RHEON

Carlton®
Food-Technik GmbH

KUNDENZEITSCHRIFT

Mit Sauerteig-Trendreport aus London

Automatisierte Lösungen für das Handwerk

GAMECHANGER FÜR JEDE BÄCKEREI

SECHS BERICHTE AUS DER PRAXIS



Bäckerei Ludwig Hench
Wo Tradition modern wird



Bäckerei Kraus
Tausendfaches Qualitätsversprechen



Albbäckerei Wörz
Über Brezeln und Familie



Lenes Bio Backstube
Wunsch nach Gleichmäßigkeit



Bäckerei Zimmermeier
Tempo, Präzision, große Auswahl



prôt von Alex
Konstant hohes Niveau



SEHR GEEHRTE BÄCKERINNEN UND BÄCKER,

in der neuen Ausgabe der Carlton-Rheon-News werfen wir einen Blick in die Praxis. Sechs ganz unterschiedliche Bäckereien haben wir besucht – vom traditionellen Familienbetrieb bis hin zum wachstumsstarken Filialbäcker. So verschieden die Backstuben und Sortimente auch sind, eines verbindet sie alle: Sie vereinen echtes Handwerksönnen mit der zukunftsweisenden Rheon-Technologie.

Im Mittelpunkt stehen diesmal zwei echte Multitalente: der Rheon VX-222 Twin Divider und der präzise Cup-Rounder. Für jeden Standort individuell installiert, nehmen sie dem Team spürbar kräftezehrende Handgriffe ab. Indem sie schwere, repetitive Routineaufgaben automatisieren, schaffen sie spürbare Entlastung im Arbeitsalltag, schonen die Gesundheit Ihrer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und geben wertvollen Freiraum zurück – für das, was wirklich zählt: die Leidenschaft fürs Bäckerhandwerk.

Unsere Maschinen behandeln den Teig schonend, sichern eine konstant hohe Produktqualität und fügen sich nahtlos in Betriebe jeder Größenordnung ein. Sie sind echte Gamechanger, die moderne Ergonomie und Effizienz in die Backstube bringen und Ihr Team Tag für Tag nachhaltig unterstützen.

Lassen Sie sich von den Praxiserfahrungen Ihrer Kolleginnen und Kollegen inspirieren und entdecken Sie, wie unsere Lösungen auch in Ihrer Bäckerei für spürbare Entlastung sorgen können. Ihre Vision, unsere Technologie – gemeinsam gestalten wir die Zukunft der Backwarenproduktion!

Mit den besten Grüßen

Peter Cleven

IMPRESSUM

HERAUSGEBER
Carlton Food-Technik GmbH
Am Hohlen Berg 12
40627 Düsseldorf

Telefon: +49 211/522 90 00-0
Telefax: +49 211/522 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: +49 211/47 19 50
Telefax: +49 211/42 41 29
E-Mail: de.info@rheon.com
Internet:
www.rheon-europe.com/de

PRODUKTION
Wellhausen & Marquardt Mediengesellschaft bR
Mundsburger Damm 6
22087 Hamburg

Telefon:
+49 40/42 91 77-0
E-Mail:
post@wm-medien.de
Internet:
www.wm-medien.de

REDAKTION
Daniel Fitzke
Alexander Kruse
Sebastian Marquardt
Mara Sander
Jan Schnare
Max-Constantin Stecker

GRAFIKDESIGN
Martina Gnaß,
Sarah Thomas

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

Auflage 3.000 Stück

STRESSFREI DURCH DEN MORGEN

VOM BURGERBRIOCHE BIS ZUM KNÄCKEBROT

Bei der Bäckerei Zimmermeier in Ahlen verarbeitet die Rheon eine große Bandbreite an Teigen und Produkten. Die Anlage bringt Tempo und Präzision in eine Produktion mit zwölf bis 13 Brotsorten und rund 20 Sorten Kleingebäck – und entlastet zugleich das Team. Für Bäckermeister Stefan Zimmermeier ergänzen sich moderne Technik und handwerklicher Anspruch.

Text & Bilder: Daniel Fitzke

Gerade laufen Teigstücke in gleichmäßigen Reihen über das blaue Band des Rheon VX-222 Twin Dividers. Am Ende der Anlage übernimmt das Team. Auf der Saatenstation wälzen sie die Teiglinge von Hand in Kürbiskernen und legen sie auf Bleche. Wenig später wird die Anlage schon für das nächste Produkt gebraucht. Bei Zimmermeier ist die Rheon im Dauereinsatz: Vom Brioche-Burger-Bun bis zum Knäckebrot läuft hier beinahe alles darüber.

Zwölf Sorten Brot sind es an einem normalen Tag, manchmal 13. Dazu kommen rund 20 Sorten Kleingebäck, Fladen und Ciabattabrötchen sowie langzeitgeführte Baguettes für das Snacksortiment und Produkte für Gastronomiekunden. Die Vielfalt bestimmt den Produktionsalltag – und stellt entsprechende Anforderungen an die Technik.

Vielfältige Einsatzszenarien im Dauerbetrieb

Dinkel- und Roggenteige laufen über die Anlage, Ciabatta und Fladen, Laugenstangen, Rosinenstuten, Stollen und Knäckebrot. Für die Dinkel-Berliner, Schoko- und



FAKTEN

Maschine: Rheon VX-222 Twin Divider mit Cup Rounder und Tischband mit abklappbarer Nase
Mitarbeitende im Betrieb: rund 130
Mitarbeitende in der Produktion: 21
Sortiment: täglich 12-13 Sorten Brot, rund 20 Sorten Kleingebäck
Maschine im Einsatz für: Brot, Brötchen, Feingebäck, Knäckebrot, Brioche, Fladen, Laugengebäck und weitere Backwaren



Nach der Rheon übernimmt das Team die weitere Aufarbeitung der Teiglinge

Rosinenbrötchen, Roggenbrötchen sowie Burger Buns kommt der Cup Rounder zum Einsatz. Eine Burger-Manufaktur bezieht bei der Bäckerei sechs verschiedene Sorten Buns. Auch ein Foodtruck und andere Gastronomiebetriebe gehören zu den Kunden.

Dafür wird der Rheon VX-222 Twin Divider immer wieder umgerüstet. Gerade noch Knäckebrot, dann wieder Körnerbrötchen. Erst einreihig, dann zweireihig. Klingen werden entsprechend eingestellt, die Cup Rounder eingesetzt, die Saatenstation nach Bedarf auf- oder abgebaut. Bei der Produktion von Laugenstangen fallen die Teigstücke direkt in den Wickler. Rund 1.200 Stück schafft das Team auf diese Weise in etwa 45 Minuten.

Der Ablauf ist eng getaktet. Um 0.30 Uhr startet der Teigmacher, um 1.00 Uhr die Produktion. Zuerst ist das Snacksortiment an der Reihe; die erste Tour umfasst bereits rund 500 Snack-Artikel für die acht Fachgeschäfte. Ab 2.00 Uhr geht es mit dem Brot weiter. Sechs der acht Filialen öffnen um 5.30 Uhr.

Doch Stefan Zimmermeier geht es nicht allein um Output. Automatisierung und Maschinen setzt er gezielt ein, um die Entlastung von körperlich anstrengender Arbeit zu schaffen. „Niemand soll mit Rückenschmerzen nach Hause gehen“, sagt der Bäckermeister. Darauf sind auch alle Arbeitsabläufe konsequent ausgerichtet. Der Rheon VX-222 Twin Divider wird hier schonend von Hand über den Trichter befüllt. Für die automatische Hebevorrichtung braucht es eine gewisse Deckenhöhe. Doch es geht auch so – ohne Rückenschmerzen. Und es läuft stressfrei, betont der Bäckermeister.



Bäckermeister Stefan Zimmermeier an der Steuerung der Rheon VX-222 Twin Divider

DAS KONZEPT

Vom Holzofenbrot bis zum Burgerbrioche setzt die Bäckerei Zimmermeier auf Eigenproduktion. Anstelle von Convenience-Ware gibt es ausschließlich natürliche Produkte auf Basis eigener Rezepturen. Lange Teigführungen von mindestens 24 Stunden und klassisches Bäckerhandwerk prägen das Sortiment. Routinearbeiten übernimmt der Rheon VX-222 Twin Divider. Ein erfahrenes Team sorgt für handwerkliche Exzellenz und weiß auch mit der Maschine sicher umzugehen.



1



2



3

1) Die Rheon ist zentral in die laufende Produktion eingebunden. 2 + 3)Auch Fladenbrot läuft über die Rheon und landet als gefragter Snack schon bald in der Ladentheke

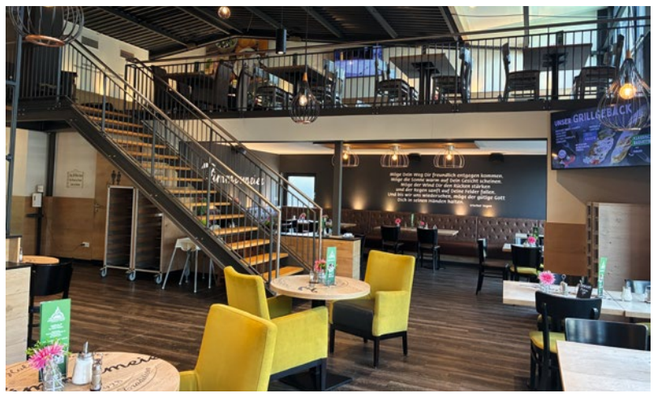
BÄCKEREI ZIMMERMEIER GMBH & CO. KG
Geschäftsführer:
Stefan Zimmermeier
Theodor-Körner-Str.19
59227 Ahlen
+49 23 82/27 11
buero@zimmermeier-holzofenbaecker.de
www.zimmermeier-holzofenbaecker.de

Gegründet: 1928
Verkaufsstellen: 8

Jede Menge Handarbeit

Convenience-Produkte gibt es bei Zimmermeier nicht. „Außer tiefgefrorenem Obst kommt hier nichts aus Kartons“, sagt er. Die Rezepturen sind eigene Entwicklungen, teilweise angelehnt an beliebte und bekannte überregionale Produkte. Die Teige bekommen Zeit. Mindestens 24 Stunden Teigführung sind für Bäckermeister Zimmermeier selbstverständlich.

Am Vortag sind Croissants über die Anlage gelaufen, die jetzt weiter aufgearbeitet werden. Zimmermeier steht selbst an der Ausrollmaschine. Die Freude an der handwerklichen Arbeit ist ihm anzumerken. Dabei hat er heute längst andere Aufgaben. Seit Anfang 2023 führt er den Familienbetrieb in vierter Generation. Seine Rolle sei inzwischen stärker die eines Managers als die eines Bäckermeisters in der Produktion, verrät er. Gerade diese Vielfalt gefällt ihm.



Der Flagship-Store verbindet Bäckerei und Café mit großzügigen Gastronomieflächen

Stefan Zimmermeier ist ein ausgemachter Tüftler, den das Handwerk schon früh begeistert hat. Ursprünglich wollte er Landmaschinenmechaniker werden. Schließlich entschied er sich doch für die Familientradition, sammelte aber bewusst Erfahrungen außerhalb des elterlichen Betriebs. Das Handwerk erlernte er von Grund auf in einem Traditionsbetrieb im Münsterland. Später absolvierte er in Münster eine Konditorenausbildung. Ein halbes Jahr arbeitete er sogar als Konditor in Paris, bevor er nach Ahlen zurückkehrte.

Handwerk am Holzofen

Technikbegeisterung und traditionelles Handwerk sind für Stefan Zimmermeier kein Widerspruch. Schon sein Vater war mit einem mobilen Holzbackofen unterwegs. Seit 2006 befindet sich auch ein stationärer im Stammsitz der Bäckerei in Ahlen. „An dem Ofen lernst du richtig backen“, findet Stefan Zimmermeier. Die Kruste ist für ihn entscheidend und ausschlaggebend für rund 80 Prozent des Geschmacks.

Auch die Rheon nimmt dem Team das Backen nicht ab. Sie teilt und wiegt präzise und übernimmt routinemäßige Arbeitsschritte, die sich standardisieren lassen. Wenige Meter weiter übernehmen wieder geübte, flinke Hände. Die Maschine gibt den Takt vor und sorgt dafür, dass die Arbeit kontinuierlich von der Hand geht. Zwischendurch gibt es kurze Umbaupausen, etwa beim Einsetzen der Cups beim Cup Rounder oder beim Wechsel der Rollentrichter.



Das Team bearbeitet und veredelt die Teiglinge nach dem maschinellen Teilen und Abwiegen



Der traditionelle Holzofen des Holzofenbäckers

Ein beliebter Artikel ist der „Zimmermeister“. Rund 1.200 Stück dieser Saatenbrötchen sind gerade über den Rheon VX-222 Twin Divider gelaufen. So wie jeden Tag. Es folgen in kürzester Zeit 700 Dinkel-Kürbiskernbrötchen. Auch Weizenteige, Roggenmischteige und die beliebten Dinkelbrote laufen über das Tischband. Fünf bis sechs Tage bleiben die frisch, verspricht der Bäckermeister.

Zum Start eine Gebrauchte

Erfahrungen mit Rheon hat der Betrieb schon lange. Die erste Maschine kam im gebrauchten und generalüberholten Zustand. Rund zehn Jahre tat sie ihren Dienst. Dann wurde sie durch den heutigen VX-222 Twin Divider mit Cup Rounder ersetzt.

DIE SKALA-FRAGE

„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?“ **Antwort:** 10 von 10

Natürlich gab es eine Eingewöhnungsphase. „Die hat ihre Zicken wie jede Maschine.“ Entscheidend sei, sie kennenzulernen und optimal in die betrieblichen Abläufe einzubinden. Die Maschine sei immer nur so gut wie die Menschen, die sie bedienen. Das Team ist bestens geschult, hat seine Erfahrungen gesammelt und weiß die Maschine optimal zu nutzen. Heute möchte Zimmermeier auf die Rheon nicht mehr verzichten.

Ein Betrieb wie eine Familie

Rund 130 Menschen arbeiten für die Bäckerei Zimmermeier, 21 davon in der Produktion. Die Fluktuation ist gering. Der dienstälteste Mitarbeiter war bereits beim Großvater in der Lehre und ist seit 36 Jahren im Betrieb. Auch in Zeiten von Fachkräfte- und Nachwuchsmangel erhält die Bäckerei immer noch zwei bis drei Bewerbungen pro Woche.

Für die starke Arbeitgebermarke ist nicht zuletzt Ehefrau Katrin Zimmermeier verantwortlich. Als erfahrene Fachkraft kümmert sie sich um Verwaltung, Verkauf, Personal und Marketing.

Wie sich der Familienbetrieb entwickelt hat, zeigt auch der Flagship-Store in bester Lage in Ahlen. Großzügige Gastronomieflächen verbinden dort Bäckerei und Café. Die Marke „Holzofenbäcker Zimmermeier“ ist überall präsent. Hinter der Verkaufstheke füllt Brot in vielen Formen und Sorten die Regale. „Handwerk in Tradition seit 1928“ ist darüber zu lesen.

Den Generationenwechsel im Traditionsbetrieb hat die Familie konsequent vollzogen. Stefan Zimmermeier übernahm den Betrieb zum 1. Januar 2023. Sein Vater zog sich aus dem Tagesgeschäft zurück und überließ dem Sohn das gut bestellte Feld.

So entwickeln Stefan Zimmermeier und Ehefrau Katrin die 1928 gegründete Bäckerei in vierter Generation weiter. Mit Hightech und Handarbeit, viel Herz und einer ebenso traditionellen wie modernen, natürlichen Produktpalette. _

DIE HERAUSFORDERUNG

Zwölf bis 13 Brotsorten und rund 20 Sorten Kleingebäck, dazu Snacks und Produkte für Gastronomie- und Gewerbekunden: Die Vielfalt in der Bäckerei Zimmermeier stellt hohe Anforderungen an die Produktion. Die Rheon muss deshalb weit mehr können als Brot und Brötchen. Knäckebrot, Dinkel- und Roggenteige, Fladen, Laugenstangen, Rosinenstuten, Käsekuchen oder Burgerbrioches laufen über die Anlage. Dafür wird sie immer wieder umgerüstet und mit unterschiedlichen Konfigurationen gefahren. Die Erfahrung mit Rheon reicht bereits rund zehn Jahre zurück. Nach einer generalüberholten ersten Maschine arbeitet das Team heute mit einem VX-222 Twin Divider. Der ermöglicht hohe Stückzahlen und entlastet zugleich körperlich. Hohe Produktivität und gute Arbeitsbedingungen gehören für Stefan Zimmermeier zusammen.

MEHR ZEIT FÜR'S HANDWERK:

bmTEC bäckerei-maschinen

bmTEC ENTWICKELT INDIVIDUELLE LÖSUNGEN.
FÜR IHRE BACKSTUBE. GEMEINSAM FÜR IHREN ERFOLG!



Wer mit Rheon-Maschinen arbeitet, kennt uns vermutlich als Partner für Ergänzungen. Seit 2001 arbeiten wir erfolgreich mit Carlton Food-Technik zusammen. Doch bmTEC ist mehr: Seit 1999 entwickelt und baut unser Familienunternehmen aus Rechtmehring bei München maßgeschneiderte Maschinen für Bäckereien.



Unser Ziel ist es, den Bäckerberuf **einfacher, ergonomischer und zeitgemäßer** zu machen, ohne das Handwerk zu ersetzen. Technik soll dort unterstützen, wo Arbeit monoton, körperlich belastend oder zeitaufwendig ist. So bleibt mehr Raum für Erfahrung, gute Rezepte und kreative Weiterentwicklung. Von der ersten Idee bis zur fertigen Maschine begleiten unsere rund **50 Mitarbeitenden** jedes Projekt. Wir entwickeln Konzepte, setzen sie in **3D** um, fertigen Einzelteile, bauen Maschinen auf und nehmen sie **weltweit** in Betrieb. Da wir viele Komponenten im eigenen Haus fertigen, können wir flexibel und schnell reagieren.

VOM EINZELNEN ARBEITSSCHRITT BIS ZUR DURCHGÄNGIGEN LINIE





Unsere Lösungen setzen dort an, wo in der Backstube viele wiederkehrende Handgriffe ineinandergreifen.

Bei der **Belaugung** reicht das Spektrum von manuellen Lösungen mit Gärtüchern auf Blechen und Peelboards bis hin zu automatisierten Abläufen: Die Teiglinge werden aus dem Stikkenwagen abgekrabbelt, belaugt und in den nächsten Stikkenwagen übergeben. Je nach Betrieb lassen sich einzelne Schritte oder komplette Abläufe automatisieren. Die Mitarbeitenden müssen dabei nur noch alle paar Minuten den Wagen wechseln.



Auch für das **Vorportionieren** bieten wir Lösungen: Teig kann automatisch in Wannen oder Kopfmaschinen zugeführt werden. Ergänzend sind Systeme zum Stapeln und Entstapeln von Kisten möglich. Beim **Blech- und Dielenhandling** werden Dielen entstapelt, gedreht, gruppiert, zugeführt und wieder gestapelt. Bleche werden automatisch in und aus den Stikkenwagen weitergegeben. Das reduziert körperlich belastende Arbeiten, schafft ergonomischere Abläufe und steigert die Stundenleistung.
Am Ende sorgt die passende **Bestreuung** für den letzten Schliff – vom einfachen Befeuchtungstisch bis zum Universalstreuer für Käse, Körnermischungen oder Mandelblättchen.

PRAXISNAH UND LANGFRISTIG GEDACHT

Für uns endet ein Projekt nicht mit der **Auslieferung. Service, Inbetriebnahme und Ersatzteilversorgung** gehören ebenso dazu wie **langlebige Lösungen, die mit dem Betrieb wachsen.** Das beschriebene Portfolio ist deshalb **nur ein Auszug.** Wir entwickeln und bauen viele weitere Lösungen, die den Alltag in Bäckereien einfacher machen – mit **Respekt vor dem Handwerk und Leidenschaft für gute Technik.**

bmTEC GmbH
Am Kornfeld 3a · D-83562 Rechtmehring
www.bmtec.de · info@bmtec.de

HINTER DER GLÄSERNEN FASSADE

NEUE BACKSTUBE FÜR PRÔT VON ALEX

Es ist Anfang September. Seit wenigen Wochen produziert prôt von Alex in der neuen Fertigungsstätte im Kölner Carlswerk auf dem Gelände einer ehemaligen Kabelfabrik. Hier ist alles auf die Qualität der neun Brote im Sortiment ausgerichtet – von langen Teigführungen und abgestimmter Kühlung bis hin zur gezielten Automatisierung. Durch die gläserne Fassade lässt sich schon von außen erkennen, wie die Teigstücke über das Band einer Rheon-Maschine laufen und von den flinken Händen des prôt-Teams bearbeitet werden.

Text & Bilder: Daniel Fitzke

Seit Mitte Juli ist die neue Backstube von prôt von Alex im Kölner Carlswerk in Betrieb. Große Glasflächen geben den Blick auf die Produktion frei. Alles ist blitzsauber, denn zwischendurch geht immer mal wieder jemand mit dem Besen durch den Produktionsbereich. Wer draußen vorbeigeht oder zum Brotkauf hereinkommt, sieht direkt den ebenfalls brandneuen Rheon VX-222 Twin Divider – und das Team, das an ihm arbeitet. Die Maschine teilt und portioniert, direkt dahinter werden die Teigstücke von Hand weiter aufgearbeitet. Nach den ersten Erfahrungen von Bäckermeister und Geschäftsführer Alexander „Alex“ Onasch läuft die Rheon bereits reibungslos im Produktionsalltag.





Mitch Karsiko mit einem der unterschiedlichen Brühstücke, die bei prôt für verschiedene Brote angesetzt werden



Nach dem Roggenteig wird die Rheon gereinigt, anschließend geht die Produktion mit Baguetteteig weiter

prôt von Alex

Onasch gründete prôt 2019. Ausgerichtet ist der Betrieb konsequent auf Brot. Das Angebot umfasst neun erlesene Produkte: acht feste Sorten und ein wechselndes Saisonbrot wie Kartoffelprôt oder Zwiebelringe. Für Liebhaber gibt es ein Bierprôt mit einer beliebten Kölschsorte als Zutat. Brötchen und Feingebäck gehören nicht zum Sortiment. Stattdessen gibt es Merchandising-Artikel wie gebrandete Brotmesser, Brettchen oder Brotbeutel. Verkauft wird ausschließlich über die drei eigenen Standorte in Köln. Ein nennenswertes Liefergeschäft gibt es nicht. „Das schont die Nerven“, sagt Onasch. Er setzt ausschließlich auf Direktvermarktung. Rund 2.000 Brote entstehen an normalen Produktionstagen, freitags können es bis zu 3.000 sein.

Onasch beschreibt seine Rolle als „Hausmeister Plus“. Er ist ständig zwischen den Standorten unterwegs und sorgt dafür, dass alles reibungslos läuft. Mit seinem außergewöhnlichen Konzept ist er auch als Inhaber sowie Markenbotschafter stark gefragt. Allein das Fernsehteam vom WDR sei schon fünfmal bei ihm zu Besuch gewesen, sagt er. Für die reibungslose Produktion ist Backstubenleiter Mitch Karsiko zuständig.

Vor der Gründung von prôt sammelte Alex sehr unterschiedliche berufliche Erfahrungen im In- und Ausland. Als Bäcker arbeitete er unter anderem auf Sylt sowie im Schweizer Wallis, später führte ihn sein Weg sogar als Produktionsleiter bis nach Moskau. Seit 2014 ist er Bäckermeister. Mit diesem Background ging er als Anwendungstechniker zum Ofenbauer Heuft. Hier erstellte er Backprogramme, begleitete Inbetriebnahmen und betreute Kundschaft in zahlreichen Bäckereien. Dadurch kennt er auch die Herstellerseite von innen heraus.



Seine Mission ist Bäckermeister Mitch Karsiko auf den Leib geschrieben

DAS KONZEPT

prôt von Alex konzentriert sich konsequent auf Brot. Neun Positionen umfasst das Sortiment: acht feste Sorten und ein wechselndes Saisonbrot. Lange Teigführungen sowie sorgfältig abgestimmte Prozesse bilden die Grundlage für erstklassige Qualität. Verkauft wird über drei eigene Standorte. In der neuen Produktion im Kölner Carlswerk übernimmt die Rheon das Teilen und Portionieren der unterschiedlichen Teige und entlastet das Backstubenteam bei wiederkehrenden Arbeitsschritten und von körperlicher Belastung. Sie steht im Mittelpunkt der für die Kundschaft gut einsehbaren Fertigungsstätte.



1



2

1+2) 270 Roggenbrote laufen an diesem Morgen über den Rheon VX-222 Twin Divider

PRÔT VON ALEX GMBH
Geschäftsführer: Alexander Onasch, Bäckermeister
Backstube Carlswerk
Schanzenstraße 6-20,
Gebäude 2.04
51063 Köln
hallo@protvonalex.de
www.protvonalex.de

Gegründet: 2019
Verkaufsstellen: 3

Die Marke auf den Leib geschrieben

Der Markenname ist so außergewöhnlich wie das gesamte Konzept: „prôt“ ist die althochdeutsche Bezeichnung für Brot. Onasch setzt auf eine kleine Auswahl an Sorten, wenige Zutaten, lange Reifezeiten zwischen 24 und 48 Stunden und unterschiedliche Vorstufen. Sauerteige werden als Detmolder Einstufensauer geführt, hinzu kommen je nach Brot verschiedene Brüh- sowie Quellstücke. Auch die Kühlung ist auf die Brotproduktion und die langen Teigführungen abgestimmt.

Beim Baguette beispielsweise vergehen rund 26 Stunden über verschiedene Kühlstufen, verrät Karsiko, während die Teiglinge über die Rheon laufen. Gärunterbrecher kommen nicht zum Einsatz, die Kühlung ist konsequent für Brot optimiert. Dem Baguetteteig werden 50 Prozent Eis zugegeben. Die Anteile variieren je nach Rezeptur zwischen 20 und 100 Prozent. Der Twin Divider verarbeitet alle Teige reibungslos.

Die Arbeit bereitet dem Team sichtlich Freude und die Identifikation mit dem Arbeitgeber ist hoch. Karsiko trägt Schriftzug und Logo von prôt nicht nur auf der Arbeitskleidung, sondern sogar als Tattoo auf Arm und Händen. Hier will er bleiben, hier kann er seine hohen handwerklichen Ansprüche verwirklichen. Der Markenname ist ihm praktisch auf den Leib geschrieben.

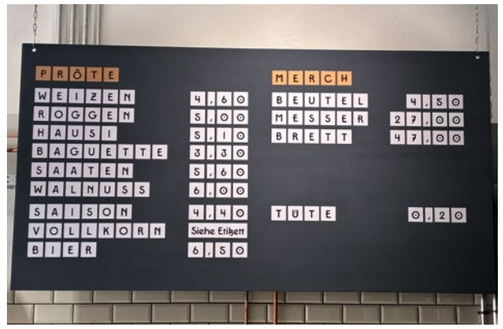
Konsequente Optimierung

Am neuen Standort verbindet Onasch seinen Qualitätsanspruch mit gezielter Automatisierung. Technik soll körperlich belastende und wiederkehrende Arbeitsschritte übernehmen. Auch sonst wird konsequent automatisiert und digitalisiert, der Ofen automatisch beschickt, der Verkauf läuft bargeldlos.

Vor der Anschaffung der Rheon wurden die Teigstücke von Hand abgewogen. Mit der Zeit wurde das manuelle Abwiegen einer größeren Charge spürbar langsamer. Heute übernimmt die Maschine das Teilen und Portionieren ohne Pause bei gleichbleibend hoher Geschwindigkeit. Die Entlastung beginnt schon bei der Beschickung. Ein Wannenheber von bmTEC hebt die Teigwanne an und gibt den Teig in die Rheon. Nach dem Portionieren übernehmen die Fachkräfte die weitere Aufarbeitung. Saaten werden bei Bedarf direkt am Tisch verarbeitet. Das Vollkornprôt wird beispielsweise am Arbeitstisch von Hand in Dinkelflocken gewälzt.

DIE SKALA-FRAGE
„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?“ **Antwort:** 10 von 10

DIE HERAUSFORDERUNG
Bei prôt von Alex steht die Brotqualität im Mittelpunkt. Lange Teigführungen und darauf abgestimmte Prozesse prägen die Produktion. Gleichzeitig entstehen an normalen Tagen rund 2.000, freitags bis zu 3.000 Brote. Das bedeutet viele wiederkehrende Handgriffe und körperliche Belastung für das neunköpfige Backstubenteam. In der neuen Produktion setzt Bäckermeister Alexander Onasch deshalb gezielt auf Automatisierung. Die Rheon übernimmt mit automatischer Beschickung über den Wannenheber das Teilen und Portionieren der Teige. Damit entfällt unter anderem das zuvor manuelle Abwiegen der Teigstücke. Die Fachkräfte gewinnen Kapazität für die weitere Aufarbeitung der Brote.



Das Sortiment umfasst neun Brote – acht feste Sorten und ein wechselndes Saisonbrot

Erfolgreiches Probebacken und intensive Zusammenarbeit

Vor der Investitionsentscheidung wollten Onasch und Karsiko wissen, wie die prôt-Teige auf der Rheon laufen. Zum Probebacken fuhren beide an den Rheon-Standort in Düsseldorf. Besonderes Augenmerk lag auf dem sehr weichen Roggenteig und dem lang geführten Baguette. Beide ließen sich problemlos verarbeiten, ohne dass die Rezepturen angepasst werden mussten.

Beim Besuch im Carlswerk sind die reibungslosen Abläufe gut zu beobachten: Zunächst bewegen sich die Teiglinge für 270 Roggenprôte über die Rheon. Der Teig gelangt über den Wannenheber in die Maschine, wird geteilt und portioniert und anschließend vom Team weiter aufgearbeitet. Bei jedem Wechsel der Brotsorte erfolgt eine gründliche Reinigung der Maschine. Dann sind die Baguettes an der Reihe.

Handwerk und Automatisierung

Onasch weiß aus Erfahrung, worauf es in der Zusammenarbeit zwischen Bäckereien und Maschinenherstellern ankommt. Bei Rheon begeistert ihn neben der Technik vor allem die erstklassige Betreuung. Insbesondere lobt er seinen Ansprechpartner Martinus Eling von Carlton Food-Technik. Der sei immer erreichbar, „im Prinzip 24/7“, erklärt er.

Mit der neuen Manufaktur im Carlswerk hat prôt die Produktion auf längere Sicht neu aufgestellt. Rund 2 Millionen Euro investierte Onasch in den Standort. Große Expansionspläne verfolgt er dabei nicht. Mit seinen drei Verkaufsstellen und der Konzentration auf Brot erreicht er eine exklusive, treue Kundschaft, die gezielt seine Standorte aufsucht.

Nach sechs Wochen ist die Erfahrung mit der Rheon noch jung, die erste Bewertung fällt aber eindeutig aus. Schon jetzt ist sich der Geschäftsführer sicher: Er würde sich jederzeit wieder für die Maschine entscheiden. –

FAKTEN
Maschine: Rheon VX-222 Twin Divider, einreihiger Betrieb mit Wannenheber von bmTEC
Mitarbeitende im Betrieb: rund 30
Mitarbeitende in der Produktion: 9, davon ein Auszubildender
Sortiment: 9 Brote, davon 8 feste Sorten und ein wechselndes Saisonbrot
Maschine im Einsatz für: alle Brote



Auch der Baguetteteig wird mit der Rheon geteilt und portioniert



Beim Probebacken standen der Baguette- und der Roggenteig im Fokus



prôt von Alex im Kölner Carlswerk ist durch große Glasflächen einsehbar



NEUNTE GENERATION, NEUE IMPULSE

TRADITION TRIFFT MODERNE IN DER BÄCKEREI HENCH

Als die USA 1776 ihre Unabhängigkeit erklärten, wurde im Miltenberger Familienbetrieb bereits seit über 20 Jahren frisches Brot gebacken. Heute leitet Felix Hench den Betrieb in der neunten Generation. Auch sein Vater Thomas ist weiter aktiv an Bord. Jede Generation hat das traditionelle Handwerk bewahrt, aber auch neue Impulse eingebracht und das Geschäft weiterentwickelt. Die aktuelle Innovation in dieser langen Reihe ist der Rheon SR2-Linie mit Cup Rounder.

Text & Bilder: Daniel Fitzke

Mitten im Herzen des idyllischen Ortes Miltenberg im nördlichen Franken befindet sich das Stammhaus der Bäckerei Hench mit Backstube, Ladengeschäft und großzügigem Café. Felix Hench führt das Traditionsgeschäft gemeinsam mit seinem Vater Thomas.

Über 40 Sorten Brot, Brötchen und Feingebäck finden werktäglich ihren Weg aus der Backstube in die vier Verkaufsstellen. Neben einem breiten Sortiment an Vollkornprodukten gibt es unter anderem dreimal täglich frisch das beliebte Franzosenbrot. Zum Sortiment gehören auch das Klosterbrot im 4-Kilogramm-Laib, Roggenmischbrot und andere Sorten aus dem Holzofen oder die süßen Einback-Weckchen. Sie alle haben eines gemeinsam: Der Teig wurde über den Rheon VX-222 Twin Divider gewogen und geteilt.



Das Stammhaus der Bäckerei Hench in Miltenberg



Von außen einsehbare Holzofenbackstube

DAS KONZEPT

Ein breites Sortiment vom süßen Einback bis zum 4-Kilo-Klosterbrot. Rechteckige und runde Brötchen, Schrippen, Laugengebäck, Schlesische Mohnküchle oder auch das 550-Gramm-Franzosenbrot mit langer Teigruhe. Der Grundsatz lautet: Alles, was in der Backstube produziert wird, soll über die eine Rheon-Maschine laufen. Mit dem Rheon VX-222 Twin Divider inklusive Cup Rounder ist dies nun gelungen. Dazu haben Thomas und Felix Hench konsequent die Abläufe in der Backstube und die Teigaufbereitung angepasst. Stillstand gibt es praktisch keinen.

Wanderjahre sind Familientradition

Zur Familientradition bei Hench gehört es, auf Wanderschaft zu gehen und Betriebe in anderen Regionen kennenzulernen. Neben zahlreichen regionalen Produkten gibt es daher auch Gebäckspezialitäten, die Vater und Sohn während der Wanderschaft kennengelernt haben. Thomas Hench hat eine Weile in Bozen in Südtirol gearbeitet und von dort die Vinschgauer mitgebracht. Felix war unter anderem in Linz in Österreich und hat dort die ortstypischen Seelen kennengelernt. Beide Gebäcke sind heute fester Bestandteil des Sortiments der Bäckerei Hench.

LUDWIG HENCH GMBH
Geschäftsführer: Felix Hench
Hauptstraße 64
63897 Miltenberg
+49 93 71/31 76
info@baeckerei-hench.de
www.baeckerei-hench.de

Gegründet: 1753
Verkaufsstellen: 4

Felix Hench wollte im Süden Deutschlands mehr über Zöpfe und handgeschlagene Semmeln lernen. Außerdem war es ihm wichtig, das Leben aus Arbeitnehmerperspektive kennenzulernen. In München stand er zum ersten Mal an einer Rheon-Maschine. So hat er auf seiner Wanderschaft nicht nur neue Rezepturen und regionale Produkte kennengelernt, sondern auch frische Impulse für Produktion und Prozesse.

Prozesse und Teigführung optimiert

Ursprünglich hat Felix Hench Mathematik studiert, entschied sich schließlich aber für die Ausbildung zum Konditor. Es folgten die Weiterbildungen zum Bäckermeister, Betriebswirt und Konditormeister. Mit seiner hohen Affinität zu Zahlen entdeckte er schnell die Excel-Tabelle als betriebswirtschaftliches Werkzeug für Kalkulation und Prozessoptimierung.



Die Rheon SR2-Linie mit Cup Rounder in der Bäckerei Hench



Felix Hench befüllt den Bottich zum Beschicken der Rheon



Der Teig wird rückstandsfrei in die Maschine gehievt



Bäckermeister Thomas Hench mit Wirktassen

FAKTEN

Maschine: Rheon VX-222 Twin Divider mit Cup Rounder. Zweimal pro Woche wird die Saatenstation aufgebaut.
Mitarbeitende im Betrieb: ca. 40
Mitarbeitende in der Produktion: 12
Sortiment: täglich 40 Sorten Brot und Brötchen, 30 Sorten Feingebäck
Maschine im Einsatz für: Brot, Stangenbrot, Brötchen, Laugen- und Feingebäck



Die Seelen hat Felix Hench vom Bodensee „mitgebracht"

„Als ich eingestiegen bin, war der Laden schon gut organisiert", erinnert er sich. Jede Generation hat den Betrieb weiterentwickelt und auch Vater Thomas baute das Geschäft weiter aus. Mit seinem Blick für Prozesse und betriebswirtschaftliche Optimierungsmöglichkeiten sah Felix aber noch weiteres Potenzial. Die nächsten Schritte gingen Vater und Sohn gemeinsam an. Mit der Einführung des Rheon VX-222 Twin Dividers wollten sie die Produktion auf ein neues Niveau bringen.

DIE SKALA-FRAGE

„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?" **Antwort:** 9 von 10

Nach einem Jahr mit der Rheon zieht Felix Hench eine positive Bilanz: „Die Investition hat sich gerechnet." Er würde die Maschine jederzeit wieder kaufen. Mittlerweile läuft sie im Dauerbetrieb. Hench schätzt ihre Vielseitigkeit. Fast alles läuft hier über die Rheon. Das Brotsortiment einreihig, Brötchen in zwei Reihen. Für runde Teiglinge wird der Cuprounder eingesetzt. Jeden Tag gibt es feste Ablaufpläne. So werden Leerlaufzeiten vermieden.

Ziemlich nah am Optimum

Zur Einführung gab es eine zweitägige Schulung durch einen Backmeister von Rheon. Danach sind alle schnell mit der Maschine zurechtgekommen und wussten, worauf sie zu achten haben. Später schaute der Rheon-Mann noch einmal vorbei und vergewisserte sich, dass alles läuft. „Man merkt, dass hier Praktiker mitgewirkt haben und nicht nur Ingenieure", sagt Felix Hench. Auch der Teigmacher muss mal an der Maschine gestanden haben und sie verstehen, um zu wissen, worauf es ankommt.

In der ersten Zeit haben Felix und Thomas Hench viel experimentiert und immer wieder nachreguliert. Ein viertel Jahr standen beide zu zweit an der Maschine. Es galt, Prozesse und ein wenig auch die Rezepturen zu optimieren. Etwas mehr Wasser, intensiveres Kneten. So entstehen elastische Teige, die sich rückstandsfrei aus dem Kneter heben und in den Rheon VX-222 Twin Divider geben lassen. Backmittel wird sparsam verwendet, das Rohstoffsortiment ist schmal. Änderungen in der Mehlqualität machen sich schnell bemerkbar und erfordern entsprechende Anpassungen.

Schon früher hatte es Versuche gegeben, das Teilen und Abwiegen zu automatisieren. Beim 550-Gramm-Franzosenbrot mit langer Teigruhezeit war das nie gelungen und es wurde weiter von Hand abgewogen. Bei falschem Abwiegen kam es gerade bei diesem empfindlichen Teig mitunter zu Qualitätsverlusten. „Wir haben immer mal etwas anderes versucht, es hat nie funktioniert. Jetzt schafft es die Rheon in der gewünschten Qualität und in der halben Zeit," verrät Thomas Hench. Sohn Felix ergänzt: „Es ist ein entspanntes Arbeiten mit der Rheon. Dabei gibt es praktisch keinen Leerlauf. Wir sind nah am Optimum."

DIE HERAUSFORDERUNG

Schon früher gab es in der Bäckerei Hench Versuche, das Teilen und Abwiegen der Teige zu automatisieren. Gelungen ist es immer nur für Teile des Sortiments. Nicht zuletzt das beliebte Franzosenbrot hat sich bisher jedem Versuch der Automatisierung widersetzt. Das Resultat mit der Rheon: Ein entspanntes Arbeiten ohne Leerlaufzeiten. Oder wie Felix Hench es formuliert: „Wir sind nah am Optimum." Und wenn früher zur Weihnachtszeit zwei Personen einen halben Tag mit dem Abwiegen des Teigs für das Franzosenbrot beschäftigt waren, schafft es die Rheon jetzt in der halben Zeit. Wichtig: Auch der Teigmacher muss sich mit der Maschine auskennen und verstehen, worauf es ankommt. Im Team gibt es klare Zuständigkeiten und alle wissen, was zu tun ist.

Auch weiter von Hand

Nur die „Mitbringsel" von der Wanderschaft werden weiter von Hand abgewogen: Vinschgauer und Seelen. „Der Teig für die Seelen muss für die Rheon auf Spannung gezogen werden", erklärt Felix Hench. Das hat er auch schon gemacht. Grundsätzlich ist es also ebenfalls möglich.

Doch wie in der Backstube der Familie Hench üblich, gab es auch hier mit der Handarbeit eine klare, strategische Entscheidung. Damit haben auch die Auszubildenden ausreichend Gelegenheit zum Üben. –



Geselle Abutaleb beim Umrüsten der Maschine



Verkäuferin Susanne Schneider mit frischen Backwaren

KEIN DRUCK AUF DEN TEIG

WIE EINE BREMER BIO-BÄCKEREI IHRE BRÖTCHEN AUFARBEITET

Lenes Bio Backstube beliefert von Bremen-Vegesack aus 200 Geschäfte, Einrichtungen, Restaurants und Hotels in Norddeutschland. Die Teige sind weich, lang geführt und empfindlich. Genau das machte die gleichmäßige Aufarbeitung jahrelang aufwändig wie auch unregelmäßig. Wie Lene Knoll zur Entscheidung für zwei Abwieger kam, was sie zuvor testete und wo die Technik bis heute an ihre Grenzen stößt.

Text & Bilder: Alexander Kruse

In der Lindenstraße in Bremen-Vegesack steht eine gläserne Backstube, in der Brot, Brötchen und Kuchen ausschließlich aus ökologisch erzeugten Rohstoffen entstehen. Gegründet haben den Betrieb 1983 Reiner und Birgit Knoll. Gelernt hatten beide konventionell, auf vielen Reisen aber gesehen, dass es auch anders geht. Aus einem Kollektiv mit kleinem Bioladen wurde eine Bäckerei mit rund 90 Beschäftigten und 6,5 Millionen Euro Umsatz.

Etwa 90 Prozent davon entfallen bis heute auf das Liefergeschäft: Bioläden, Reformhäuser, Schulen, Kindertagesstätten, Gastronomie und Bio-Supermärkte in Bremen, Niedersachsen, Hamburg und Hannover. Dazu kommen drei eigene Bäckerei-Cafés und ein Marktstand.

Geführt wird das Unternehmen heute von Lene Knoll, der Tochter der Gründer. Begonnen hat sie im Betrieb



DIE HERAUSFORDERUNG

Fast alle Brötchen entstehen aus Dinkel, die Teige sind weich und lang geführt. Aufgearbeitet wurde bis vor wenigen Jahren von Hand: abwiegen, formen, pressen. Gewicht und Optik schwankten je nach Teig, Tagesform und Person. Eine Abwiegemaschine stand deshalb lange auf der Wunschliste. Vor der Entscheidung wurden die eigenen Teige nach Hannover gefahren und dort auf einer Rheon getestet, denn im Betrieb gilt der Grundsatz, nichts anzuschaffen, was nicht mit dem eigenen Teig gelaufen ist. Die Rezepturen mussten nicht angepasst werden. Bis die Einstellungen zu den speziellen Teigen passten, vergingen rund drei Monate. Heute laufen zwei Maschinen, tagsüber nahezu durchgängig ausgelastet. Angepasst wird die Technik an die Produkte, nicht umgekehrt.

mit zwölf Jahren, da schnitt sie Toastbrot. „Danach habe ich mich hochgearbeitet“, sagt Lene Knoll und lacht herzhaft. Nach der Schule ging sie aber zunächst einen anderen Weg: kaufmännische Ausbildung, Studium zur Betriebswirtin, danach Vertrieb von Ölen an die Lebensmittelindustrie. 2010 fragte ihr Vater sie beim Mittagessen, ob sie einsteigen wolle. Lene hat noch Geschwister, aber beide hatten kein Interesse an der Bäckerei. 2011 begann sie als Assistenz der Geschäftsführung und arbeitete sich durch alle Abteilungen.

Ein Betrieb, der in Etappen wächst

Die Übergabe war langfristig geplant und wurde dann doch etwas hektischer. 2015 teilte die Familie die Geschäftsführung auf: Lene übernahm den kaufmännischen Bereich, das Liefergeschäft und die Informationstechnik, ihr Vater Backstube, Technik und Fuhrpark, ihre Mutter Konditorei und Verkauf. Im April 2017 starb Reiner Knoll plötzlich mit 58 Jahren, 2019 zog sich die Mutter zurück. Seitdem führt Lene Knoll den Betrieb gemeinsam mit ihrem Backstubenleiter George Malki.

Gewachsen ist der Betrieb seither beinahe sprunghaft: 2014 zog er 200 Meter weiter in einen leerstehenden Supermarkt und verdreifachte seine Fläche. Zum 40-jährigen Bestehen 2023 folgten der neue Name und ein auffälliges Design in Pink sowie Orange. Alles war nun auf die neue Chefin zugeschnitten. 2024 kamen zwei Bäckerei-Cafés dazu. Der Kern aber bleibt das Liefergeschäft, das schon die Eltern aufgebaut hatten. Das Sortiment


1


2



3


4

LENES BIO BACKSTUBE GMBH
Geschäftsführerin:
Lene Knoll
Lindenstraße 45-49
28755 Bremen
+49 421/696 75 70
info@lenesbiobackstube.de
www.lenesbiobackstube.de

Gegründet: 1983
Verkaufsstellen: 3 Bäckerei-Cafés und ein Marktstand

1 + 2) Der Wannenheber kippt den Teig direkt in den Trichter und nimmt dem Team das schwere Heben ab. 3) Pink und Orange ziehen sich seit dem Relaunch 2023 durch den gesamten Auftritt, bis zu den Armbändern an der Theke und der Espressomaschine im Hintergrund. 4) Die Maschine teilt, das Team veredelt: Die Saaten kommen weiterhin von Hand auf die Teiglinge

DAS KONZEPT

Lenes Bio Backstube produziert seit 1983 ausschließlich in Bio-Qualität, heute Bioland-zertifiziert. Der Kern des Geschäfts ist die Belieferung: Rund 90 Prozent der Ware gehen an Bioläden, Reformhäuser, Schulen, Kindertagesstätten, Gastronomie und Bio-Supermärkte in Norddeutschland, insgesamt mehr als 130 Verkaufsstellen. Dazu kommen drei eigene Bäckerei-Cafés und ein Marktstand. Das Sortiment umfasst 60 bis 70 Artikel mit deutlichem Schwerpunkt auf Brot, viel Roggen und viel Dinkel. Lange Teigführungen und der Verzicht auf Zukaufware prägen die Produktion: Verkauft wird nur, was im eigenen Haus entsteht. Die Rheon übernimmt das Teilen und gewichtsgenaue Abwiegen der Teige für Brötchen und Baguettes.


1


2


3

1) Die Rheon teilt nach Gewicht statt nach Volumen und übt keinen mechanischen Druck auf das Teiggerüst der weichen Teige aus. 2) Die Baguettes kommen aus der Maschine und werden direkt im Anschluss von Hand fertig aufgearbeitet. 3) Die Ware geht an mehr als 130 Verkaufsstellen, im Regal fallen Unterschiede in Gewicht und Form sofort auf

umfasst 60 bis 70 Artikel mit Schwerpunkt auf Brot, viel Roggen und viel Dinkel. Fast alle Brötchen werden aus Dinkel gebacken. Genau dort lag das Problem.

Weiche Teige, ungleiche Brötchen

Dinkelteige sind weich, lang geführte Bio-Teige erst recht. Aufgearbeitet wurde bis vor wenigen Jahren von Hand: abwiegen, formen, pressen. Und das bei etwa 5.000 Brötchen täglich. Die Ergebnisse schwankten in Gewicht und Optik, je nach Teig, Tagesform und Person. Bei Ware, die morgens in mehr als 130 Verkaufsstellen liegt, fällt das auf. Ungleiche Brötchen sind erklärungsbedürftig, und im Regal erklärt niemand etwas.

Ein Abwieger stand deshalb lange auf der Wunschliste. Es fehlten nur Platz und Geld. Nach dem Umzug war zumindest der Platz da. Erwartet wurden drei Dinge: gleichmäßigere Ware, mehr Leistung und eine spürbare Entlastung des Teams.

Erst der Teig, dann die Unterschrift

Im Betrieb gilt ein Grundsatz, der auf eine schlechte Erfahrung zurückgeht. Der Vater hatte einmal einen Teigwirker gekauft, der zu den eigenen Teigen nicht passte. Am Ende stand die Investition ungenutzt in der Ecke. Seitdem wird nichts angeschafft, was nicht vorher mit dem eigenen Teig gelaufen ist. Also fuhren Chefin und Backstubenleiter Teige nach Hannover. Das Team von Carlton Food-Technik hatte ins Backforum der Martin-Braun-Gruppe eingeladen, um die Rheon-Maschine dort zu testen. Lachend erinnert sich Lene Knoll, wie sie unterwegs Stopp auf einem Rastplatz machten, um die Teige aufzuziehen.

FAKTEN

Maschine: Rheon VX-222 Twin Divider sowie Rheon VX-202, beide zweireihig, Erweiterungen: Wannenheber, Kesselheber, Tischband und Cup Rounder
Mitarbeitende im Betrieb: rund 90
Mitarbeitende in der Produktion: 35, davon 4 Auszubildende
Sortiment: 60 bis 70 Artikel, Schwerpunkt Brot, fast alle Brötchen aus Dinkel
Maschine im Einsatz für: Brötchen und Baguettes

Der Test lief gut, entscheidend war, dass die Rezepturen nicht angepasst werden mussten. Gekauft hat Knoll die Maschine über die BÄKO, deren Mitarbeiter auch die Inbetriebnahme begleitete. Einfach war der Start nicht: Rund drei Monate dauerte es, bis die Einstellungen zu den speziellen Teigen passten. Am Ende war es Martinus Eling von Carlton, mit dem der Durchbruch gelang.


1


2



3

1) Brot ist der Schwerpunkt des Sortiments, mit viel Roggen und Dinkel, langen Teigführungen und ohne Zukaufware. 2) Fast alle Brötchen werden aus Dinkel gebacken, bis vor wenigen Jahren musste das Team täglich rund 5.000 Stück von Hand abwiegen und formen. 3) Pink ist selbstbewusste Firmenfarbe und prägt selbst die historische Fortuna-Brötchenpresse in der Backstube

Heute laufen zwei Maschinen: der Twin Divider VX-222 und eine kürzlich gebraucht gekaufte, aufgearbeitete VX-202. Beide teilen den Teig nach Gewicht statt nach Volumen, ohne mechanischen Druck auf das Teiggerüst. Verarbeitet werden Brötchen und Baguettes. Die Technik ist schließlich nicht auf ein Segment festgelegt, sondern deckt Brot und Kleingebäck gleichermaßen ab. Die Baguettes werden aus der Maschine kommend direkt von Hand final aufgearbeitet.

Was die Maschine nicht darf

Dass eine zweite Maschine folgte, ist die deutlichste Antwort auf die Frage nach den Erwartungen und ihrer Erfüllung.

DIE SKALA-FRAGE

„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?" **Antwort:** 10 von 10

Die Rechnung ging auf. Die Arbeit läuft effizienter, die Qualität ist gleichbleibend und das Team spürbar entlastet. Tagsüber sind beide Rheons nahezu durchgängig ausgelastet. Einen größeren Auftrag über hochwertige Bio-Dönerbrote hätte der Betrieb ohne sie kaum annehmen können, gibt Lene Knoll zu.

An der Reihenfolge der Prioritäten in der Produktentwicklung hat das nichts geändert: Geschmack, Form, Kalkulation, Name, Preis. Maschinentauglichkeit steht nicht auf der Liste. Nichts werde maschinenfähig gemacht, sagt Lene Knoll – die Technik habe sich den Produkten anzupassen, nicht umgekehrt.

Gewartet wird einmal jährlich, Probleme gab es bislang keine. Und so sind Lene Knoll wie auch George Malki und das gesamte Team zufrieden mit der Entscheidung. Konsistenz in der Qualität, Effizienz, Entlastung der Mitarbeitenden – alles ist heute besser als in der Zeit vor Rheon. _



IMMER FRISCHE BREZELN

FAMILIENBETRIEB AUF DER SCHWÄBISCHEN ALB

In Feldstetten setzt Bäckermeister Fabian Wörz fort, was sein Urgroßvater 1935 mit der Gründung der Albbäckerei begonnen hat. Auch in vierter Generation bleibt der Betrieb in Familienbesitz. Nach der Übernahme hat Wörz die Bäckerei umfassend umgebaut und energetisch saniert. Geblieben sind die Leidenschaft für echte Handwerksqualität, regionale Zutaten und gelebte Gastfreundschaft.

Text & Bilder: Mara Sander

Hohe handwerkliche Qualität, eigene Rezepte ohne Zusatzstoffe und Stabilisatoren sowie eine beeindruckende Servicefreundlichkeit zeichnen die Albbäckerei Wörz aus. Kunden aus der gesamten Region wissen das zu schätzen, weshalb der Betrieb weit über die Grenzen Feldstettens hinaus bekannt ist.

Investition in die Zukunft

Um zukunftsfähig zu bleiben, setzte Fabian Wörz – der sowohl Bäckermeister als auch Betriebswirt ist – auf eine umfassende Modernisierung. Bereits vor zehn Jahren wurde ein Café angebaut. 2024 folgte die Kernsanierung





1) Der Rheon VX-222 Twin Divider war zentraler Bestandteil der Umbauplanung. 2) Bäckermeister Fabian Wörz demonstriert die Bedienung der Anlage. 3) Die präzise Steuerung der Produktionsparameter erfolgt komfortabel über den integrierten Monitor. 4) Der Twin Divider übernimmt das schonende Portionieren verschiedenster Teigarten





FAKTEN
Maschine: Rheon Twin Divider mit Cup Rounder
Mitarbeitende im Betrieb: 20
Mitarbeitende in der Produktion: 7 (4 Bäcker, 3 Konditoren)
Sortiment: 12-14 Brote (3-4 feste Sorten), Brötchen („Weckle"), Schwäbische Seelen, Laugengebäck, Hefezöpfe, Kuchen, Torten, Spezialtorten
Maschinen im Einsatz für: alle Brote, Kleingebäck, Laugengebäck, Hefezöpfe

des alten Gebäudes inklusive der kompletten Erneuerung der Backstube. Heute beschäftigt das Unternehmen insgesamt 20 Mitarbeitende, darunter vier Bäcker und drei Konditoren.

Zusammen mit einem Arbeitskreis entwarf Wörz ein klares Profil: die Positionierung als reine Handwerksbäckerei. Während der Bauphase wich das Team in eine Ausweichbackstube im benachbarten Merklingen aus. Auf vielfachen Kundenwunsch blieb die dortige Verkaufsstelle auch nach dem Umbau erhalten. Das frühere Zusatzangebot zur örtlichen Nahversorgung wurde an einen ehrenamtlich geführten Dorfladen in unmittelbarer Nachbarschaft übergeben.

Kreativität bewies die Albbäckerei in Krisenzeiten. Während der Corona-Pandemie erfand das Team kurzerhand Zitronenrührkuchen in Form von Toilettenpapier-Rollen mit Fondant – ein echter Verkaufsschlager, als viele Betriebe sich in einer Notsituation befanden.

ALBBÄCKEREI WÖRZ
Geschäftsführer: Fabian Wörz
Lange Straße 53
89150 Laichingen-Feldstetten
+49 73 33/62 51
mail@albbaeckerei-woerz.de
www.albbaeckerei-woerz.de

Gegründet: 1935
Verkaufsstellen: 2

Technologische Unterstützung

Schon als Jugendlicher half Wörz im elterlichen Betrieb. Für ihn war früh klar, dass er die Bäckerei eines Tages übernehmen würde. Langfristige Planung zählt zu den Stärken des Betriebes. So gehörte die Anschaffung einer speziellen Teigbandanlage von Anfang an zur Umbauplanung. Kennengelernt hatte er die Maschine auf einer Hausmesse. Nur war in der Backstube früher nicht ausreichend Platz dafür.

Mit dem Rheon VX-222 Twin Divider mit Cup Rounder werden fast alle Teige schonend und effizient ver-







Blick in die Produktion: Die manuelle Beschickung der Maschine mit Teig

DAS KONZEPT

Die Albbäckerei Wörz versteht sich als reine Handwerksbäckerei in vierter Generation. Sie verbindet traditionelle Rezepte aus regionalen Zutaten ohne Zusatzstoffe mit einer modern gestalteten, gläsernen Backstube. Mehrere Sorten Brot sowie regionale Spezialitäten wie Schwäbische Seelen oder Brezeln gehören zum Sortiment. Mit dem Rheon VX-222 Twin Divider werden die Teige schonend verarbeitet. Dabei spart das Unternehmen nicht nur Zeit, sondern entlastet auch das Personal. Ein an die Backstube angeschlossenes Café dient als zentraler Treffpunkt für den Ort und die Region.

1) Das Team vollendet die durch die Maschine vorportionierten Brezeln.
2) Die schwäbische Brezel gehört fest zum Sortiment und wird stets frisch geschlungen

arbeitet – von Albweizen und Albdinkel bis hin zu Roggen- und Laugenteigen. Die maschinelle Unterstützung bringt enorme Zeitersparnis und entlastet das Personal bei gleichbleibend hoher Qualität. Mit der Maschine werden wochentags etwa 250 Brote gebacken – am Wochenende sind es doppelt so viele. Hinzu kommen tausende Kleingebäcke.



Das Ergebnis der erfolgreichen Zusammenarbeit von Mensch und Maschine

Handwerk bleibt im Mittelpunkt

Besonders bei der schwäbischen Brezel zeigt sich das Zusammenspiel von Mensch und Maschine. Der Teig wird vom Twin Divider portioniert und in Rollen ausgeworfen. Das anschließende Weiterformen und Schlingen übernehmen blitzschnell die geschulten Hände des Teams. Die Brezeln kommen laufend frisch aus dem Ofen. Und Butterbrezeln werden im Verkauf stets frisch bestrichen, nicht auf Vorrat produziert.

„Das ist sehr effizient. Wir können kontinuierlich produzieren, die Maschine spart Zeit und bindet nicht so viel Personal“, begründet der Bäckermeister seine Überzeugung, diesen Helfer auch in einem vergleichsweise kleinen Betrieb einzusetzen. Generell steht in der Albbäckerei der Mensch im Mittelpunkt, das hervorragende Miteinander im Team.

Über die Fenster der gläsernen Backstube können Vorbeigehende beobachten, wie einfach die Steuerung über den Monitor abläuft. „Man muss sich natürlich zuerst damit auseinandersetzen, aber dann ist alles einfach zu bedienen“, schwärmt Wörz und lobt vor allem auch die Zusammenarbeit mit der Firma Carlton: „Ein Mitarbeiter hat vor Ort alles erklärt. Alles verlief reibungslos.“

DIE HERAUSFORDERUNG

Ziel des Umbaus und der Modernisierung war es, den Betrieb zukunftsfähig aufzustellen und das Personal von monotonen Arbeitsschritten zu entlasten, ohne Kompromisse bei der Qualität einzugehen. Die Lösung bietet der Einsatz schonender Teigband- und Formtechnik von Rheon, die sich flexibel an die hauseigenen Rezepte anpasst. Auch in der kleinen, familiengeführten Backstube stellt die Maschine einen wertvollen Helfer dar.

DIE SKALA-FRAGE

„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?“ **Antwort:** 10 von 10

Konditorei und beliebter Treffpunkt

Neben der Bäckerei beherbergt das Gebäude im Untergeschoss eigene Räume für die Konditorei. Hier fertigt das Fachpersonal vielfältige Kuchen, Gebäck sowie individuelle Hochzeits- und Spezialtorten an. Im Erdgeschoss geht der Verkaufsraum stufenlos in das Café über, das sich zu einem beliebten Treffpunkt für Stammgäste, Nachbarn und Gruppen entwickelt hat.

„Wir treffen uns regelmäßig zum Mädelsfrühstück“, erzählt eine Gruppe von Müttern, die in der Krabbelzeit ihrer Kinder zusammenfanden. Andere kennen sich noch aus der Schule und kommen zum Frühstück oder zum gemeinsamen Kaffee aus verschiedenen Ortschaften nach Feldstetten. –



Das modern gestaltete Café lädt Stammgäste und Besucher zum Verweilen ein



Frische Backwaren, wie hier der Ur-Dinkelspitz, präsentieren sich im Verkaufsraum



EFFIZIENZ IN DER GROßBÄCKEREI

5.000-MAL UNWIDERSTEHLICH GUTES BROT

„Unwiderstehlich gut“, lautet das Versprechen der Bäckerei Kraus an ihre Kundschaft. Aber ist das möglich, wenn jeden Morgen 48 Filialen mit frischen Backwaren versorgt werden müssen? Bei der Qualität kennt die Bäckerei keine Kompromisse. Jedes Brot wird von Hand gewirkt. Das routinemäßige Teilen und Abwiegen des Teiges erfolgt dagegen nicht in mühevoller Handarbeit.

Text & Bilder: Daniel Fitzke

1.00 Uhr morgens in der Bäckerei Kraus im Kölner Norden. Die Aufarbeitung der Teige läuft bereits seit 22.30 Uhr. Kessel um Kessel stehen bereit. Philipp Wilden, Leiter der Großbäckerei, hat den Überblick. Zwei Rheon VX-222 Twin Divider teilen die Brotteige in Windeseile präzise nach Gewicht. Direkt am Band übernimmt das Backstuben-Team. Flinke Hände wirken die Teigstücke rund oder lang. Ab 3.30 Uhr gehen die ersten Backwaren auf die Reise. Gegen 5.00 Uhr öffnen die ersten Filialen, die meisten anderen folgen um 6.00 Uhr.

Die Bäckerei verfügt über 48 Verkaufsstellen in ganz Köln und Umgebung. Etwa 600 Menschen arbeiten hier, rund 100 davon in der Produktion. Entsprechend groß sind die Mengen. Allein über die beiden Rheon VX-222 Twin Divider laufen Nacht für Nacht insgesamt rund 5.000 Brote. Jedes Einzelne wird anschließend von Hand aufgearbeitet.



Zahlreiche Brotkörbe stehen für die Auslieferung an das Filialnetz der Bäckerei Kraus bereit



Zwei Rheon VX-222 Twin Divider sind in der Bäckerei Kraus im Einsatz

FAKTEN

Maschinen: 2 × Rheon VX-222 Twin Divider
Mitarbeitende im Betrieb: rund 600
Mitarbeitende in der Produktion: rund 100
Sortiment: täglich je 14-16 Sorten Brot und Brötchen, ca. 40 Sorten Feingebäck
Maschinen im Einsatz für: ausschließlich Brot

Raum fürs Handwerk

Die Aufgaben sind klar verteilt. Die beiden Maschinen übernehmen das präzise Teilen und Abwiegen der Brotteige. Die Belegschaft konzentriert sich auf die handwerkliche Aufarbeitung. Rundwirken, Langwirken und Formen bleiben in den versierten Händen menschlicher Profis.

Die beiden Twin Divider wurden 2024 und 2025 in Betrieb genommen und laufen heute jeweils etwa sechs Stunden pro Nacht. Beide sind ausschließlich für Brot zuständig. Eine Anlage arbeitet dauerhaft einreihig. Die zweite wird im Laufe der Produktion von ein- auf zweireihigen Betrieb umgerüstet. Jede Maschine verarbeitet rund 2.500 Brote.

Auch bei der Beschickung zeigt sich die Größenordnung. Die Teige kommen direkt in den Kesseln aus den Knetmaschinen. Eine Hebevorrichtung hebt die Kessel an und entleert sie in die Rheon. So gelangt Kessel für Kessel in die Maschine. Das eingespielte Team hält den





1) Die Rheon portioniert den Bergwurzel-Baguette-Teig, anschließend übernimmt das Backstuben-Team.
2) Die Teigstücke für die Bergwurzel-Baguettes werden von Hand weiter aufgearbeitet



Präzise geteilt laufen die Teigstücke über das Band direkt zum Arbeitstisch

DIE HERAUSFORDERUNG

Für 48 Filialen produziert die Bäckerei Kraus Nacht für Nacht große Mengen Brot. Als eine langjährig eingesetzte Anlage ersetzt werden sollte, überzeugte der Rheon VX-222 Twin Divider im Test durch die Qualität der Ergebnisse. Heute sind zwei VX-222 im Einsatz. Jede verarbeitet pro Nacht rund 2.500 Brote. Die Maschinen teilen die Teigstücke präzise nach Gewicht. Anschließend übernehmen die Fachkräfte das Rund- und Langwirken sowie die weitere Aufarbeitung von Hand. So schafft die Technik Kapazität für das eigentliche Handwerk.

DAS KONZEPT

Die Bäckerei Kraus versorgt Köln und das Umland über ein großes Filialnetz mit Brot, Brötchen und weiteren Backwaren. Rund 600 Mitarbeitende arbeiten für das Familienunternehmen. Ein Großteil der Brötchen wird frisch in den Filialen gebacken, während die Brotproduktion zentral erfolgt. Als Großbäckerei verbindet Kraus große Produktionsmengen mit sorgfältiger Teigbereitung und handwerklicher Aufarbeitung.



Frisch aus der Backstube: Brot aus der nächtlichen Produktion der Bäckerei Kraus



Auch unwiderstehlich? Ein Warenkorb, der scheinbar Begehrlichkeiten weckt

Produktionsfluss in Gang. Viele Mitarbeitende beherrschen die Bedienung der VX-222. Auch der Teigmacher hat selbst an der Maschine gearbeitet und kennt den Verarbeitungsprozess mit all seinen Finessen. Er weiß genau, worauf es hier bei der Teigbereitung ankommt.

Höchste Sorgfalt bei großem Output

„Unwiderstehlich gut“, lautet das Qualitätsversprechen der Bäckerei Kraus. Das beginnt bei der Teigbereitung. Natürliche Rohstoffe und handwerkliche Verfahren bilden die Grundlage. Gerade läuft ein Roggenschrotbrot nach dem anderen über das Band. Später folgt unter anderem das beliebte Bergwurzel-Baguette. Charakteristisch sind hier lange Teigruhezeiten. Es wird in den Varianten hell und Rustico angeboten.

BÄCKEREI KRAUS GMBH
Geschäftsführer: Stephan Kraus
Feldkasseler Weg 8, 50769 Köln
+49 221/970 35 70
info@unwiderstehlich-gut.de, www.unwiderstehlich-gut.de

Gegründet: 1928
Verkaufsstellen: 48

Die Abläufe wiederholen sich in hohem Tempo. Der Teig kommt in den Twin Divider, die Maschine teilt ihn präzise nach Gewicht und die Teigstücke laufen zum Arbeitstisch. Dort greifen die Fachkräfte zu. Aus dem gleichmäßigen Produktionsfluss entstehen Brote, die von Hand ihre endgültige Form erhalten.

So wird hier „unwiderstehlich gut“ gebacken. Modernste Technik schafft die Voraussetzungen für große Mengen und gleichmäßige Ergebnisse. Gleichzeitig bleibt Zeit für die Arbeit, auf die es beim Brot ankommt: die sorgfältige handwerkliche Aufarbeitung.

Rheon überzeugt im Test

Mit Rheon hatte die Bäckerei Kraus bereits Erfahrung. Seit längerer Zeit steht im Betrieb eine Maschine der KN-Baureihe. Ursprünglich wurde sie für gefüllte Quarkbällchen angeschafft. Heute ist sie gelegentlich für Feingebäck, Cookies, Stollenkonfekt, Protein- oder Kartoffelbällchen im Einsatz. In der Brotproduktion kamen 2024 und 2025 zwei VX-222 Twin Divider dazu. Heute geben sie dort den Takt vor.

Anlass für die Neuanschaffung war der Ersatz einer langjährig eingesetzten Anlage eines anderen Herstellers. Inhaber Stephan Kraus und Andreas Schickel, Betriebsleiter und Prokurist, sahen sich nach einer neuen







Ganze Kessel aus den Knetmaschinen werden über die Hebevorrichtung angehoben und direkt in die Rheon entleert



Nach dem maschinellen Portionieren folgt die handwerkliche Aufarbeitung der Brotteige

Lösung um und testeten die Rheon. Die Qualität der Ergebnisse überzeugte. Für die beiden stand fest: Die neue Anlage kommt von Rheon.

Zur Entscheidung trug auch die Zusammenarbeit mit Carlton Food-Technik bei. Andreas Schickel schätzt besonders den direkten Draht zu Peter Cleven. Die Zusammenarbeit sei unkompliziert und mache Spaß. Einen kleinen Haken gibt es aus Kölner Sicht höchstens bei der Adresse: Carlton sitzt in Düsseldorf. Für den Kontakt mit Peter Cleven nimmt Andreas Schickel die gelegentliche Reise in die für Kölner „verbotene Stadt“ gerne in Kauf. Damit spielt er auf die traditionell gepflegte Rivalität zwischen Köln und Düsseldorf an, die im Rheinland allen ein Begriff ist.

Die persönliche Betreuung bleibt auch im laufenden Betrieb wichtig. Bei Fragen sind die Wege kurz und Ansprechpartner bekannt. Entsprechend eindeutig fällt die Bewertung von Andreas Schickel aus. Auf einer Skala von eins bis zehn gibt er der Rheon bei der Frage, ob er die Maschine anderen Betrieben empfehlen würde, die Bestnote zehn. Allerdings ergibt sich der Nutzen erst mit einem sorgfältig definierten Einsatzszenario, betont der Betriebsleiter. Jeder Betrieb sollte genau prüfen, welche Aufgabe die Maschine übernehmen soll.

DIE SKALA-FRAGE

„Auf einer Skala von 1 bis 10: Wie wahrscheinlich ist es, dass Sie die Maschine einem Kollegen weiterempfehlen würden?“ **Antwort:** 10 von 10

Brot für 48 Filialen

Während die Produktion läuft, setzt bereits die Logistik ein. Ab 3.30 Uhr verlassen die ersten Backwaren die Produktionsstätte. Wenig später beginnt die Arbeit in den ersten Verkaufsstellen: Snacks anrichten, Brötchen belegen, Theken und Regale einräumen. Verzögerungen im Betriebsablauf der Produktion würden hier sofort zum Showstopper. Und die Qualität muss stimmen, Tag für Tag. Das erwartet die Kundschaft, und sie ist es auch so gewohnt.

„Kraus backt unwiderstehlich gut“ – hinter dem Claim stehen sorgfältig geführte Teige, schlanke, saubere Prozesse und ein eingespieltes Team. Die beiden Rheon VX-222 schaffen die erforderliche hohe Schlagzahl an Teiglingen. Erfahrene Fachkräfte sorgen mit ihrem handwerklichen Können dafür, dass daraus erstklassiges Brot wird. _





1



2



3

1) Bäckereistände wie La Panetteria prägen das kulinarische Angebot des Londoner Marktes.
2) Beim „Waste-Less Sourdough" verarbeitet die Kette Gail's nicht verkauftes Brot zu neuem Sauerteiggebäck.
3)Fahrende Klassiker im Stadtbild: Unterwegs zu den Backtrends in der britischen Hauptstadt

VIELFALT OHNE REGELWERK

TRENDREPORT AUS LONDONS WACHSENDEM BACKMARKT

Sauerteig an jeder Ecke. Stände mit zwei Produkten neben Ketten mit 200 Filialen. Londons Backmarkt wächst derzeit in alle Richtungen gleichzeitig. Ein Rundgang über den Borough Market zeigt, was dort funktioniert, was es kostet und warum der Begriff Sauerteig im Vereinigten Königreich bis heute rechtlich ungeschützt ist.

Text & Bilder: Merlin Cleven, Sebastian Marquardt

Wer glaubt, Vielfalt zu kennen, sollte nach London fahren. In kaum einer anderen europäischen Stadt stehen Backbetriebe mit so unterschiedlichen Konzepten so dicht nebeneinander, ohne einander das Wasser abzugraben. Improvisierte Stände auf Tapeziertischen stehen neben Hochglanzfilialen. Dazwischen ein thailändischer Banh-Mi-Stand, der genau zwei Sandwiches und ein Getränk anbietet, diese aber überzeugend.

Der Markt als Bühne

Das Konzept Wochenmarkt ist auch in Deutschland etabliert, seinen ursprünglichen Zweck der Nahversorgung erfüllt es allerdings kaum noch. Märkte sind heute vor allem kuratierte Sammlungen kulinarischer Höhepunkte und Kuriositäten. Wer den Carlsplatz in Düsseldorf kennt, ahnt das. Auf dem Borough Market im Zentrum Londons wird es unübersehbar: mehr als 100 Stände unter viktorianischen Eisenbahnbögen, von Paella bis Hummer zum Mitnehmen.

Für Bäckereien ist ein solcher Markt ein Testfeld mit hoher Frequenz. Nach Angaben des Marktes kommen jährlich rund 15 Millionen Besucherinnen und Besucher, auf einen Standplatz warten Unternehmen teilweise Jahre. Bread Ahead startete dort 2013 als Stand und betreibt heute neun Standorte in London.

Angefangen hat es im Eisenbahnbogen

Die Dynamik begann allerdings kleiner. Mit Leuten wie Ben Mackinnon. Er eröffnete 2010 in einem Eisenbahnbogen im Stadtteil Hackney das e5 Bakehouse, nachdem er viel gereist ist, einen Sauerteigkurs besucht und seine Leidenschaft zum Beruf gemacht hatte. Der Betrieb verbindet bis heute Sauerteig mit Nachbarschaftsarbeit und enger Zusammenarbeit mit der Landwirtschaft, mahlt einen Teil des Getreides selbst und ist inzwischen an drei Standorten vertreten. Einen Booster gab es während der Pandemie. Damals begann die deutsche Sophia Handschuh von ihrer Küche aus, Brote in die Nachbarschaft zu liefern. Finanziert durch Crowdfunding eröffnete sie bald ihre erste Bäckerei. Inzwischen hat Sourdough Sophia sieben Standorte in London und plant 13 weitere.

Sauerteig als Standard

Sauerteig ist in London nicht die Ausnahme, sondern die Erwartung. Rustikale, goldbraun ausgebackene Laibe, teilweise mit farbigen Fruchtpulvern eingefärbt oder verziert. Hoch hydrierte Weizenteige dominieren, Roggen wird häufiger eingesetzt, um dem Sauerteig mehr Aroma zu geben. Dass jeder Laib mit weitem Ausbund und kräftiger Kruste fotogen aussieht, ist kein Zufall, sondern Teil der Kalkulation.

Die Preise zeigen den Unterschied zum deutschen Markt am deutlichsten. Bei Olivier's Bakery, der Bäckerei des französischen Bäckers Olivier Favrel mit Stand auf dem

Wer darf Sauerteig sagen?
Frankreich regelt die Frage mit dem Décret Pain verbindlich. Es legt fest, woraus ein Sauerteig bestehen und wie viel Backhefe zugesetzt werden darf. In Deutschland geben die Leitsätze für Brot und Kleingebäck eine Richtung vor. Im Vereinigten Königreich gibt es weder das eine noch das andere. Seit 2022 existiert lediglich ein freiwilliger Kodex der Backbranche zur Kennzeichnung von Sauerteigbrot. Die im April 2025 veröffentlichte Leitlinie zu den Bread and Flour Regulations bleibt dabei, dass Produktbezeichnungen nicht irreführen dürfen. Ohne aber den Begriff selbst zu definieren.



1



2

1) Flambierte Lemon Meringue Brionuts vereinen Brioche-Teig mit Berliner-Kultur. 2) In dichtem Nebeneinander präsentieren die Betriebe Spezialitäten von süß bis herzhaft


1



Kuratierte Genusswelt: Das Marktangebot reicht weit über klassische Nahversorgung hinaus



2

1) König Charles III. informiert sich an Rheons Twin Divider über moderne Bäckereitechnik.
2) Bei Olivier's Bakery kostet der Feigen-Walnuss-Laib umgerechnet rund 13 Euro pro Kilogramm.



Trend-Gebäck: Kreative Donut-Spezialitäten gehören zum festen Repertoire der Food-Metropole



Der Borough Market zieht jährlich Millionen Besucherinnen und Besucher an und dient Bäckereien als Testfeld

Borough Market, kostet ein Sauerteiglaib mit Feigen und karamellisierten Walnüssen 4,50 Pfund für 400 Gramm. Das sind gut 11 Pfund je Kilogramm. Umgerechnet fast 13 Euro. Ein Grill-Laib mit 1,5 Kilogramm liegt bei knapp 8 Pfund pro Kilo, erhältlich auch als Hälfte oder Viertel, was den Stückpreis für Einzelhaushalte verdaulich macht. Weil es an jeder Ecke frittierte Sattmacher gibt, wird die gute Stulle im Gegenzug mit Respekt behandelt.

Ein Name ohne Schutz

Bemerkenswert ist, worauf dieser Boom rechtlich steht: auf nichts. Im Vereinigten Königreich gibt es bis heute keine gesetzliche Definition von Sauerteig, nur einen freiwilligen Branchenkodex. Die Real Bread Campaign, eine Initiative der Organisation Sustain, hat für Ware, die den Namen ohne echte Sauerteigführung trägt, den Begriff Sourfaux geprägt. Die Kategorie wächst also ohne Schutz und lebt von einem Vertrauensvorschuss, der sich jederzeit verbrauchen kann.

Reste als Rezeptur

Wie weit sich aus einer Haltung ein Produkt bauen lässt, zeigt die Kette Gail's. Unter dem Namen Waste Not entsteht dort ein Waste-Less Sourdough: Nicht verkauftes Brot wird fein vermahlen, mit übrigem Sauerteig zu einer Art Aroma-Porridge verarbeitet und dem Teig in erheblicher Menge wieder zugesetzt. Weil jeden Tag andere Sorten übrig bleiben, schmeckt jede Charge etwas anders. Genau das wird offensiv als Produkteigenschaft kommuniziert, nicht als Schwankung entschuldigt.

Nach demselben Prinzip entstehen dort Mandelcroissants aus Croissants des Vortages und Cracker aus Käserinden. Für Handwerksbetriebe ist das weniger eine Rezeptur als eine Entscheidung: Der Restbrotanteil wird nicht versteckt, sondern verkauft.

Von der Kette bis ins Grandhotel

Süßes und herzhaftes Kleingebäck ist flächendeckend zu finden, bäckereiübergreifend und nicht als Spezialität einzelner Läden. Flambierte Brionuts mit Lemon Meringue, also Kreuzungen aus Brioche und Berliner, stehen neben Focaccia mit Feta und Zucchini. Dabei funktionieren beide Sortimentsstrategien nebeneinander. Entscheidend ist nicht die Zahl der Artikel, sondern wie konsequent das Konzept durchgezogen wird.

Wie weit die Spanne reicht, zeigen zwei Entwicklungen. Gail's, 2005 in Hampstead gestartet, eröffnete im Sommer 2026 die 200. Filiale und nennt 300 als Ziel. Am anderen Ende steht Richard Hart. Der gebürtige Londoner war sieben Jahre Headbaker der Tartine Bakery in San Francisco, die als Wiege des modernen Sauerteig-Trends gilt, und gründete 2018 in Kopenhagen die Hart Bageri, heute sieben Standorte. Nach Dänemark holte ihn René Redzepi als Investor, Küchenchef des Noma, das fünfmal zum besten Restaurant der Welt gewählt wurde. Anfang 2026 kehrte Hart zurück und eröffnete im Grandhotel Claridge's in Mayfair die Claridge's Bakery. Purer Sauerteig trifft dort auf puren Luxus.

Damit stellt sich die Frage, die auch deutsche Betriebe beschäftigt: Wie lässt sich handwerkliche Qualität vervielfachen, ohne dass das Produkt seinen Charakter verliert? London beantwortet sie gerade in Echtzeit. –



Besucherinnen und Besucher schlendern durch die historischen Hallen des Borough Market

Martinus Eling
+49 152/25 94 71 62





Helmut Papak
(Süddeutschland)
+49 173/525 93 33

Peter Cleven
+49 173/525 94 44





Merlin Cleven
+49 152/29 07 86 35

IHRE VISION, UNSERE TECHNOLOGIE – GEMEINSAM SCHAFFEN WIR GROßES!

Carlton Food-Technik GmbH
Am Hohlen Berg 12
40627 Düsseldorf

Telefon: +49 211/522 90 00-0

Carlton Food-Technik Süd
Heinrich-Heine-Straße 5
89231 Neu-Ulm

Telefon: +49 731/92 74 98 00

Rheon Automatic Machinery GmbH
Tiefenbroicher Weg 30
40472 Düsseldorf

Telefon: +49 211/47 19 50