

Bäckerei Treiber, Steinenbronn

Immer einen kühlen Kopf behalten.

Die Bäckerei-Konditorei Treiber setzt Kältetechnik vielfältig ein. Damit wird eine hohe Produktqualität garantiert, aber auch Energieeffizienz und Betriebssicherheit spielen eine Rolle – da ist MIWE genau der richtige Partner.

Die Ofentechnik spielt in einer Bäckerei sicherlich eine zentrale Rolle. „Genauso wichtig ist aber inzwischen auch die Kältetechnik“, sagt Bäckermeister Winfried Hartwig. In der Bäckerei Treiber zeigt sich dies bereits am Umfang des Kältebereiches. Es zeigt sich aber auch an der Qualität der Backwaren, die zum größten Teil über die Kälte geführt werden. „Zeit zum Reifen“, wirft Winfried Hartwig hier als Stichwort ein. Wie auch im Ofenbereich setzt Treiber im Kältebereich auf MIWE.

Mit dem Neubau der Produktion in Steinenbronn südlich von Stuttgart hat der mittelständische Handwerksbetrieb Platz geschaffen, um ihre hohe Produktqualität weiter zu verbessern und das Unternehmen bestens für die Zukunft aufzustellen. Die zwei bisherigen Produktionsstandorte

für Bäckerei und Konditorei wurden am neuen Standort zusammengefasst.

Kältetechnik mit vielen Aufgaben

Die Kältetechnik hat hier vier Aufgaben: Typisch ist die Kühlung bzw. Tiefkühlung von Rohstoffen bzw. Fertigprodukten wie etwa im Snackbereich. Typisch ist auch, dass feine Backwaren wie Plunder und Schnecken über die Tiefkühlung geführt werden. Sie werden in größeren Chargen hergestellt und über den Schockfroster in die Tiefkühlung eingebracht. Nach Bedarf werden die Teiglinge dann über Gärvollautomaten zur Ofenreife gebracht.

Eher untypisch ist in diesem Zusammenhang die große Sortenvielfalt, die in diesem Bereich angeboten wird. Hier, aber auch bei den Schnitten, werden alle 14 Tage andere Schwerpunkte gesetzt. „Wir wollen unseren Stammkunden immer wieder was neues bieten und richten unser Sortiment stark saisonal aus“, erklärt Konditormeister Florian Schlink, der als Produktionsleiter den Feinbackbereich verantwortet.

Während die Plunderschnecken zum größten Teil in der Produktion gebacken werden, führt man andere Teiglinge →



Konditormeister Florian Schlink ist für den Konditoreibereich bei Treiber zuständig. Die gesamten Kälteanlagen sind hier wie auch im Bäckereibereich als Verbundanlagen gebaut.



Die Schockfroster sind an einer eigenen Kältemaschine angeschlossen, um schnell die gewünscht große Kälteleistung bereitstellen zu können.

über die Kälte, um sie später in den Läden zu backen. „Hauptprodukt sind hier sowohl die Laugenbrezeln als auch unsere Filderwecken“, erklärt Winfried Hartwig. Er weiß auch, dass die Kunden gerade über diese Backwaren die Qualität der Bäckerei messen. Und der Bäckermeister ist sich bewusst, dass dafür ein hohes Maß an backtechnischem Knowhow in Verbindung mit entsprechend leistungsfähiger Kältetechnik notwendig ist.

Dieses backtechnische Knowhow setzt Treiber auch im Bereich der Langzeitführung von Backwaren ein. Winfried Hartwig: „Wir wollen Backwaren wie früher. Handarbeit steht bei uns an erster Stelle. Nur wenn dies eine Maschine besser leisten kann, überlegen wir ob sie eingesetzt wird.“ Jegliche Automatisierung, die zu Lasten der Qualität gehe, mache die Bäckerei mit der Industrie vergleichbar. Bei Treiber weiß man insbesondere, dass man dann über den Preis verglichen werde und den Preiskampf verliert.

Dennoch wird nicht auf Technik verzichtet. Zum Einsatz kommen beispielsweise Anlagen, die besonders schonend Teige abwägen. Eine wesentliche Rolle spielt aber auch die Kältetechnik. Neben der Rohstoff- und Fertigproduktkühlung, der Tiefkühlung von Teiglingen und der Tiefkühlung von Teiglingen für das Backen im Laden ist die Kältetechnik für den Bereich der Langzeitführung der wohl wichtigste, aber auch anspruchsvollste Bereich der Kältetechnik. MIWE hat für alle diese Bereiche funktionierende Lösungen.

Winfried Hartwig schaut dabei auch gleich zu einem der Gärvollautomaten (MIWE GVA) und ergänzt: „Wir können heute so genau steuern, wie wir es bisher nicht kannten.“



Alles was bei Treiber in den Stikkenöfen gebacken wird, wird vorher über die GVA geführt. Qualität braucht eben Zeit, Zeit zum Reifen.

Dabei meint er den Gär- und Reifeverlauf der eingebrachten Teiglinge. Über die Anlagensteuerung MIWE TC können Parameter so eingestellt und angepasst werden, dass jeglicher gewünschter Gärverlauf darstellbar ist. „Verhautung von Teiglingen ist hier überhaupt kein Thema.“ Dagegen sind die Teiglinge auf allen Blechen – egal ob unten oder oben im Wagen – exakt gereift.

Gleich mehrere MIWE GVA stehen bei Treiber in der Produktionshalle. „Denn alles was wir in den Stikkenöfen backen, wird über die GVA geführt“, erklärt Winfried Hartwig. Als Beispiel nennt er Tafelbrötchen, Laugenbrötchen, aber auch Kapselbrote. Ähnlich sind dabei die Reifekurven, die immer auf Zeit statt auf enorme Kälte bzw. enorme Wärme setzen.

Die Teiglinge werden vor dem Einbringen in den GVA kurz angeschockt, um eine gleichmäßige Kerntemperatur zu ermöglichen. Diese beträgt maximal – 6 ° Celsius. Anschließend reifen sie langsam, das heißt bis zu 12 Stunden. Die Maximaltemperatur beträgt 25 ° Celsius. Winfried Hartwig zeigt aber auch auf, dass die Teiglinge bei 15 ° Celsius die längste Zeit, nämlich acht Stunden, reifen. Dabei spricht er von „Plateauzeit“.

Linie für Laugenbrezeln

Vom Arbeitsablauf sinnvoll angeordnet ist der Kälteblock der Bäckerei am Rande der Produktionshalle mit der Längsseite zu den Stikkenöfen hin. An einer der Querseiten ist die spezielle Kältetechnik für die Produktion der Laugenbrezeln platziert. „Brezeln sind natürlich eines unserer A-Produkte“, sagt Winfried Hartig und weiß welcher Stellenwert auf höchste Produktqualität gelegt werden muss.

Da der weitaus größte Teil der Laugenbrezeln immer frisch in den Filialen gebacken wird, müssen sie gegart, gelaugt und tiefgekühlt dafür zur Verfügung gestellt werden. Die Produktionslinie für die Laugenbrezeln endet deshalb im Kältebereich. Nachdem die Brezeln aufgearbeitet sind, gehen sie in einem MIWE GVA zur Gare. „Feuchte ist für die Gare zwar wichtig, aber wir brauchen am Schluss Teiglinge, die eine leichte Haut haben“, erklärt Bäckermeister Hartwig. MIWE wäre nicht MIWE, wenn es nicht auf dafür eine Lösung hätte: nämlich eine Entfeuchtungseinrichtung im GVA, die am Ende des Reifeprozesses zum Einsatz kommt.

Dann können die Brezelteiglinge gelaugt und tiefgekühlt werden. Dafür wird ein Schockfroster direkt im Bereich der Brezelproduktion genutzt. Dieser Schockfroster und der Schockfroster im Bäckereibereich sind an eigene Verdichter (Kältemaschinen) angeschlossen. Dies hat den Vorteil, dass sehr schnell sehr große Kälteleistungen zur Verfügung gestellt werden können, zumal sie auch ein anderes Temperaturprofil als die anderen Kälteanlagen haben. Die eingebrachte Ware vereist sofort an der Oberfläche und damit wird die Austrocknung der Ware verhindert. Übrigens ein Vorteil, der für Teiglinge und gebackene Produkte gleichermaßen gilt.

Bei den anderen Kälteanlagen wird dagegen auf Verbundsysteme gesetzt. Von dieser Technik spricht man, wenn mehrere Kältezellen über ein System bedient werden. Dies hat vor allem Vorteile im Bezug auf die Energieeffizienz: Die Anlagen laufen gleichmäßiger, zumal auch durch Trennung der Systeme in einen TK-Verbund (Tiefkühlung) und NK-



Zur Gare stehen Klimäräume von MIWE zur Verfügung. Hier kann die Temperatur – auch im warmen Sommer – genau eingehalten und so eine reproduzierbare Qualität garantiert werden.

Verbund (Normalkühlung) genau die Kälte zur Verfügung gestellt wird, die benötigt wird. Die genau dosierte Kälteleistung wird zudem durch den Einsatz von Frequenzumformern und mechanischer Leistungsregelung erreicht.

Wärmerückgewinnung

„Energie und Energiesparen ist heute immer ein Thema“, weiß auch Florian Schlink. Wie im Bäckereibereich ist auch in seinem Verantwortungsbereich der Konditorei und der Snackabteilung das ganze System über Verbundanlagen aufgebaut. Elektronische Einspritzventile und LED-Beleuchtung in allen Räumen der Kälteanlagen helfen weitere Energie zu sparen. Energie wird logischerweise trotzdem noch gebraucht. „Zumindest einen Teil können wir aber noch ein zweites Mal nutzen“, ergänzt Schlink. →



Für die Herstellung der Brezelteiglinge ist ein eigener Kältebereich konzipiert worden. Sie werden gegart, gelaugt und tiefgekühlt an die Filialen ausgeliefert.



Plundergebäcke, wie hier Nusschnecken, werden in Chargen hergestellt und in der Tiefkühlung bevorratet.

Eine Kälteanlage produziert ja eigentlich keine Kälte. Vielmehr entzieht sie dem Raum, für den sie konzipiert ist, die Wärme. In der Folge entsteht die Abkühlung. Die abgeführte Wärme wird in der Regel nach draußen an die Umgebung abgeführt. Eigentlich schade, da ja in vielen Bereichen der Bäckerei wieder Wärme gebraucht wird.

MIWE hat deshalb eco:recover entwickelt. Das ist ein System zur Wärmerückgewinnung an Kältemaschinen. Die dort gewonnene Wärme kann beliebig genutzt werden. „Wir nutzen sie für die Unterfrierschutzheizung im TK-Bereich“, erklärt Florian Schlink. Die Tiefkühlzellen geben trotz bester Dämmung Kälte an die Umgebung ab.

Im Bereich der erdberührenden Bauteile, dies sind Fundamente und Fußbodenflächen, nimmt das darunter liegende Erdreich die Kälte auf, der Boden gefriert. Das kann zu erheblichen Bauschäden führen. Vermieden wird dies mit der Unterfrierschutzheizung MIWE eco:ground. In deren Leitungen fließt Glykol. Bei Bedarf wird es durch die Abwärme der Kälteanlagen erwärmt und sorgt ohne großen zusätzlichen Energieaufwand dafür, dass der Boden nicht auffriert.

Wie auch bei den Öfen, können die beiden Produktionsleiter vom PC aus die Daten der Kälteanlagen einsehen und steuern. Aber nicht nur Winfried Hartwig und Florian Schlink sehen diese Daten, auch MIWE hat die Daten und somit die Kälteanlagen immer im Blick, 24 Stunden am Tag, sieben Tage in der Woche, 365 Tage im Jahr.

„Das gibt uns natürlich auch Sicherheit“, sagen die beiden Produktionsleiter über das zukunftssichere Servicekonzept MIWE remote. Es ist mehr als eine Fernüberwachung im klassischen Sinne. Die Fachleute von MIWE bekommen nicht nur Störungen gemeldet. Nein, sie können anhand einer Vielzahl von Parametern und Leistungskurven mögliche Störungen frühzeitig erkennen und zum Teil schon über die Fernüberwachung gegensteuern. Das garantiert die Betriebssicherheit und senkt langfristig die Instandhaltungskosten, eben typisch MIWE.

Bäckerei Treiber im Kurzportrait

Inhaber: Evelyn und Wolfgang Treiber,
sowie Katharina Fischer, geb. Treiber
Gottlieb-Daimler-Str.2, 71144 Steinenbronn

Fachgeschäfte: 29

Mitarbeiter:

Produktion: 85

Verkauf: ca. 400

Versand/ Logistik: 18

Verwaltung: 8

Preisbeispiele:

Filderwecken 0,40 Euro

Dinkelseelen 1,00 Euro

Hausbrot 2.000 g 6,50 Euro

Spezialbrote 750 g zwischen 3,00 und 4,00 Euro

Plunder ab 1,35 Euro