

Salz und Kümmel per Knopfdruck

Die Bäckerei BB Rösner Backstube GmbH arbeitet seit drei Jahren mit einer Klein-komponentenanlage von Daxner: Hygienisch einwandfrei, sicher, genau und vor allem absolut störungsfrei dosiert das System die wichtigsten Zutaten in der Bäckerei.

Der Bäckerei Rösner aus Würzburg ist es gelungen, trotz eines beachtlichen Expansionskurses in der 77-jährigen Firmengeschichte, ein echter Familienbetrieb zu bleiben: Neun Rösners aus drei Generationen arbeiten heute im Unternehmen – und rund 500 Mitarbeiter:

Backwaren. (Gemeinsam mit seinem Cousin Ralf Rösner, zuständig für den Konditoreibereich, leitet er die GmbH.) Beste Zutaten beziehen die Rösners vornehmlich aus der Region (Mehl, Früchte, Molkereiprodukte), regelmäßige interne und externe Qualifikationen der Fachkräf-

oder eine doppelte Dosierung einer Zutat“, weiß Rösner als Bäckermeister aus langjähriger Erfahrung. Sicherlich menschlich, aber für den Produktionsablauf oft ein Fiasko, da im dichten Zeitfenster bis zur pünktlichen Auslieferung an die Filialen nicht jeder Fehler einfach

die Mehllwaage. Die vorhandenen Sauerteiganlagen wurden ebenfalls in das neue Verwiegesystem integriert, sodass eine ganzheitliche Lösung besteht: Ein Hefeaufflöser für 300 l Flüssighefe und natürlich die zwölf neuen Kleinsilos sind ebenfalls an die Steuerung ange-



Zentrale Steuerung: Am Touchscreen von Daxner erfolgt die Verwiegung per Aufruf des Rezepts vollautomatisch.



Übersichtlich und sauber: Zur einfacheren Beschickung der Tanks (nämlich von oben) dient das Edelstahlpodest.



Staubfrei und exakt dosiert gelangen die Zutaten in den Knetkessel.

120 in Backstube, Konditorei und Verwaltung; etwa 400 Verkäuferinnen bedienen in den 65 Filialen in Würzburg und Umgebung die Kunden. In dieser Größenordnung fallen die erforderlichen Stückzahlen bei Brot und Brötchen beachtlich aus: Rund 200 Teige kneten die Teigmacher täglich. Das bedeutet: 200 mal am Tag Hefe, Salz, Backmittel, Kümmel usw. abwiegen und per Hand in die Knetkessel geben. Dabei zählt die Arbeit des Teig-machers zu den anspruchsvollsten Aufgaben in der gesamten Prozesskette – im Knetter wird die Basis für die Qualität des Endprodukts gelegt, weshalb bei Rösners auf einen korrekten Knetprozess besonderer Wert gelegt wird. „Unser hoher handwerklicher Qualitätsanspruch setzt beste Zutaten, fachliches Können und freilich auch den Einsatz modernster Technik voraus“, erläutert Steffen Rösner, Geschäftsführer der Rösner Backstube, die wichtigsten Parameter für hochwertige

te zählen ebenfalls zum Fundament der Firmenphilosophie.

Technik für besten Geschmack

Vor drei Jahren fiel der Entschluss, das aufwendige Verfahren der manuellen Verwiegung zu beenden und eine technische Lösung zur rationalen Dosierung der Zutaten zu installieren. Als Partner für dieses Projekt wählten die Rösners Daxner International aus, da ein befreundeter Betrieb gute Erfahrungen mit dem international agierenden Spezialisten für Schütt- und Silotechnologie gemacht hatte. Weniger der Rationalisierungsgedanke stand bei der Planung im Fokus, sondern die Optimierung der hygienischen Bedingungen in Rohstofflager und Teigmacherei, und vor allem: ein größtmögliches Maß an Sicherheit bei der Rezeptgenauigkeit für reproduzierbare, beste Backergebnisse. „Typische Fehler sind halt das vergessene Salz

kompensiert werden kann. Der freilich ebenfalls eingetretene Rationalisierungseffekt hat zudem qualitätsfördernde Nebenwirkungen: Die Teigmacher können sich auf das Wesentliche konzentrieren, nämlich den Knetprozess und die anschließende Teigreife, die bei Rösners nicht nur im Kessel, sondern auch durch ein technisch ausgeklügeltes System von Transportbändern erfolgt – Technik im Dienste der Qualitätsförderung, nicht als Kompromiss. Das gilt erst recht für die Investition in die Klein-komponentenverwiegung.

Weitsichtige Planung – perfekte Umsetzung

Um den vorhandenen Platz in der (hohen) Halle der Bäckerei Rösner optimal zu nutzen, plante Daxner eine zweite Etage oberhalb der Teigmacherei: Auf dem aus Edelstahl gefertigten Podest stehen heute die beiden Sauerteiganlagen, der Flüssigbrotbehälter und

geschlossen, ein jedes mit einem Fassungsvermögen von 150 kg für diverse Zutaten ausgestattet, die im Teig nicht fehlen dürfen: Salz, Zucker, Backmittel, aber auch Kartoffelflocken. Auch den im Frankenland beliebten Kümmel im Brot dosiert die Bäckerei Rösner per Knopfdruck über die zentrale Steuerung der Verwiegung: Per Touchscreen wird das jeweilige Rezept (hinterlegt in der gewünschten Teigmenge einer Charge) aufgerufen und bei Programmstart verwiegt, temperiert und dosiert die Anlage vollautomatisch. Staubfrei und präzise gelangen alle Zutaten an der zentralen Verwiegestation in den fahrbaren Kessel. Am übersichtlichen Bildschirm lässt sich der Vorgang verfolgen (Ist- und Sollzustand) und der Teigmacher quittiert die korrekte Dosierung zudem als Kontrolle. Eine fehlerhafte Dosierung würde das Programm allerdings auch selbsttätig melden – ein Höchstmaß an Sicherheit. Trotz der

komplexen Technik stellt die Bedienung keine hohen Anforderungen an das Personal: „Die Inbetriebnahme des Systems und die Eingabe der Rezepte gestaltete sich unproblematisch und die übersichtliche Menüführung am Bildschirm erleichtert den Bäckern tagtäglich die Arbeit enorm“, freut sich Rösner über die einfache Bedienung der Steuerung. Das Herzstück der Anlage ist die zentrale SPS-Steuerung im Schaltschrank, die auch direkt mit dem PC in der Verwaltung verbunden ist. „Der Zugriff auf die Programmie-

den Retouren gewonnen, sondern eigens als geplante Menge hergestellt.

Kurze Transportwege – präzise Dosierung

„Wichtig ist die Erarbeitung einer individuellen Lösung, maßgeschneidert für jede Backstube, die auch die örtlichen, baulichen Gegebenheiten optimal nutzt bzw. sinnvolle Veränderungen einbezieht“, erläutert Karl Wagner, Außendienst bei Daxner. Möglichst kurze Rohrleitungen sind bei der Saugförderung, wie sie in der Bäckerei Rösner



Gleichmäßige Qualität beginnt bei der Rezeptgenauigkeit: Steffen Rösner bei der täglichen Qualitätskontrolle.

rung der Rezepte ist nur per Kennwort in der Zentrale möglich, sodass wir auch hier eine Fehlerquelle in der Backstube ausschalten konnten“, erläutert Rösner.

Sicherheit auf allen Ebenen

Zuständig für die Backstubenleitung, obliegt ihm auch die Rezeptverwaltung, eine entscheidende Schaltstelle zur Qualitätssicherung: Änderungen in Mengen oder Zusammenstellungen der Zutaten sind Chefsache. Die Bäckerei Rösner ist seit 2007 nach dem International Food Standard (IFS) auf Ebene des Higher Level zertifiziert und hinsichtlich der Rückverfolgbarkeit leistet die Anlage ebenfalls beste Dienste: Lückenlos lässt sich jede geknetete Charge in ihrer Zusammensetzung nachvollziehen, um die hohen Standards des Zertifikats zu erfüllen. So wird auch die Aroma und Geschmack sehr positiv fördernde Zutat „Brot“ nicht aus

zum Einsatz kommt, von Vorteil; bei Strecken länger als 100 Metern setzt Daxner auf eine pneumatische Förderung mit höherem Druck (2 Bar), um größere Distanzen zu überbrücken. Im Falle der Bäckerei Rösner gelang Daxner die Installation der zwölf Silos praktisch direkt unterhalb der Verwiegestation in der Teigmacherei. „Die kurzen Entfernungen haben den Vorteil, das sich weniger Rohstoff in den Leitungen befindet und so der Nachlauf geringer ausfällt“, ergänzt Rösner. Sind im Rezept 2 000 g Salz vorgesehen, zieht die Anlage 1 800 g, da sich ca. 200 g noch in der Leitung befinden. Aufgrund der Erfahrungswerte je Rohstoff erfolgt die Dosierung somit außerordentlich genau.

„Die Anlage arbeitet seit drei Jahren ohne eine einzige Störung absolut zuverlässig. Alle verworgenen Rezepte stimmten genau und das schmecken unsere Kunden“, resümiert Rösner. wk

WESTFALIA
Goldfrisch

Die Zukunft i(s)t
» Clean Label «

Neu bei
Westfalia!



- Extra Back CL
- Extra Plunder Ziehplatte CL
- Sonin Extra CL

WESTFÄLISCHE LEBENSMITTELWERKE
LINDEMANN GMBH & Co. KG

HERFORDER STR. 173-179
32257 BÜNDE
TEL. 052 23 / 82 03 - 0

INFOS UNTER:
WWW.WLWL.DE

