rungen wurden mit dem zuständigen Berater genau besprochen und dann passgenau eingeplant.

Die verschiedenen Parameter der Teigzuführung kann man an der Maschine via Monitor direkt steuern. So kann Thumann jedes voreingestellte Programm jederzeit anpassen, unter anderem die Beölung des Messers, das Teiglingsgewicht oder das Tempo der Teigverarbeitung. Bis der Teig in den großen Trichter der Maschine eingefüllt wird, bleiben alle bisherigen Arbeitsschritte beim Alten. Über ein Laufband werden die Brotteiglinge dann zum Arbeitstisch transportiert und von Hand in die gewünschte Form gebracht.

Maximal 20 Schnitte schafft die Maschine pro Reihe in der Minute, bei einem Output von etwa 650 Kilogramm Mischbrotteig in der Stunde. Zwischen 4.000 und 4.500 Brötchenteiglinge kann der Teigteiler in derselben Zeit produzieren. Dabei ist die Varianz möglicher Teigkonsistenzen und -beschaffenheiten groß.

Spürbare Entlastung

Da das Abwiegen durch ein Teammitglied entfällt, entlastet die Neuanschaffung die personellen Ressourcen

der Bäckerei spürbar. „Nachts arbeiten wir heute konsequent nur noch zu dritt“, zieht Jannis Thumann Bilanz. Das trägt auch zur Amortisierung der Anlage bei. „Inzwischen laufen alle unsere Brote und alle Körnerbrötchen über die Rheon-Maschine.“

Für den Brötchenteig setzte der Hersteller neben das als Standard eingebaute Schneidmesser einen Drei-Reihen-Schneider ein. So können Teiglinge nicht mehr nur standardmäßig durch zwei geteilt, sondern stattdessen gedrittelt werden. Als dreigeteilte Quader rollen sie über das Laufband zu einer sich drehenden Saatenstation. Auf dem Weg dahin werden sie automatisch befeuchtet. Thumann und sein Team müssen die Brötchenteiglinge nur noch aus dem Saatenbett nehmen, aufs Blech setzen und einschneiden.

Unterm Strich hat die Neuanschaffung der Familie die gewünschte Entlastung gebracht und die gewohnt hohe handwerkliche Qualität der Backwaren bewahrt. „Wir sparen einfach Zeit und Personal. Und es muss niemand mehr den Teig von Hand abwägen“, freut sich Jannis Thumann. Dass er als Bäckermeister weiterhin täglich die Hand am Teig hat, macht ihn außerdem zufrieden. Erst recht, da seine Familienbäckerei nun bestens für die Zukunft gewappnet ist. —



TRADITION TRIFFT MODERNE

SOMMER BACKT LECKERE SACHEN

Weltwirtschaftskrise, Inflation und der sich am Horizont abzeichnende Zweite Weltkrieg: Was die äußeren Bedingungen angeht, stand die Gründung der Bäckerei Sommer im Jahr 1929 unter keinem guten Stern. Trotzdem schaffte es Familie Sommer, nicht nur zu bestehen, sondern mit jeder weiteren Generation zu wachsen. In der modernen Backstube auf der Alten Gladbacher Straße in Krefeld wirkt mittlerweile die vierte Generation mit und sorgt dafür, dass weder Tradition noch Modernisierung und Technik auf der Strecke bleiben.

Text & Bilder: Lisa Rixrath

Alles begann mit einem kleinen Laden von 12 Quadratmetern. Verkauft wurde lediglich eine Handvoll Brotsorten. Doch mit jeder Generation der Familie Sommer, die die Bäckerei weiterführte, wuchs auch das Unternehmen. Seit den 1980ern leiten die aktuellen Geschäftsführer in dritter Generation den Betrieb. Die Brüder Thomas und Steffen Sommer setzen alles daran, die bewährten handwerklichen Methoden und Rezepte mit modernen Anlagen sowie Arbeitsweisen zu verbinden. Mit Frederic Sommer ist sogar schon die vierte Generation aktiv am Geschehen in der Bäckerei beteiligt. Sie alle tragen den Meistertitel im Bäckerhandwerk und sind Betriebswirte des Handwerks. Fachliches Know-how ist also reichlich vorhanden.

Traditionelle Herstellung

Alle Brote werden traditionell in Langzeitführung hergestellt und haben zumeist eine überdurchschnittlich hohe Teigausbeute (TA). „Wir lassen unsere Teige über viele Stunden reifen, so entfalten sie ihr besonderes Aroma“, erklärt Frederic Sommer, „außerdem setzen wir auf Vorstufen wie Kochstücke, Vorteige und Sauerteige in unseren Gebäcken.“

Ziel ist es, sich von der Industrie sowie Express-Backwaren abzugrenzen. Zudem verspricht der Betrieb bekömmlichere Backwaren. Nach der langen Teigruhe machen sich die Angestellten daran, die Brote von Hand



1) Die Walnussbrötchen mit frischen Walnüssen und Sonnenblumenkernen werden genau so aufgearbeitet wie die Handfalter, das „klassische“ Brötchen der Bäckerei Sommer. Mit dieser besonderen Form ist Sommer ein Alleinstellungsmerkmal im Bereich Kleingebäck gelungen. 2) Dieses Vier-Korn-Saatenbrot nennt sich 36er Korngenuss und ist mit einer TA von 196 ein absoluter Spitzenreiter. Zustande kommt die extreme Saftigkeit durch die Kombination von Saatenkochstück, Weizensauerteig und Langzeitführung. 3) Das Altdeutsche Landbrot ist ein 90:10-Roggenbrot mit einer TA von 186. Es erfreut sich großer Beliebtheit bei den Kundinnen und Kunden. 4) Die Handfalter haben eine TA von 180 – dank Kochstück, Weizensauerteig und langer Teigführung über Nacht in der Kälte

aufzumachen. Durch die Handarbeit ist jedes Brot ein Unikat. „Wir legen viel Wert auf die handwerkliche Aufarbeitung der Teige. Wo es aber die Angestellten entlastet und nicht besser von Hand geht, setzen wir moderne Maschinen ein“, erzählt Sommer.

Beste Voraussetzungen

Einer der Klassiker im Brötchenregal ist der „Handfalter“. Die TA von 180 ist für ein Brötchen ungewöhnlich hoch. Kochstück, Weizensauerteig und lange Teigruhe machen es möglich. Interessant für die Kundschaft ist das Brötchen außerdem optisch: Sowohl die Handfalter als auch die Walnussbrötchen und der Körner Karl werden Ecke auf Ecke von Hand gefaltet.

Für diese besondere Aufarbeitungsmethode benötigt Frederic Sommer besonders schonend abgewogene, eckige Teiglinge. Deshalb gibt es in der Backstube nicht nur eine Rheon VX 222 für Brot mit großem Trichter, sondern eine zweite VX 222 nur für Spezialbrötchen mit bmTEC-Saatenstation. So kann parallel an beiden Reihen gearbeitet werden, die jeweils den Anforderungen der Produkte angepasst sind.

Hilfe, wo es Sinn ergibt

Bei mehr als 15 Verkaufsstellen muss das Fachpersonal mit einem hohen Bedarf fertig werden. Hier greift der



Ein Heber erleichtert das Arbeiten für die Mitarbeitenden. Der Kessel kann bequem hoch gefahren werden und das Personal muss weder schwer heben noch sich bücken

DAS KONZEPT

Die Bäckerei Sommer ist eine familiengeführte Handwerksbäckerei, die mit der Zeit geht. Das Unternehmen wird mittlerweile in der dritten Generation geführt, aber auch die nächste bringt sich bereits aktiv in die Betriebsführung ein. Während auf Tradition und Handwerk gesetzt wird, beobachten gerade die Jungen Trends im Snackgeschäft, den klassischen Bäckereiprodukten aber auch im modernen Marketing. Gerade auf Instagram ist die Bäckerei aktiv und bringt mit Fotos und kleinen Videos von der Herstellung der Spezialitäten aus der Backstube die jungen Leute in die Filialen.

FAKTEN

Maschinen: Rheon V4 Abwieger Modell VX 222 mit großem Trichter und Arbeitstisch sowie eine VX 222 mit Arbeitstisch und bmTEC-Saatenstation

Mitarbeitende im Betrieb: 181

Mitarbeitende in der Produktion: 42

Sortiment: täglich 24 Sorten Brot, 16 Sorten Brötchen, Kuchen/Torten, feine Backwaren

Maschine im Einsatz für: Brote, Brötchen



Die Zirbelstange ist ein rustikales Weizen-Stangenbrot. Durch den Sauerteig und die lange Teigführung hat es eine besonders schöne Krume



Die brandneue Rheon Twin Divider Teigbandanlage musste nicht lange eingefahren werden und lieferte sofort die dem Betrieb bereits bekannte Genauigkeit und schonendes Abwiegen



Nach dem Abwiegen werden die Teige gekont von erfahrenen Bäckerhänden aufgearbeitet

moderne Ansatz des Handwerksbetriebs. Die gereiften Teige werden mit einer Hebevorrichtung in die Rheon Twin Divider Teigband-Abwiegeanlagen gebracht. Mühsames Abwiegen von Hand entfällt. Im nächsten Schritt gehen die Teigstücke handwerklich aufgearbeitet in die nächste Gärphase. So wird das Personal ohne Verlust der Handwerklichkeit deutlich entlastet. „Wichtig war uns bei der Wahl der Maschinen zum Abwiegen, dass wir nicht unsere Teige an die Maschine anpassen mussten“, so Sommer. „Aber da wir bereits das Vorgängermodell hier stehen hatten, gab es da keinerlei Bedenken.“ Das läuft auch nach über zehn Jahren noch einwandfrei und bleibt zusätzlich im Einsatz.

Die Einarbeitung an der neuen Maschine verlief dank der Erfahrung sehr schnell und einfach: „Wir haben die Maschine drei Tage lang mit einem Backmeister eingefahren. Dank unserer Erfahrung mit Rheon wäre das aber nicht unbedingt nötig gewesen.“ Ob Erfahrung oder nicht, in jedem Fall stellt Rheon einen sachkundigen Backmeister zur Seite, der die Einarbeitung zum Kinderspiel macht.

Lange Frische

Die hohe TA und damit verbundene lange Frischhaltung der Gebäcke gehört zum Kern der Bäckerei. „Bei den Broten haben wir zum Beispiel bei unserem Bestseller, dem Altdeutschen Landbrot, eine TA von 186“, erzählt Frederic Sommer. „Unser Spitzenreiter ist unser Vier-Korn-Brot 36 Korngenuß. Hier ist ein Körner-Saatenkochstück enthalten. Die Lockerung erfolgt über einen Weizensauerteig und das Brot ist langzeitgeführt. So kommen wir auf eine TA von sagenhaften 196.“



- 1) Die langzeitgeführten Teige und schonende Aufarbeitung sorgen für luftig-saftige Backwaren.
- 2) Über das Farbdisplay wird die Anlage gesteuert. Es ist angenehm während der Arbeit am Arbeitstisch zu erreichen, wodurch Anpassungen schneller umgesetzt werden können

So spezielle Teige benötigen besondere Maschinen und deren schonende Verwiegetechnik, um im gesamten Produktionsprozess luftig und aromatisch zu bleiben. Mit den Rheon Twin Dividern hat Sommer eine pragmatische Lösung gefunden, die die Qualität des Sortiments unterstützt. So kann das Team weiterhin auch die abgewogenen Teigstücke handwerklich weiterverarbeiten. –

BÄCKEREI SOMMER GMBH

Geschäftsführer: Steffen Sommer, Thomas Sommer

Alte Gladbacher Straße 49, 47805 Krefeld

+49 2151 839090

verwaltung@baeckerei-sommer.de, www.baeckerei-sommer.de

Gegründet: 1929

Verkaufsstellen: 17



Die Brotanlage kann wie hier auf viele unterschiedliche Weisen erweitert werden.
Sogar die Anbindung an einen Kegelrundwirker ist möglich

DIE HERAUSFORDERUNG

Die Bäckerei Sommer versteht sich zu allererst als Handwerksbetrieb. Das spiegelt sich unter anderem in den langen Teigführungen, natürlichen Rohstoffen und hohen Teigausbeuten (TA) wider. Soll eine Maschine also einen Teil der Arbeit übernehmen, muss diese sich an die Teige anpassen und nicht andersherum. Ziel des maschinellen Einsatzes ist immer die Entlastung der Mitarbeitenden. Sie sollen sich auf das konzentrieren können, was Maschinen nicht oder nicht besser können.

DIE VORAUSSCHAUENDEN

VOM PFERDEFAHRWERK ZUR DURCHDACHTEN PRODUKTION

Im sächsischen Zwenkau steht die Produktion des Backhauses Hennig. Von hier aus werden Tag für Tag 85 Fachgeschäfte beliefert. Trotz des Fachkräftemangels legt die Inhaber-Familie wert auf Qualität und Frische. Das war schon immer so. Und so ist die aktuelle Generation nicht die erste, die vorausschauend in hilfreiche Technologie investiert.

Text & Bilder: Ricardo Laronte

Wenn man so durch das Fenster vom Besucherzimmer hinab in die Produktion des Backhauses Hennig schaut, ist kaum vorstellbar, dass all das mal mit einem Pferde-fahrwerk begonnen hat. Mit dem lieferte Martin Hennig am Ende des 19. Jahrhunderts sein Brot an die um Muschwitz liegenden Bauernhöfe. Einen eigenen Laden gab es erst ab 1913. Die Bäckerei überstand viele Irrungen der Geschichte, zwei Diktaturen inklusive.

Vorausschauend investieren

Trotz der widrigen Umstände in der DDR, die dem Un-ternehmertum enge Grenzen setzten, trugen bei Hennig

immer Menschen Verantwortung, die vorausschauend in moderne technische Unterstützung investierten. Schon in den 1970er-Jahren gehörten ein Kühlhaus sowie Elektrobacköfen zur Ausstattung. Standard war beides damals nicht.

Nun lenkt wieder ein Martin die Geschicke des Unter-nnehmens. Martin Hennig führt es gemeinsam mit seinem Vater Jens in vierter sowie fünfter Generation. Und selbst die dritte Generation gibt hier und da noch hilfreichen Rat – in Person von Peter Hennig, der die Bäckerei einst gemeinsam mit seinem Sohn Jens leitete. Die Tandem-Führung hat sich bewährt. Obgleich die Dimensionen heute andere sind. Gleich nach der politi-





Vom großen Café aus genießen die Gäste einen transparenten Blick in die Produktion



Martin Hennig führt das Backhaus als 5. Generation mit seinem Vater

schon Wende in der DDR wandelten Peter und Jens den kleinen Familienbetrieb mit einer Handvoll Beschäftigten 1990 in eine GmbH um und begaben sich auf einen beeindruckenden Wachstumskurs.

Andere Dimension

Sichtbarstes Zeugnis dessen ist die moderne Produktionshalle. Im März 2007 war für sie Baubeginn, im Oktober desselben Jahres startete die Produktion auf damals bequemen 3.000 Quadratmetern. Doch auch die wurden bald zu eng. So baute man schon 2012 weitere 3.000 Quadratmeter an. 2016 folgte die Inbetriebnahme zusätzlicher Fläche für

die Feinbäckerei. Zwischen 2021 und 2023 kamen eine neue Feinbäckerei, Lagerfläche und ein Hygienezentrum dazu. Für 2025 steht die nächste Erweiterung auf dem Plan.

Dabei ist das Wachstum kein Selbstzweck. Es muss immer sinnvoll zum Unternehmen und zur Situation passen. Rund 20 weitere Fachgeschäfte könnte Hennig mit der aktuellen Kapazität bedienen. Wenn sich gute und passende Gelegenheiten bieten, wird es weitere geben. „Wenn nicht, dann bleibt eben alles, wie es ist“, sagt Martin Hennig und lehnt sich entspannt zurück.

Wichtiger sind ihm handwerkliche Qualität und Frische. Lange Teigführung, hauseigener Natursauerteig, Poolish,



FAKTEN

Maschine: Rheon KN551, inklusive Schneideeinrichtung und Absetzung; Rheon VX222 inklusive Cuprounder und Handaufarbeitungstisch sowie Wannenkipper von bmTEC
Mitarbeitende im Betrieb: 1.100
Mitarbeitende in der Produktion: 200 (Bäckerei: 190, Konditorei: 10)
Sortiment: täglich 22 Sorten Brot, 28 Sorten Brötchen, Kuchen/Torten, feine Backwaren
Maschine im Einsatz für: Brote und Brötchen

Der Blick aus dem Fenster des Besucherraums zeigt nur einen kleinen Teil der modernen Produktionshallen



1-3) Das breite Sortiment mit 22 Brot- und 28 Brötchensorten erfordert eine effiziente Produktion

Fermentteige – das Team beherrscht die Klaviatur der handwerklichen Backwaren-Herstellung auf hohem Niveau. Und das in einem großen Maßstab.

Rund 1.100 Menschen arbeiten heute im Backhaus, etwa 300 davon am Standort Zwenkau. In 85 Fachgeschäften – rund um Leipzig und teilweise in der Stadt – gehen täglich etwa 17.000 Brote und 150.000 Brötchen über die Theke. Dabei werden beinahe alle Kleingebäcke in den Läden gebacken, um der Kundschaft neben hoher Qualität größtmögliche Frische zu bieten. Gebäcke und Teiglinge gehen zweimal am Tag – ab 2.45 und ab 9.30 Uhr – von Zwenkau aus in die Läden. Hier steht die zentrale Produktion, Fachgeschäft und großes Bäckerei-Café inklusive.

Das ist immer gut besetzt, obwohl um die Bäckerei herum gerade mal etwa 200 Menschen leben. Das Geheimnis ist die Bundesstraße 2 vor dem Haus. Über sie

kommen Tag für Tag 16.000 Autos am Backhaus Hennig vorbei. Wer drin sitzt, findet hier neben ausreichend Parkplätzen viel Platz im Café und neben den Bäckerei-Produkten eine reichhaltige Auswahl an warmen sowie kalten Snacks.

Transparente Produktion

Wo die Produkte herkommen, zeigt das Hennig-Team einmal im Jahr im Rahmen einer „Nacht des Backens“. „Dann führen wir Zwölfer-Gruppen im Fünf-Minuten-Takt durch die Produktion“, erklärt Martin Hennig. Er weiß, dass die Menschen gern wissen wollen, woher ihre Lebensmittel kommen. Und er will es ihnen transparent zeigen.

So genießen die Gäste vom Café in Zwenkau aus an jedem Tag freien Blick in die offene Backstube.

DIE HERAUSFORDERUNG

Wie in der gesamten Branche, so stellt auch bei der Bäckerei Hennig die Personalsituation eine der größten Herausforderungen dar. Auf kreativen Wegen bemüht sich die Geschäftsführung, dem Fachkräfte-Mangel zu begegnen. Ziel ist es, Fachkräfte von monotonen und körperlich schweren Arbeiten zu entlasten. Mit dem Einsatz von Rheon-Maschinen gelingt das exzellent. Darüber hinaus ist die Rohstoffsituation herausfordernd. Schwankende Qualitäten und Preise erfordern immer wieder flexible Reaktionen – betriebswirtschaftlich sowie produktionstechnisch.



1+2) Den Rheon-Divider mit Cuprounder hat Hennig um einen Handaufarbeitungstisch sowie einen Wannenkipper von bmTEC ergänzt



Nach Langzeitführung in der Kälte kommen die Teiglinge in die Fachgeschäfte und werden dort frisch gebacken

Bei Snacks und Getränken hat man beste Sicht auf die fleißigen Hände und einen Rheon VX222 Twin Divider, der einen unablässigen Strom von Teiglingen entlässt.

Die Anschaffung der Maschine war eine dieser vorausschauenden Investitionen, die im Unternehmen seit Generationen Tradition haben. „Uns ging es darum, dem Personal schwere und monotone Arbeiten abzunehmen“, erklärt Martin Hennig. Entsprechend hat er die Rheon auch um einen Wannenkipper von bmTEC erweitert, dem die Angestellten den körperlich schweren Teig-Transport überlassen. Drei Tage lang wurde das Team von Rheon-Leuten eingewiesen und an der Maschine eingearbeitet. Mit der Erfahrung der ersten Rheon und der Bedienungsfreundlichkeit sei das wahrscheinlich nicht mal zwingend nötig gewesen, sagt Martin Hennig. Aber er schätzt die Gewissenhaftigkeit des Unternehmens.

Wie überall in der Branche spürt man auch in Zwenkau den Mangel an Fachkräften. Also sollen sich die, die es in der Backstube gibt, auf die anspruchsvollen Tätigkeiten fokussieren. Alles andere können die Maschinen besser. Sie

DAS KONZEPT

Das Backhaus Hennig ist Handwerksbäckerei in 4. und 5. Generation mit Fokus auf sehr hohe Produktqualität und Kundenzufriedenheit. Im Mittelpunkt stehen traditionelle Rezepte und Produkte. Alle Brote werden mit hauseigenem Natursauerteig, Weizen-Poolish oder Dinkelfermenteig hergestellt und zeichnen sich durch lange Teigführungen aus. Der Fokus liegt auf Ladenbacken. Brötchen, Spezialbrötchen, Plundergebäcke sowie Blätterteiggebäcke werden zum allergrößten Teil frisch vor Ort gebacken.

kommen vor allem bei weichen Teigen zum Einsatz, also zum Beispiel fürs Ciabatta, das Mediterrane oder Focaccia. Ihnen ist die Maschine bestens gewachsen, sie wiegt und schneidet die empfindlichen Teige schonend.

Auch die Brötchenteiglinge werden von hier aus auf den Weg gebracht. Vom Divider aus gehen sie in die Kühlung und kommen nach langer Teigruhe am Morgen mit etwa 5 bis 7°C in die Fachgeschäfte, wo sie frisch gebacken werden.

Effiziente Produktion

Selbst für Schwarz-Weiß-Gebäck kommt Maschinenhilfe von Rheon zum Einsatz. Die KN551 inklusive Schneideeinrichtung und Absetzung, erklärt Martin Hennig, biete eine Gleichmäßigkeit und Wirtschaftlichkeit, die anders nicht zu erreichen sei. Und auch sie entlastet seine Leute von monotoner sowie körperlich anstrengender Arbeit. Eine echte Win-win-Situation.

So bleibt dem Fachpersonal mehr Zeit für das, was Menschen besser können. Und das ist neben Produktentwicklung vor allem die ständige Optimierung von Qualität und Abläufen. Der bereits hohe Automatisierungsgrad darf gern noch steigen, damit die Hände des Unternehmens sich aufs Handwerk konzentrieren können. Bei aller maschinellen Hilfe steht das im Backhaus Hennig im Mittelpunkt. —

BACKHAUS HENNIG GMBH

Schmiedeweg 1
04442 Zwenkau
+49 34203 432 50
info@backhaus-hennig.de
www.backhaus-hennig.de

Gegründet: 1919
Verkaufsstellen: 85



RATIONELLE LÖSUNG

IM HERZEN DER BACKSTUBE

Seit fünf Generationen führt die Familie Distler ihren Traditionsbetrieb Schwabachs Bäcker Distler in Mittelfranken. Der steigende Bedarf an Backwaren brachte die Kapazitäten der bereits mehrfach ausgebauten Backstube an ihre Kapazitätsgrenze. Mit einem Rheon-Abwieger gelang es, die Produktion rationeller zu gestalten und auch die Qualität des Sortiments zu erhöhen.

Text & Bilder: Edda Klepp

Am Morgen ist in der Produktion bei Schwabachs Bäcker Distler kaum mehr etwas vom geschäftigen Treiben der Nacht zu merken. In der Konditorei stehen noch einige Torten zum Verzieren bereit. Die Teige für den Folgetag werden in der Backstube vorbereitet, hier und da wird noch ein wenig aufgeräumt. Die Öfen sind allerdings aus und warten auf ihren Einsatz am Folgetag. Die geleerten Stikkenwagen, auf denen vor Kurzem noch zahlreiche frisch gebackene Brote und Brötchen auskühlten, stehen nun in Reih und Glied eng beieinander.

Familientradition

Jeder Zentimeter in der Backstube wird während des laufenden Betriebs optimal genutzt. Über die Jahre wurde die Produktion zwar immer wieder erweitert, dennoch sind hier eine gute Organisation sowie platzsparendes Arbeiten gefragt. „Jeder hat gebaut“, fasst Inhaber und Brot-Sommelier Gerd Distler die Philosophie seiner Vorgänger/innen stolz zusammen. Nicht stehen bleiben, sich stetig weiterentwickeln, so lautet

DAS KONZEPT

Als dörfliche Landbäckerei vor mehr als hundert Jahren gestartet, hat sich Schwabachs Bäcker Distler mittlerweile zu einer festen Größe in der bayerischen Stadt Schwabach gemausert. Auf sechs Standorte ist das Unternehmen seit der Übernahme durch Gerd Distler Anfang der 2000er-Jahre gewachsen. Mehrere Um- und Anbauten halfen dabei, dem steigenden Bedarf an Backwaren gerecht zu werden. Das breite Sortiment besteht aus Brot, Brötchen, Klein- sowie Feingebäck, Kuchen, Torten und Snacks aus eigener Herstellung.



Das Bäckereicafé Xaver's Kaffeehaus liegt im Herzen Schwabachs und ist zum beliebten Begegnungsort geworden



Der Rheon Twin Divider zog im November 2023 in die Backstube ein. In der Produktion ersetzt der moderne Abwieger zwei ältere Maschinen und ist spürbar leistungsfähiger als sie

die Devise. Von Generation zu Generation hatten die Distlers ihren Betrieb an den stets steigenden Bedarf an Backwaren angepasst.

1890 vor den Toren Schwabachs in Mittelfranken gegründet, befindet sich das Stammgeschäft der Bäckerei heute in Unterreichenbach. Das Inhaber-Ehepaar Distler lebt mit Sohn Xaver im selben Haus, über der Backstube. Sie leiten den Betrieb gemeinsam. So hat Gerd Distler als Bäckermeister den Hut auf, sein 25-jähriger Sohn arbeitet tatkräftig in der Backstube mit. Kerstin Distler schult den Verkauf, plant die Aktionen. Außerdem ist auch Seniorchefin Gertraud noch aktiv dabei und hilft einige Tage in der Woche im Verkauf aus.

In den sechs Fachgeschäften des Unternehmens liegt ein Schwerpunkt klar auf einem abwechslungsreichen Brot- und Brötchensortiment. Bis zu 700 Kilogramm Brotteig gehen des Nachts über die Arbeitstische. Zwischen sechs und acht Sorten Brot werden täglich in und um Schwabach zum Verkauf angeboten, je nach Wochentag. Dazu gibt es eine große Brötchenauswahl und natürlich Süßes.

„Wir produzieren täglich sechs verschiedene Plundergebäcke“, erzählt Xaver Distler, der als Bäcker- und Konditormeister sowie Betriebswirt des Handwerks die fünfte

Generation der Bäckereifamilie repräsentiert. „Um mehr Abwechslung ins Sortiment zu bringen, tauschen wir dort regelmäßig durch. Zum Schulanfang gibt's bei uns zum Beispiel eine bunte Schneckenparade, die kommt sehr gut an.“

Kreative Auswahl

Kreativität zeigt der Betrieb auch bei der Entwicklung seiner Brotsorten. So wartet Das Urige mit einer Mischung aus Dinkel-, Emmer- und Einkornmehl auf.

Das gewirbelte Wurzelbrot gibt es gleich in mehreren Varianten. Daneben locken eine Ciabatta-Auswahl sowie verschiedene rustikale Roggenmischbrote oder das helle Kastenbrot, das sich bestens als Toastbrot eignet.

Bei der steigenden Nachfrage wuchs die Menge der zu verarbeitenden Teiglinge enorm. Zwar halfen bereits einige Maschinen in

der Backstube dabei, die ergonomische Belastung der Mitarbeitenden zu verringern. Doch Gerd und Xaver Distler reichte das nicht aus. Ihren Vorfahren entsprechend, entschieden sie sich zu einer sinnvollen Investition.

Xaver hatte bereits mehrfach mit einem Rheon-Abwieger gearbeitet. „Damit kann man eine Menge machen, das hat mir gut gefallen“, sagt er. Kurzerhand schlug er seinem

SCHWABACHS BÄCKER DISTLER

Geschäftsführer: Gerd Distler

Reichenbacher Straße 65

91126 Schwabach

+49 9122 4536

info@schwabachs-baecker-distler.de

www.schwabachs-baecker-distler.de

Gegründet: 1890

Verkaufsstellen: 6



Xaver Distler ist mit Leib und Seele Bäcker und stolz auf das Familienunternehmen

Vater vor, sich mit der Maschine vertraut zu machen. Im November 2023 schließlich zog die Rheon VX222 Twin Divider in die Distlersche Backstube ein.



Die Kundschaft kann aus einer großen Vielfalt an Brezeln und Kleingebäck wählen

auch befeuchten sowie in Saaten wälzen zu können, erweiterten die Distlers ihren Twin Divider noch um einen Arbeitstisch mit integriertem Transportband sowie eine Saatenstation mit Drehteller von bmTEC.

Vielseitige Maschine

Hierfür entwickelte Helmut Papak von Carlton ein individuell auf den Betrieb zugeschnittenes Konzept. Das Modell ist vielseitig einsetzbar und kann sowohl einreihig- als auch zweireihig Teiglinge produzieren. So können bei einreihiger Produktion Teiglinge von bis zu 2 kg verarbeitet werden. Zweireihig werden an der Maschine Kleingebäcke ab etwa 75 g Teiglingsgewicht erzeugt. Auch Teige für Baguettes und Wurzelbrote kann man auf diese Weise produzieren. Die maximale Menge pro Stunde liegt bei 3.600 Stück für Kleingebäck.

Die Breite des Teigbandes kann individuell festgelegt werden. So erhält man großen Spielraum, um die passende Form der Teigstücke zu beeinflussen, zum Beispiel für eckige Brötchen. Um die Brötchenteiglinge direkt

Auf individuellen Wunsch wurde die hintere Arbeitsplatte der Maschine so eingekürzt, dass man eng an den dahinter stehenden Tisch heranfahren kann. Auf diese Weise wird der vorhandene Platz in der Backstube optimal genutzt. Ist die Saatenstation nicht in Gebrauch, kann sie auf Rollen einfach beiseite geschoben werden. „Wir können jetzt viel rationeller arbeiten, die Zeitersparnis ist enorm“, sagt Xaver Distler.

Verbesserte Rezepturen

Mit Anschaffung des Abwiegers überarbeitete das Team in der Bäckerei zudem einige Rezepturen. „Wir können Teige jetzt viel weicher führen“, so der

DIE HERAUSFORDERUNG

Im Jahr 2001 übernahm Bäcker und Brot-Sommelier Gerd Distler den Familienbetrieb Schwabachs Bäcker Distler in vierter Generation. Als sich die Chance bot, eröffnete der leidenschaftliche Handwerker eine erste Filiale mit Cafébereich im OBI-Markt im Schwabacher Raum. Seither wuchs das Unternehmen stetig weiter. Mit den Bedarfsmengen stieg auch der eigene Anspruch an die Qualität der Backwaren sowie die Organisation in der Backstube. Zwei vorhandene Teigteilmaschinen wurden den Bedürfnissen der Bäckereifamilie nicht mehr gerecht. Vieles musste noch per Hand abgewogen werden. Nach Anschaffung des Rheon Twin Dividers laufen nun nahezu alle Brot- sowie einige Brötchenteige über eine Maschine, auch sehr weiche. Das spart im Backstubenalltag vor allem wertvolle personelle Ressourcen.



FAKTEN
Maschine: Rheon VX222 Twin Divider, erweitert um einen Arbeitstisch mit integriertem Transportband und eine Saatenstation mit Drehteller von bmTEC
Mitarbeitende im Betrieb: 110
Mitarbeitende in der Produktion: 15
Sortiment: täglich 6-8 Sorten Brot, 12 Sorten Brötchen, Kuchen/Torten, feine Backwaren, Salate und Snacks
Maschine im Einsatz für: alle Brote, Körnerbrötchen, Ruchmehlbrötchen, Snack-Fladen

Das moderne Erscheinungsbild der Fachgeschäfte fällt ins Auge und wirkt elegant

Bäckermeister. So halten sie länger frisch und auch Porung sowie Krumenbild sind interessanter. Um den Umgang mit der Maschine zu lernen, schulte das Rheon-Fachpersonal das Team vor Ort und begleitete die Umstellung des Sortiments.

mit zwei verschiedenen Sauerteigen und führen viele Teige über Nacht. Darüber hinaus kommen Quell- und Brühstücke zum Einsatz“, erklärt Xaver Distler. Denn handwerkliche Produktion bleibt Kern des Unternehmens.

Bis zu einer Teigausbeute von 190 werde das Potenzial aktuell ausgereizt, freut sich Xaver Distler. Die Bandbreite der Herstellungsmöglichkeiten für das Sortiment sei seither deutlich gestiegen. „Wir arbeiten

„Jedes Produkt ist bei uns durch Bäckerhände gegangen“, sagt der Junior, der sich schon wieder auf den nächsten Genussabend freut, wenn im Café handwerkliches Distler-Brot mit Wein verkostet werden darf. –



Erweitert wurde das System durch einen Tisch sowie eine Befeuchtungsanlage und eine Saatenstation von bmTEC



Zwischen sechs und acht Sorten Brot gibt es jeden Tag im Sortiment, die Auswahl wechselt regelmäßig



Das Stammhaus der Bäckerei liegt in der Gemeinde Unterreichenbach, einem Stadtteil von Schwabach



IHRE VISION, UNSERE TECHNOLOGIE – GEMEINSAM SCHAFFEN WIR GROSSES!

Carlton Food-Technik GmbH
Schwanenmarkt 9
40213 Düsseldorf

Telefon: 0211/522 90 00-0
Telefax: 0211/522 90 00-9
E-Mail: p.cleven@carlton.de
Internet: www.carlton.de



Rheon Automatic Machinery GmbH
Tiefenbroicher Weg 30
40472 Düsseldorf

Telefon: 0211/47 19 50
Telefax: 0211/42 41 29
E-Mail: de.info@rheon.com
Internet: www.rheon-europe.com/de

