

Gellertstadt Backwaren GmbH

„Unser Kältekonzept bringt uns nicht mehr ins Schwitzen“, freut sich Uwe Presch von der Gellertstadt Bäckerei in Hainichen bei Chemnitz. Gegenwärtig werden 27 Filialen vom neuen Produktionsstandort aus bedient. Zusammen mit MIWE wurde der Neubau projektiert und realisiert. Auf 2.100 Quadratmeter Produktionsfläche steht nun eine ausreichende Fläche für Backwarenherstellung, Backen und Kälte zur Verfügung.

Uwe Presch und Rocco Grunwald sind die Geschäftsführer der Gellertstadt Backwaren GmbH, einem Unternehmen, das aus einer ehemaligen Produktionsgenossenschaft des Handwerks (PGH) entstanden ist. Nach der Wende wurde die PGH in eine Genossenschaft umgewandelt. Die Geschäfte werden von einer GmbH getätigt, deren alleiniger Gesellschafter die Genossenschaft ist.

Die Wende hat der Betrieb gut überstanden und sich auf die neuen Markterfordernisse eingerichtet. Das alte Produktionsgebäude hatte seine Tücken und Macken. Rocco Grunwald: „Wir haben auf zwei Etagen produziert. Alle drei Meter standen Stahlträger, die uns Probleme machten.“ Trotzdem setzte man modernste Technik in der Backstube ein. Erst vor drei Jahren wurde eine Kälteanlage von MIWE in die Räume eingebaut.

Die schlaflosen Nächte begannen für die beiden Bäckermeister allerdings am 12. Januar 2007. Durch einen technischen Defekt am Kabel eines Fettbackgerätes brannte der Betrieb bis auf die Grundmauern ab. Schnell waren sich alle Beteiligten einig, dass es weitergehen sollte mit der Gellertstadt Backwaren GmbH. Zusammen mit den Fachleuten von MIWE ging man dann dran, einen neuen Betrieb zu konzipieren und zu bauen.

Seit 18. Januar 2008 wird in der neuen Produktion nahe der Autobahn A 4 produziert. „Mit MIWE haben wir beste Erfahrungen gemacht“, argumentiert Uwe Presch. „Sie haben im alten Betrieb mitten in der Stollenzeit eine neue Kälteanlage mit 120 Quadratmeter Grundfläche eingebaut. Das hat uns damals überzeugt und wir haben jetzt mit MIWE gemeinsam den neuen Betrieb realisiert.“

Mit dem Neubau hatte man jetzt ganz andere Planungs- und Umsetzungsmöglichkeiten. „Der Betrieb wurde von innen nach außen geplant“, blickt Ralph Rüger, Backofenbau Rüger, zurück. Das Zittauer Unternehmen vertritt MIWE in der Region und ist auch Ansprechpartner im Servicebereich für Öfen und Kälte.

Die Freiräume des Neubaus wurden bereits bei der Kälte konsequent genutzt. Kältezellen sind dort vorhanden, →



Geschäftsführer Uwe Presch auf der Empore. Von hier aus können Besucher den Betriebsablauf verfolgen.



Uwe Presch am Beladesystem für die MIWE thermo-express.



Ein großer Teil von dem was in der Backstube gebacken wird, führt Gellertstadt Backwaren über Gärvollautomaten bzw. Gärverzögerer.

wo sie gebraucht werden. „Wir haben einen klaren Rohstoff- und Produktionsfluss“, freut sich Rocco Grunwald. Er ist verantwortlich für die Produktion, während Uwe Presch den kaufmännischen Teil des Unternehmens verantwortet. So hat MIWE bereits im Eingangslager Lagerzellen (Normalkühlung bei + 3 bis + 10 °) für Rohstoffe wie Käse, Quark oder Frischobst, sowie für Tiefkühlprodukte (Tiefkühlung bei - 5 bis - 25 ° Celsius) geschaffen. Zugänge bestehen vonseiten des Lagers, als auch vonseiten der Konditorei.

In der Konditorei gibt es eine Kühlzelle mit + 6 ° Celsius und einer hohen Luftfeuchte für die empfindlichen Konditoreiprodukte. Die Konditoreiräume selber sind auf + 22 ° Celsius – ebenfalls mit MIWE-Technik – durch eine Deckenkühlung klimatisiert. Auch die übrige Backstube ist mit einer großen Klimaanlage versehen. „Trotzdem haben wir keine Verhautung“, zeigt Rocco Grunwald auf. Eine große Be- und Endlüftungsanlage sorgt stündlich für den zehnfachen Luftaustausch in der Backhalle.

Von einer Backhalle darf man aufgrund der Dimensionen durchaus sprechen. Einblick in diese bekommen Besucher über eine eigens eingerichtete Empore. Dort sehen sie auch zwei neunherdige Thermoöl-Etagenbackofen des Typs MIWE thermo-express. Nahezu alles wird darin gebacken. Dafür sorgt auch die Beschickungsanlage MIWE athlet XXL und ausziehbare Herde im unteren Teil der Öfen. Ergänzt werden sie durch einen MIWE Stikkenofen roll-in RI 1.0608 in dem Körnerbrötchen, Schaustücke, Schinken im Brotteig oder auch Zöpfe gebacken werden. Bevor gebacken wird, durchlaufen die Brote und Backwaren jedoch noch einen Gärraum mit Klimamodul, der sowohl von Backofen, als auch vonseiten der Teigaufarbeitung zugänglich ist.



Großzügig dimensioniert ist die Kältefläche bei Gellertstadt Backwaren. Von den Lagerzellen führen Türen (links) direkt in Gärvollautomaten bzw. von den Schockzellen geht es direkt in die Lagerzellen.

Während sich in einem Seitenteil der Produktionshalle die Konditorei, die Mehlsilos und Technikräume befinden, ist der gegenüberliegende Seitenteil fast komplett für Kälte reserviert. Den größten Teil der 270 Quadratmeter nimmt dabei das Teiglingskonservierungslager (TKL) für 70 Stikkenwagen ein, das im Temperaturbereich von - 5 bis - 25 ° Celsius arbeiten kann. Bevor Teiglinge aus der Produktion in diese Räume kommen, müssen sie zuvor durch einen Schockfroster (SF), der mit Temperaturen von - 20 bis - 42 ° Celsius die Teiglinge in kürzester Zeit schonend zum Schlafen schickt. Zwei Stikkenwagen gleichzeitig können hier abgekühlt werden.

Ein Gärverzögerer (GV) arbeitet im Temperaturbereich von + 0 bis + 15 ° Celsius. Dieses Verfahren erlaubt eine Absenkung der Lagertemperatur und somit eine Verlängerung der Gärzeit. Die Hefe- und Enzymaktivitäten werden dabei auf ein Minimum reduziert. Dies führt wiederum zu vermehrten natürlichen Geschmack der Backwaren bei gleichzeitig vergleichsweise geringen Energieaufwand.

Zwei Gärvollautomaten (GVA) arbeiten im Temperaturbereich von - 20 bis + 45 ° Celsius und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 98 Prozent. „Hieraus entnehmen wir die ersten Chargen in der Nacht“, zeigt Rocco Grunwald den Produktionsablauf auf. 12 bzw. 24 Stikkenwagen fassen die beiden Gärvollautomaten.

Gegenwärtig wird noch viel am Produktionsstandort gebacken. Bestimmte Sorten Brot werden zum Beispiel nur halb gebacken, nach dem Abkühlen in Folien verpackt und bei Bedarf in den Filialen fertig gebacken. „Der Markt will das so“, argumentiert Uwe Presch. Sehr launisch seien die

Absatzmengen und entsprechend die Retouren, durch das Backen im Ladenbackofen wird dem entgegen gesteuert. Hier hilft auch die Technik von MIWE, mit ihren verschiedenen Typen von Ladenbacköfen.

Die Technik von MIWE hilft aber auch im Brötchenbereich. Gellertstadt Backwaren geht hier allerdings etwas andere Wege als beim Brot. Uwe Presch: „Wir waren mit der Qualität von halb Gebackenem nicht zufrieden.“ Trotzdem wollte und musste man in den Filialen backen. „Bei grünen Teiglingen dauert es allerdings zu lange bis man in den Filialen reagieren kann.“

Die Lösung dafür heißt MIWE smartproof™. In die Filialen kommen keine tiefgefrorenen oder vorgebackenen Teiglinge. Es kommen abgekühlte Teiglinge, die dort direkt abgebacken werden können. Diese von MIWE entwickelte Technik vereinbart mehrere Vorteile miteinander. Die Logistik und das Backen vereinfachen sich, gleichzeitig wirkt sich der konstante Gärverlauf bei circa + 5 ° Celsius positiv auf die Gebäckqualität aus. Mehr natürlicher Geschmack und Aroma, sowie eine natürliche Gebäckfarbe zeichnen Sachsenbrötchen und andere Spezialbrötchen aus den Ladenbacköfen von der Gellertstadt Bäckerei aus.

Die Gellertstadt Bäckerei bäckt zwar immer noch rund 80 Prozent ihres Brötchensortiments am Produktionsstandort, doch dank des Verfahrens MIWE smartproof™ steigt der Anteil am Ladenbacken. „Das hilft uns ganz klar im Wettbewerb“, gibt Uwe Presch offen zu. Das Unternehmen ist vor allem im Vorkassenbereichen von Märkten tätig und wolle den ganzen Tag über ofenfrische Ware anbieten.



Im Gegensatz zur Lagerung auf Blechen oder normalen Dielen können mit den Spezialdielen viel mehr Teiglinge auf gleichen Raum gelagert werden.

Mit MIWE smartproof™ ist dies relativ einfach zu bewältigen. Die Teigherstellung und –aufarbeitung erfolgt für die Brötchen in gewohnter Form. Jeweils 9 – 12 der Sachsenbrötchen beziehungsweise 12 – 15 der Spezialbrötchen setzt das Team von Rocco Grunwald dann in spezielle Dielen. „Diese brauchen kleine Schlitz an den Seiten“, zeigt MIWE-Fachmann Ralph Rüger auf.

Warum es diese Schlitz braucht, dies zeigt sich im nächsten Arbeitsschritt. Direkt nach der Aufarbeitung wird ein ganzer Stapel mit Dielen in einen saugenden Schockfroster gefahren. Im Gegensatz zu anderen Systemen wird hier die kalte Luft nicht auf die Teiglinge geblasen, sondern die warme Luft abgesaugt. „Im Ergebnis werden die Teiglinge hier zwar auch nur gekühlt, jedoch verhalten sie nicht“, verdeutlicht Rocco Grunwald einen der Vorteile. Mithilfe eines Kerntemperaturfüllers wird die Innentemperatur der Teiglinge gemessen. Bis zum Erreichen der gewünschten Kerntemperatur läuft dann die Anlage. Bei Gellertstadt Backwaren hat man die Erfahrung gemacht, dass in rund 20 Minuten ein Dielenwagen auf + 5 ° Celsius abgekühlt ist.

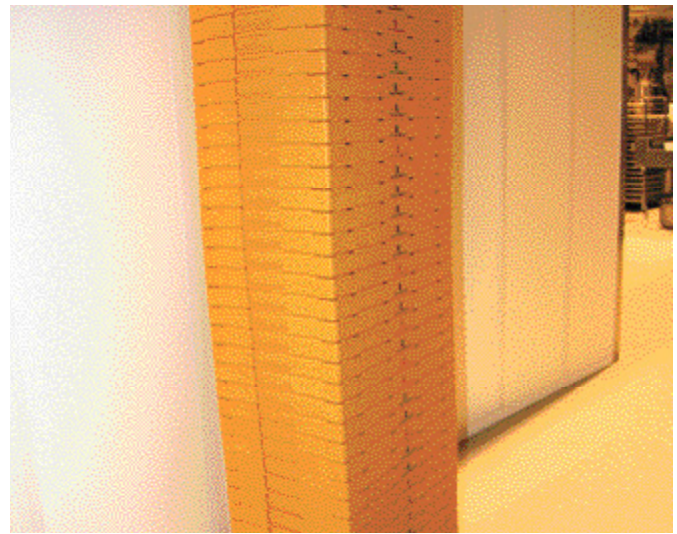
Bei dieser Temperatur können die Teiglinge dann bis zu 36 Stunden lagern, bevor sie direkt abgebacken werden. Uwe Presch: „Die gute Isolation der Dielen macht es möglich, dass wir ohne Fahrzeugkühlung in die Filialen ausliefern können. Zudem ist es sehr hygienisch, mit den Dielen anzuliefern.“ Oben setzen die Bäcker zwei Leerdienen darauf, um die Isolation nochmals zu verbessern. Bis zu 70 Kilometer im Umkreis befinden sich die Läden von der Gellertstadt Bäckerei. →



Zwölf Schnittbrötchen werden auf einer Diele gelagert und dann auf einem 60 x 40 cm Blech im Ladenbackofen gebacken.



Die mit smartproof abgekühlten Teiglinge werden dann im Kühlraum bis zum Abtransport gelagert.



Die gute Isolierung der Dielen ermöglicht es, dass die Teiglinge ohne Fahrzeugkühlung in die Filialen gebracht werden können.

Ware, die gekühlt bzw. tiefgekühlt ausgeliefert werden muss, wird in Thermoboxen verpackt. Ähnlich wie bei der Anlieferung gibt es auch bei der Auslieferung extra Kühl- und Tiefkühlzellen für diese Ware. Der Zugang erfolgt durch die Kühlzellen in der Backstube und direkt von der

Verladerampe aus. Der gesamte Betrieb ist von MIWE gut durchdacht und geplant. Uwe Presch und Ricco Grunwald kommen so schnell also nicht ins Schwitzen. Sie wissen, dass sie sich auf die Technik von MIWE verlassen können.

Gellerstadt Backwaren GmbH im Kurzportrait

Inhaber: Uwe Presch und Rocco Grunwald
Kastanienring 22
09661 Hainichen

Filialen: 27

Mitarbeiter

Produktion: 18
Verkauf: 66, davon 4 Auszubildende
Versand/Logistik: 7
Verwaltung: 6

Umsatzaufteilung

Brot/Brötchen: 67%
Feingebäck: 20%
Konditorei: 10%
Snack/Café: 3%

Preisbeispiele:

Doppeltes Brötchen 0,31 EUR
Spezialbrote 2,10 - 2,40 EUR
Roggenmischbrot 1.000 g 2,00 EUR
Kuchen (5 x 9 cm) 0,50 - 1,00 EUR
PGH-Schnitte 1,00 EUR