

Badische Backstub' , Ettlingen

Handwerklich arbeiten und trotzdem die Rationalität nicht aus den Augen verlieren. Ist das nicht etwas, das auf den ersten Blick fast unmöglich erscheint? Wilfried Weber schafft dies in seinem Betrieb. In der Badischen Backstub' ist Handarbeit ein wichtiges Qualitätskriterium. „Technik setzen wir dort ein, wo sie sinnvoll ist und wo sich die Technik nicht auf das Produkt auswirkt“, sagt Weber. Bestes Beispiel dafür ist die Ofentechnik. Alle Öfen – übrigens auch die Kälteanlagen – kommen von MIWE aus Arnstein.

Dabei hat Wilfried Weber klare Zielvorgaben gesteckt. 2004 wurde ein Neubau mit 3.400 Quadratmeter Produktionsfläche bezogen. Zuvor war die Badische Backstub' an 8 kleinen, verschiedenen Standorten tätig, was zum Teil auf Betriebsübernahmen, zum anderen auf Kapazitätsengpässe zurückzuführen war. Mit dem Neubau wurden viele Synergieeffekte genutzt. „Wir blieben aber unserer Linie treu und setzen weiter auf Handarbeit“, sagt Wilfried Weber und blickt in die Produktionshalle.



Inhaber Wilfried Weber.

Brotlinien, Brötchenlinien, Feingebäcklinien oder ähnliche maschinelle Aufarbeitungsstraßen sieht man deshalb nicht in der Badischen Backstub'. Statt einer Brötchenanlage stehen mehrere Tellerschleifmaschinen an den Arbeitstischen. Dort werden die Teiglinge von Hand zu Spitzwecken aufgearbeitet. „Ein großer Handwerksbetrieb muss nicht zwangsläufig das gleiche Sortiment wie die Industrie backen – ganz im Gegenteil. Wir wollen uns so profilieren“, argumentiert Weber.

Die Idee geht auf. Wie am Fließband verlassen die gebackenen Spitzwecken die Produktionshalle. Wobei Fließband durchaus wörtlich gemeint ist. Denn Wilfried Weber ist keiner der dem alten Handwerk nostalgisch nachtrauert. „Technik soll uns helfen die Arbeit zu erleichtern.“ Wenn dadurch zudem die Produktqualität noch gesteigert werden kann, dann dürfen sich Kunden, Mitarbeiter und Unternehmer gleichermaßen freuen.

Backen auf Qualität

Um dies zu erreichen, werden verschiedene Ofensysteme eingesetzt. „Wir haben für jedes Produkt Öfen mit den idealen Voraussetzungen“, erklärt Weber. Die größte Back- →



Betriebsleiter Thorsten Kassel.



Ofenansicht Wagenöfen (Mitte) und Herdöfen (links und rechts).

fläche steht dabei in den Etagenbacköfen zur Verfügung. Vier MIWE ideal mit jeweils sechs Herden werden für das Backen von Broten, Baguettes, Spitzwecken und sogar kleinen Partybrötchen genutzt. „Das Backen auf der Herdplatte zeigt sich auch bei der Gebäckqualität“, ist sich Weber sicher.

Die Ofentechnik:

4 Wagenöfen MIWE thermo-static

4 Etagenöfen MIWE ideal mit jeweils 6 Herden

(180 x 200cm), diese haben folgende Ausstattung

1 Etagenbackofen MIWE ideal 3-fach (18 qm) mit Stahlplatte

2 Etagenbacköfen MIWE ideal 2-fach breit als Steinbackofen

1 Etagenbackofen MIWE ideal in der Konditorei

Der MIWE ideal ist ein Heizgasumwölzer und seit Jahrzehnten am Markt etabliert. Jeder der vier Öfen verfügt über einen eigenen Brenner, von dem aus die erhitzte Luft durch Luftkanäle um die Backkammern geführt wird. Die satte Strahlungswärme sorgt für gleichmäßiges Backen im gesamten Herd.

Zweikreiser

Dabei ist jeder Etagenbackofen in zwei Herdgruppen unterteilt. MIWE nennt dies Zweikreiser. Eine dicke Isolierung zwischen den Herdgruppen verhindert das Durchschlagen der Hitze. So ist es möglich, in jeder Herdgruppe mit anderen Temperaturen zu backen. In der Summe könnten dann acht verschiedene Backprogramme in der Ofenanlage gleichzeitig laufen.

Um Stellfläche zu sparen, sind jeweils zwei MIWE ideal aufeinander gebaut. Was damals eine Sonderkonstruktion war, ist jetzt mit dem MIWE ideal M ein Standardofen. Bis zu vier ideal M können problemlos aufeinander gestellt



Blick auf die Klima- und Gäräume der Bäckerei.

werden. Insgesamt zwölf Herde stellen dann 58 Quadratmeter Backfläche zur Verfügung. Jeder Ofen verfügt dabei über einen eigenen Brenner und Umwölzer. Ein Zugang ist - auch während des Betriebes - jederzeit von hinten an die Öfen möglich.

Spätestens wenn Backöfen aufeinander gestellt werden, dann muss auch die Beschickung automatisiert werden, zumal dies auch wesentliche Rationalisierungseffekte mit sich bringt. „Die Beschickungsanlage hat den Vorteil, dass die Mitarbeiter am Ofen wesentlich weniger Kraft aufwenden müssen“, äußert sich Weber und spricht sich für so ein System aus. Mühseliges Ein- und Ausbacken mit Abziehern und Schieber am heißen Herd gehört so der Vergangenheit an.

Kraftprotz am Ofen

Die kraftaufwendige Arbeit übernimmt in der Badischen Backstub' ein wahrer Athlet. MIWE nennt auch deshalb sein Beschickungssystem athlet. In verschiedenen Ausbaustufen kann es individuell auf die Automatisierungsanforderungen am Ofen abgestimmt werden. „Hier können wir automatisieren ohne die handwerkliche Qualität unserer Produkte zu verlieren“, meint Betriebsleiter Thorsten Kassel. „Gleichzeitig können wir damit sogar eine gleich bleibend hohe Qualität sicherstellen und unseren Mitarbeitern die Arbeit erleichtern.“

Ein Blick vom Betriebsleiterbüro aus auf die Ofenanlage zeigt, dass alles wie am Fließband läuft. Über Transportbänder werden die gebackenen Produkte – von kleinen Partybrötchen bis hin zu Großbroten – in Richtung Kommissionierung geführt. Dort werden sie, zum Teil automatisch, zum Teil von Hand, in Körbe gezählt und für den Transport in die Filialen vorbereitet. Ermöglicht wird dieser automatische Abtransport durch das Beschickungssystem.

tem. Bei Backzeitende wird die Ware automatisch vom Lader aus dem Herd geholt. Dafür ist der MIWE athlet vor den beiden Ofenreihen quer- und höhenverfahrbar. Alles funktioniert dabei vollautomatisch. Aus Sicherheitsgründen ist der gesamte Bereich vor dem Ofen durch Gitter geschützt.

Übergabe leicht gemacht

Während gerade Brot ausgebacken wird, sind vor dem Beschickungssystem zwei Mitarbeiter mit der Aufgabe von gärreifen Broten beschäftigt. Sie kippen die Brotlaibe aus Körbchen auf einen Übergabetisch. „Das hat den Vorteil, dass der eigentliche Lader flexibel weiter arbeiten kann“, bringt es Thorsten Kassel auf den Punkt. So kann Herd für Herd ohne große Wartezeiten übergeben werden.

Der Übergabetisch dient vor allem zur Aufgabe von Brotlaiben. Baguettes, die bekannten Spitzwecken und andere Weizenkleingebäcke werden direkt von ihrem Gärwagen an das Beschickungssystem angekoppelt und übergeben. Die dafür konzipierte Übergabestation nennt MIWE butler.

Zurecht, da sie dem Bediener die Arbeit komplett abnimmt. „Wir müssen nur den Gärwagen reinschieben. Alles andere wird automatisch erledigt“, zeigt einer der Ofenmitarbeiter die Technik auf. Neben der Arbeiterleichterung sieht Winfried Weber die schonende Teiglingsübergabe als Vorteil der automatischen Beschickung an. Diele für Diele wird automatisch auf den Übergabetisch gezogen. Ist der Tisch belegt, wird die Ware an den Lader übergeben und eingeschoben.

Den Herd wählt der Bediener vorab aus, wobei das System zeigt, ob der Herd frei ist und die richtige Temperatur hat. Auf einem großen Touch-Display ist dies alles dargestellt und steuerbar. „Leicht verständlich und sofort nutzbar“, beschreiben die beiden Ofenleute die Arbeit an der Steuerung.

Wobei sie sich um das Ausbacken eigentlich gar nicht zu kümmern brauchen. Um in der Bildsprache zu bleiben, erfolgt dies im wahrsten Sinne über ihre(n) Köpfe(n) hinweg. Denn über dem MIWE butler ist der Ausgabebetisch platziert. Versehen mit einer Sprühvorrichtung werden die gebackenen Produkte vom Lader über den Ausgabebetisch an das Abtransportband übergeben.

Zuvor hat sich die Stärke des MIWE athlet gezeigt. „Die große Herausforderung eines Beladers ist das Ausbacken“, zeigt Thorsten Kassel seine Erfahrungen auf. Die Ware müs-

se mit dem Lader von der Herdplatte „gekrabbelt“ werden. MIWE hat die richtige Technik dafür.

Noch mehr Backfläche

Ergänzend zu den Etagenbacköfen mit automatischer Beschickung werden noch vier weitere Etagenbacköfen von MIWE in der Badischen Backstub' genutzt. Einer der Öfen ist mit Stahlplatten versehen. In ihm werden nur Laugengebäcke, Kastenbrote und Kuchen gebacken.

Zwei weitere MIWE ideal sind als Steinbackofen konzipiert. Die Backkammer aus starken Steinplatten speichert lange die Hitze und gibt sie sanft an die Backwaren ab. „Das wird auch werblich genutzt“, erklärt Thorsten Kassel. Denn aufgrund der Leitsätze für Brot kann das Backergebnis aus diesen Öfen als Steinofenbrot bezeichnet werden. Genauso wie beim „Räuberbrot“, zeichnet sich dieses durch seine sehr kräftige und aromatische Kruste aus.

Wagenöfen

Trotzdem hat der Etagenbackofen gewisse Einschränkungen. Plunder- und Blätterteiggebäcke, Hefezöpfe und Rosinenkuchen, verschiedene Kuchen (Sandkuchen) und Konditoreibackwaren wünschen sich eine sanfte Strahlungshitze und das Beschicken eines Etagenbackofens ist zudem sehr arbeitsintensiv. Die Lösung heißt Wagenöfen.

Diese Kombination aus rollender Beschickung und Backen mit sanfter Strahlungshitze schafft der MIWE thermo-static. Insgesamt vier Öfen dieses Typs stehen zur Verfügung. Jeder fasst jeweils zwei Wagen mit zehn Etagen. Optisch zwar den Stikkenöfen sehr ähnlich, doch vom technischen →



Arbeiten an den MIWE thermo-static.

Prinzip sind diese Öfen ganz anders. „Eine ganz bewusste Entscheidung“, argumentiert Wilfried Weber.

Bei den MIWE thermo-static erfolgt die Wärmeübertragung durch Strahlungshitze – bei Stikkenöfen durch Konvektionshitze (Heißluft). So kann ein völlig anderes Backergebnis im Vergleich der beiden Ofensysteme erzielt werden. Dabei erfolgt der Wärmetransport mittels Thermo-Öl.

Dieses Trägermedium wird in einer Heizkesselzentrale (HKZ) - ähnlich wie bei einer Zentralheizung - erhitzt. Vorteil nebenbei ist, dass dies auch räumlich unabhängig vom Backofen stattfinden kann. Hinzu kommt, dass so durch nur eine HKZ mehrere Wagenöfen beheizt werden können. Logischerweise wird dafür auch nur ein Kamin benötigt.

Im Ofen selber werden die Heizleitungen mit dem Thermo-Öl zwischen den Backblechen durchgeführt. So wird eine gleichmäßige Ober- und Unterhitze erzielt.

Wird eine Luftzirkulation (Turbulenz) benötigt, dann kann diese in zwei Stufen zugeschaltet werden. Dabei wird Umluft von vorne nach hinten geführt. Mit Stufe eins kann eine sanfte Gebäckbräunung erzielt werden. Mit Stufe zwei wird eine kräftige Zirkulation erzeugt, die beispielsweise zum Backen von Kastenbrot oder zum forcierten Entschwaden genutzt werden kann.

Die Badische Backstub' hat also für verschiedene Produkte jeweils verschiedene Backtechniken. Da ist es nur konsequent, wenn auch in den Filialen auf Herdplatte gebacken wird. Dabei wird nicht ein typischer Ladenbackofen genutzt, sondern der MIWE condo, ein Etagenbackofen mit Elektroheizung samt steuerbarer Ober- und Unterhitze und einem starken Schwaden. Gebacken werden darin Laugenbrezeln, Laugenstangen, Schlemmerzöpfe, Knusperle, Blätterteigprodukte, Butterkuchen und halbgebackene Baguettes. Auch dies ist ein Beispiel, wie Handwerk ganz groß rauskommen kann!

Badische Backstub' F. & E. Weber GmbH im Kurzportrait

Inhaber: Wilfried Weber
Rudolf-Plank-Straße 29
76275 Ettlingen

Fachgeschäfte: 26, im Großraum Karlsruhe – Ettlingen

Mitarbeiter

Produktion: 91, davon 10 Auszubildende

Verkauf: 215, davon 22 Auszubildende

Versand/Logistik: 8

Verwaltung: 12, davon 1 Auszubildender

Preisbeispiele:

Brötchen 0,55 EUR

Roggenmischbrot 1.000 g 3,80 EUR

Spezialbrote 750 g 2,85 EUR

Plunder 1,10 – 1,30 EUR

Blätterteig-Apfeltasche 1,40 EUR

Berliner 0,95 EUR