

Nr. 1

Die Zeitung für den Bäcker von
AHA · Mönzheimer Mühle · HEIN · Lillnord · Paillasse Marketing

TRITORDEUM

Das neue Brotgetreide erfüllt mit seiner gelben Krume und milden Süße die Kundenwünsche nach einzigartigen Backwaren.

Rohstoffe

Pain Paillasse-Brote sind Premium-Produkte mit vielen Alleinstellungsmerkmalen. Nicht nur im Geschmack sind sie überragend.

Backen

Die Bäckerei Ritter in Vörsstetten entschied sich beim Neubau ihrer Produktion aus gutem Grund wieder für Ringrohretagen- und Stikkenbacköfen von HEIN.

Ladenbau

AHA360° plante und baute in Langenthal/Schweiz für die Suteria AG eine Coniserie mit Café.

Kälte

Lillnord ist ein international agierender Hersteller hochwertiger Bäckerkälte aus Odder/Dänemark. Die Qualität des Endprodukts steht immer an erster Stelle.

AHA
360°

HEIN
BACKÖFEN & KÄLTETECHNIK

LILLNORD
next generation cooling technologies

Mönzheimer Mühle
DECKER + MÖNCH

Pain Paillasse



Royaler Besuch in Strassen

Anlässlich der Gründung des Backofenbauers HEIN vor 135 Jahren besuchte der Luxemburger Erbgroßherzog Guillaume das Unternehmen, das in Strassen bereits in der fünften Generation hochwertige und energiesparende Backtechnik herstellt, mit einer Exportquote von 99 Prozent. Der Erbgroßherzog wurde begleitet von hochrangigen Vertretern aus Industrie und Verwaltung. So von Nicolas Bück und René Winkin vom Luxemburger Industrieverband FEDIL, Wirtschaftsminister Etienne Schneider sowie dem Bürgermeister von Strassen, Gaston Greiveldinger. Bei einem Rundgang mit Ferdinand Hein, geschäftsführender Gesellschafter der Hein Gruppe, seiner Ehefrau Caroline und Geschäftsführer Pierre Thein, konnte sich der Erbgroßherzog von der Fertigungstiefe, der hohen Materialqualität und der ausgereiften Technik der Backöfen aus Strassen überzeugen. Für mehr als sieben Millionen Euro baute HEIN in den vergangenen Jahren die Fertigung der Backöfen komplett um und konnte so den Herausforderungen des Marktes erfolgreich begegnen. Der Erbgroßherzog zeigte sich beeindruckt von der Rolle, die HEIN heute im europäischen Backofenbau spielt. Allein fünf Weltneuheiten in den vergangenen Jahren sind eine klare



Der Großherzog zeigte sich beim Rundgang mit Ferdinand Hein beeindruckt von der Fertigung in Strassen, in die in den vergangenen Jahren mehr als sieben Millionen Euro investiert wurden.



Neu bei Lillnord

Dirk Meyer verstärkt seit dem vergangenen Jahr als Vertriebsleiter für Deutschland, Österreich und die Schweiz das Team der Lillnord GmbH. Meyer (44) ist seit über 26 Jahren in der Kältetechnik zu Hause, zehn Jahre arbeitete er im Anlagenbau, 15 Jahre im Kältefachgroßhandel. Dabei war er zuständig für den Verkauf mit technischer und kaufmännischer Beratung, die Neukundenaquise und die Erschließung neuer Märkte. In diesem Zusammenhang betreute er fünf Jahre auch den dänischen Markt. Bei Lillnord wird er auch bei der Projektierung und Planung von Anlagenkonzepten für Gewerbe und Industrie mit herkömmlichen Kältemitteln und CO₂ gefragt sein. Meyer hat sein Büro in Oersdorf (Kaltenkirchen) und ist unter der Telefonnummer +49 (0)1 73 4 02 27 75 erreichbar.

Neue Möglichkeiten



Die Möncheimer Mühle Decker + Mönch wird in den kommenden Wochen ihre neue Mischanlage in Betrieb nehmen und damit einen weiteren Schritt zur Zukunftssicherung der mittelständischen Mühle machen. Die Arbeiten, die bei laufendem Mühlenbetrieb im bestehenden Gebäude durchgeführt wurden, gehen dem Ende entgegen. Danach ist es möglich, insgesamt neun Komponenten homogen und dazu unter besten hygienischen Bedingungen schnell und zuverlässig zu mischen. „Für unsere Mühle ist diese hochmoderne Anlage ein Meilenstein. Damit sind wir in der Lage unsere Spezialmehle noch genauer zu mischen“, freut sich Müllermeister Markus Mönch. Die Anlage wurde in Deutschland gefertigt und gilt, da komplett aus Edelstahl gebaut, als besonders solide und zuverlässig.



Kaffee in Perfektion aus der Filterkaffeemaschine 92° von AHA360°.

AHA 360° Cold Brew Kaffee

Im Gegensatz zu Siebträgermaschinen, bei denen das heiße Wasser unter Druck durch das Kaffeemehl gepresst wird, fließt das heiße Wasser bei der Filterkaffeemaschine 92° ganz ohne Druck durch das Kaffeepulver. Frisch gebrühter Kaffee schmeckt aber nicht nur heiß. Beim Cold Brew Verfahren wird der normale Koffeingehalt aus dem Kaffee extrahiert. Aus dem „Kaffee-Konzentrat“ entsteht ein milder Kaffee mit weniger Säure und Bitterstoffen. Und wenn er dann so schön gezapft wird wie aus der Filterkaffeemaschine 92°, ist das Interesse bei den Kunden gleich noch größer. Einfach bei AHA360° ein persönliches Angebot anfordern, bestellen, anschließen und den Kaffee-Umsatz spürbar erhöhen. Alles andere ist ziemlich kalter Kaffee.

Antwort aus Luxemburg auf die aktuellen Herausforderungen. Der Lohn waren unter anderem Innovations-, Umwelt- und Wirtschaftsprise. Dabei spielte der sparsame Umgang mit Energie eine große Rolle. Bei einem Backtest konnte sich der Erbgroßherzog außerdem von der Backqualität von Baguettes überzeugen, die auf den Steinplatten eines UNIVERSAL Ringrohröfens gebacken wurden.



Royaler Besuch in Strassen. V.l.: Gaston Greiveldinger (Bürgermeister), Ferdinand Hein (geschäftsführender Gesellschafter HEIN s.a.r.l.), Erbgroßherzog Guillaume, Pierre Thein (Geschäftsführer HEIN s.a.r.l.), Wirtschaftsminister Etienne Schneider, Caroline Hein.

Heimspiel in Bern



Mehr als „nur“ Brot aus den Pain Paillasse Spezialmehlen: Focaccia und Hot Sandwich.

Ein echtes Heimspiel für Pain Paillasse war in diesem Jahr wieder die Schweizer Bäckerfachmesse FBK, die im Turnus von zwei Jahren in Bern stattfindet. Vom 22. bis 25. Januar traf sich nicht nur die Schweizer Bäckerwelt in den Messehallen der Schweizer Bundeshauptstadt. Mit dabei natürlich auch die Spezialisten für „glutsichtiges“ Qualitätsbrot, das Pain Paillasse, das beliebteste Brot der Schweiz. Das Backteam mit Hans-Jörg Marti und Urs Wattering wurde durch Matthias Elkmann (Deutschland Verkaufsleiter Möncheimer Mühle, dem deutschen Vertriebspartner von Pain Paillasse) tatkräftig unterstützt. Neben den bekannten Brotspezialitäten erfreuten sich besonders die stets frisch gebackenen Focaccia großer Nachfrage bei den Messebesuchern. „Wir können eben viel mehr als „nur“ Brot“, kommentierte Urs May, Geschäftsführer Pain Paillasse Marketing S.A..

Neues wagen

Liebe Leser,

warum sollte ein Bäcker ein neues Mehl ausprobieren? Nur weil es neu ist? Da muss schon mehr dahinterstehen. So wie beim Tritordeum. Nie gehört? Tritordeum – eine Kreuzung aus Hartweizen und Wildgerste – ist nach den seit Jahrhunderten bekannten Sorten das erste und einzige Getreide, das ohne genetische Veränderung geschaffen wurde und für den menschlichen Verzehr bestimmt ist. Aus dem Mehl, das die Mönshheimer Mühle Decker + Mönch jetzt anbietet, lassen sich einzigartige Backwaren bester Qualität herstellen. Tritordeum weist aber auch einen niedrigeren Anteil an unverdaulichen Gluten-Proteinen als Weizen auf und ist dank seiner guten Bekömmlichkeit eine Alternative für Personen, die an Nahrungsmittelallergien wie Glutenunverträglichkeit leiden. Wir bei HEIN setzen seit vielen Jahren erfolgreich auf Neuheiten, die vor allem dem Ziel der Energieeinsparung beim Backen dienen. Mit unseren Öfen sind echte und signifikante Einsparungen möglich, das sagt im Übrigen auch der TÜV Rheinland. Eine Reihe renommierter Preise und Auszeichnungen in den vergangenen zehn Jahren unterstreichen unsere Arbeit. Davon zeigte sich auch der Besuch beeindruckt, den wir im Januar in unserem Werk in Strassen hatten. Schauen Sie dazu mal auf die Nachrichtenseite.

Dass man Gutes auch noch besser machen kann, das wissen auch Mario und Norman Ritter. Auch in der neuen Produktion in Vörstetten setzen die beiden engagierten Bäckermeister wieder auf Ringrohr- und Stikkenbacköfen von uns aus Luxemburg. Warum? Weil die soliden und sparsamen Öfen allerbeste Backwarenqualität ermöglichen. Wenn es um das Thema Backen mit dem Ringrohröfen geht, dann ist Mario Ritter sicher ein absoluter Fachmann und ein Bäcker, dessen Urteil man vertrauen darf.

Weil sie neue, frische Ideen und nicht eine Kopie suchten, wandten sich die Verantwortlichen der Suteria Chocolata AG in Solothurn an die Spezialisten von AHA360°. Beim Umbau der über 100 Jahre alten Bärenscheune im Zentrum der Schweizer Stadt Langenthal zu einer Coniserie mit Café konnte das Konzept – natürliche Materialien, Holz, Stein und klare Formgebung – auch die Kunden überzeugen. Ein ganz starkes Argument für AHA360° war neben der hochwertigen Fertigung auch die geschickte Raumaufteilung. Die Nr. 1 war für Sie vor Ort.

Die Qualität des Endproduktes steht für den dänischen Kältespezialisten Lillnord von Anfang an im Mittelpunkt. Von Odder aus gehen die selbst entwickelten und dort auch gebauten Kältelösungen in die ganze Welt. In Deutschland sind wir, die Firma HEIN Backofenbau, der Vertriebspartner für die Lillnord Kälteanlagen. Und was in Deutschland noch neu ist und am Anfang steht, der Einsatz alternativer Kältemittel wie etwa CO₂, ist in Dänemark seit vielen Jahren Standard. Dementsprechend verfügen die Kältespezialisten von Lillnord über viel Erfahrung bei diesem „grünen“ Kältemittel, aber auch bei allen anderen. Und das für Anlagen aller Größen, in Dänemark, in Deutschland, weltweit.

Schauen Sie sich einmal das Brot auf der Seite 16 an. Da stimmt einfach alles, die hohe Schule des Backens. Eine solche Porung, so viel Glanz in der Krume, eine so knusprige Kruste. Dazu kommt durch die lange Teigführung noch ein herausragender Geschmack. Wer solche Brote als Bäcker sucht, betritt zwar Neuland, kann sich dabei aber auf die erfahrenen Spezialisten von Pain Paillasse verlassen. Die wissen, wie man solches Qualitätsbrot sicher herstellt.

HEIN, die Mönshheimer Mühle Decker + Mönch, Lillnord und Pain Paillasse finden Sie übrigens auch auf der Internorga in Halle B6 an Stand 514.

Viel Spaß beim Lesen dieses Heftes wünscht Ihnen



Pierre Thein, Geschäftsführer HEIN Deutschland



Pierre Thein

Geschäftsführer
HEIN Deutschland

Herausgeber:

AHA GmbH

Augsburger Straße 162,
D-86368 Gersthofen,
Tel. +49 (0)8 21 79 09 84-0,
www.aha360.com

Mönshheimer Mühle

Decker + Mönch GmbH & Co. KG
Pforzheimer Straße 8,
D-71297 Mönshheim,
Tel. +49 (0)70 44 9 11 55-0,
www.decker-moench.de

HEIN BACKÖFEN GmbH

102 Rue du Kiem,
L-8030 Strassen/Luxemburg,
Tel.: +352 45 50 55-1,
www.hein.lu

Lillnord GmbH

Knudsminde 2,
8300 Odder/Dänemark,
Tel.: +45 (0) 87 80 31 30,
www.lillnord.dk

Paillasse Marketing/

International SA
Faubourg de l'Hôpital 1,
CH-2000 Neuenburg,
www.paillasse.ch

Redaktion & Konzept: Kleinemeier – Die Text-Agentur zum Backmarkt, Im Enserck 1, 59269 Beckum, Tel. +49 (0)171 2 04 09 71, www.agentur-kleinemeier.de · Grafische Gestaltung: Kommunikation Grafik Design, Heike Jahnke, Essen, www.kommunikation-grafik-design.de · Bildmaterial: AHA GmbH, HEIN BACKÖFEN GmbH, Hermann Kleinemeier, Mönshheimer Mühle, Lillnord GmbH · Druck: Verlagsgesellschaft Ottensener Straße UG, Hamburg

IMPRESSUM



Tritordeum – das neue Getreide

DIE MÖNSHEIMER MÜHLE DECKER + MÖNCH BIETET AUS DEM NEU GEZÜCHTETEN BROTGETREIDE TRITORDEUM EIN MEHL AN, DAS EINZIGARTIGE BACKWAREN ERMÖGLICHT. MIT IHRER GELBEN KRUME ERFÜLLEN DIE GEBÄCKE KUNDENWÜNSCHE NACH NEUEN PRODUKTEN VOM BÄCKER. AUCH IM GESCHMACK WISSEN DIE NEUEN BROT- UND GEBÄCKESPEZIALITÄTEN MIT IHRER MILDEN SÜSSE ZU ÜBERZEUGEN.

Tritordeum – das ist ein neues Brotgetreide, aus dem sich eine Vielzahl schmackhafter Spezialitäten herstellen lässt, goldgelb in der Krume, mit einem ausgeprägten Geschmack. Das Tritordeum, das die Mönshheimer Mühle heute verarbeitet, stammt derzeit noch überwiegend aus Spanien, in naher Zukunft aber soll ein Vertragsanbau in Deutschland für Getreide in ausreichender Menge sorgen.

Tritordeum ist keine neue Weizenart, sondern ein vollkommen neues Getreide mit einzigartigen rheologischen und ernährungsphysiologischen Eigenschaften. „Wir haben uns zur Vermarktung dieses neuen, konventionell auf dem Feld durch Kreuzung gezüchteten Getreides entschlossen, weil sich daraus zunächst einmal ganz besondere, auffällige Produkte mit ganz besonderem Geschmack

Natürliche neue Getreideart

Tritordeum ist eine natürliche Getreideart – eine Kreuzung aus Hartweizen (*Triticum durum*) und Wildgerste (*Hordeum chilense*) und bisher das erste und einzige Getreide, das ohne genetische Veränderung geschaffen wurde und für den menschlichen Verzehr bestimmt ist. Tritordeum wurde in den späten 1970er Jahren von einer Gruppe von Forschern des „Instituto de Agricultura Sostenible (IAS)“ des „Consejo Superior de Investigaciones Científicas (CSIC)“ in Córdoba entwickelt. Wissenschaftlern am Institut für nachhaltige Landwirtschaft in Córdoba (Andalusien/Spanien), war es gelungen eine in Chile und Argentinien beheimatete Wildgerste und den Hartweizen Durum ohne Gentechnik und GVO (Genetisch veränderter Organismus) zu kreuzen. Die Kreuzung verschiedener Arten ist in der Natur nichts Ungewöhnliches, sie ist ein wesentliches Element bei der Entstehung von Artenvielfalt. Vor über 10.000 Jahren entstand so der Weichweizen, als eine Hybridisierung von drei Getreidesorten. Vor 135 Jahren wurde aus Schottland von spontanen Weizen/Roggen-Kreuzungen berichtet. 1935 tauchte die Bezeichnung „Triticale“ in der wissenschaftlichen Literatur auf und Ende der 1960er Jahre des letzten Jahrhunderts wurden erste Triticalesorten zugelassen und in Polen begann die Triticalezüchtung zur Tierfütterung. Triticale und Tritordeum sind zwei Beispiele für die Hybridisierung, die von Menschen entwickelt wurden. Allerdings bezeichnen die Wissenschaftler die Kreuzung von Gerste und Weizen (Tritordeum) ungleich schwieriger als damals bei Triticale. Seit den ersten Erfolgen sind auch bereits über dreißig Jahre verstrichen. Nach 30 Jahren Forschung hat es das Unternehmen Agrasys im April 2013 in den Markt eingeführt. Agrasys (www.agrasys.es) wurde 2005 gegründet. Das Kerngeschäft besteht seit 2006 in der Entwicklung und Vermarktung von Tritordeum. In jenem Jahr erhielt das Unternehmen die Zuteilung der Nutzungsrechte für dieses Getreide. Neben diesen Aktivitäten entwickelt Agrasys auch andere Projekte für die natürlich-funktionelle Lebensmittelbranche sowie für den Biomasse- und Viehfutteranbau. Um die Rückverfolgbarkeit von Tritordeum vom Samen über das Getreide und Mehl bis zum Endprodukt sicherzustellen, hat Agrasys eine Wertschöpfungskette aufgebaut.

Tritordeum ist ein Getreide „made in Spain“, weil die Forschung, das Verbesserungsprogramm, der Anbau und die Vermarktung dort entstanden sind. Die Anbauflächen haben sich von 670 Hektar im Jahr 2014 auf 1.700 Hektar im Jahr 2016 erhöht. Die Getreideernte stieg im gleichen Zeitraum von 650 auf 2.500 Tonnen. Da Agrasys die gesamte Wertschöpfungs-



kette überwacht, lässt sich für jede vermarktete Tritordeum-Partie die Nachhaltigkeit, Qualität und Rückverfolgbarkeit gewährleisten. Die lokalen Landwirte, die aufgrund der Einhaltung ihrer Qualitätsstandards ausgewählt wurden, haben einen Produktionsvertrag, der den Rückkauf nach Einhaltung aller Qualitätsvorgaben gewährleistet. Tritordeum wird anschließend nur von lizenzierten Mühlen gemahlen. Deren Zahl erhöhte sich in Spanien und Italien von vier im Jahr 2014 auf neun im Jahr 2016. Türkische, deutsche und Schweizer Getreidemühlen sind kürzlich hinzugekommen, französische werden sich ebenfalls anschließen. Vor zwei Jahren wurde Tritordeum zunächst in Spanien, Italien und Portugal angebaut. Seit der Saison 2015/2016 geschieht das auch in Frankreich und der Türkei. Mehr als 20 Prozent der Produktion ist bereits ökologisch und es wird erwartet, dass die Anbauflächen auf ökologischer Basis weiter wachsen. Tritordeum ist im Gemeinschaftlichen Sortenamt (CPVO) der Europäischen Union registriert; eine Agentur, die das System der Sortenschutzrechte EU-weit verwaltet. 2015 wurde Tritordeum als alternatives Getreide in das Fruchtfolgesystem der GAP (Gemeinsame Agrarpolitik) aufgenommen. Dadurch wird es Landwirten ermöglicht, finanzielle Hilfen für den Anbau zu beantragen.

Anspruchsloses Getreide. Zusätzlich ergänzen andere Vorteile in der Landwirtschaft den Wert von Tritordeum gegenüber Weizen und anderen konventionellen Getreidearten. So weist es eine hohe Resistenz gegen Trockenheit, hohe Temperaturen und Krankheiten auf. Tritordeum ist anspruchslos bezüglich Wasser und Dünger, so dass es mit wenig Ressourcenaufwand und dank einer hohen Blattgesundheit auch mit stark reduziertem oder auch ganz ohne Einsatz von Pflanzenschutzmitteln angebaut werden kann.





Die Probe bringt es an den Tag: der Teig wurde gut ausgeknetet.

Die Krustis stehen in Tüchern auf Gare. Das Backergebnis (siehe nächste Seite) kann sich sehen lassen.

Wie immer werden Zutaten wie Nüsse und Cranberries am Ende der Knetzeit nur kurz untergemengt.

herstellen lassen. Der Geschmack, die gelbe Krume, die Möglichkeit für den Bäcker, sich mit den Backwaren vom Wettbewerb mit dem attraktivem Aussehen und dem feinen Aroma erfolgreich abzuheben – das sind aus unserer Sicht gute Argumente, Mehl aus Tritordeum anzubieten“, begründet Müllermeister Markus Mönch, geschäftsführender Gesellschafter der Mönzheimer Mühle, diesen Schritt. Tritordeum ist ein einzigartiges, neues und 100 Prozent natürliches Getreide. Es besitzt Eigenschaften und Funktionen, die andere Getreide nicht aufweisen und lässt sich in der Bäckerei zur Herstellung von Brot und Kleingebäcken, ebenso aber auch in der Konditorei für Feine Backwaren, Biskuit etc. einsetzen. Tritordeum zeichnet sich, nach Aussagen von spanischen Wissenschaftlern, die seit vielen Jahren bereits intensiv zum neuen Getreide forschen, durch einen hohen Eiweißgehalt und den Reichtum an Antioxidantien aus. Das Lutein gibt dem Mehl und den Produkten eine charakteristische, goldgelbe Farbe. Tritordeum enthält darüber hinaus mehr Fettsäure als Weizen: Der Anteil an einfacher, ungesättigter Fettsäure – wichtigste Fettsäure der so genannten Mittelmeer-Diät – verringert die Gefahr von Herz-Kreislauf-Erkrankungen.

BEWÄHRTE REZEPTUREN

Wer Interesse an dem neuen Mehl hat, den lässt die Mönzheimer Mühle nicht allein. Im Backzentrum wurde von Deutschland Verkaufsleiter Matthias Elkmann eine Reihe von Rezepturen für eine sichere Herstellung erarbeitet, für kürzere Führungen von vier Stunden bis zu Führungen über Nacht. Ob es um die richtige Teigführung, Vorstufe, TA, Knetzeit, Aufarbeitung oder Backparameter geht, der Bäcker kann auf bewährte Rezepturen zurückgreifen.





In der Aufarbeitung unterscheiden sich Teige aus Tritordeum nur wenig von den klassischen Weizenteigen. Die TA ist nur geringfügig niedriger. Beim Backen ist bei langgeführten Teigen allerdings auf die Bräunung zu achten.

Mehr Nahrungsfasern und Fruktane. Backwaren aus Tritordeum erfüllen aufgrund der ernährungsspezifischen Eigenschaften des neuen Getreides die Nachfrage des Marktes nach gesunden Produkten vom Bäcker. Es enthält vergleichsweise viele Nahrungsfasern und Lutein (ein für die Gesundheit der Augen wichtiges Antioxidans) sowie Fruktane. Das sind Präbiotika, die zur Entwicklung und zum Gleichgewicht der Darmflora beitragen. Daneben könnte eine weitere Besonderheit des neuen Getreides für manche Kunden relevant sein.

Klebereiweiss Gluten. Gluten ist eine Mischung verschiedener Proteine, die es nicht nur im Weizen, sondern auch in vielen anderen Getreidearten wie Dinkel, Roggen, Hafer und Gerste gibt. Auch die so genannten Urgetreidearten wie Einkorn, Kamut und Emmer sind glutenhaltig. Für das Getreidekorn ist das Gluten ein Speicherprotein, das im Laufe des Keimprozesses dem Keimling Nährstoffe bereitstellt. Beim Backen sorgt das Gluten hingegen dafür, dass das Brot beim Backen überhaupt eine Struktur bildet. Menschen, die an Zöliakie und Weizenallergie leiden, können nur solche Backwaren verzehren, zu deren Herstellung nur

nachgewiesene glutenfreie Getreidearten oder Pseudogetreidearten wie Hirse, Teff (eine Hirseart) und Reis sowie Quinoa, Amaranth und Buchweizen eingesetzt wurden. Diesen müssen zusätzlich Bindemittel zugesetzt werden, um die Klebereigenschaften des fehlenden Glutens zu übernehmen. Völlige Glutenabstinenz, wie etwa bei einer nachgewiesenen Zöliakie zwingend notwendig, ist somit bei gewissen Einschränkungen durchaus möglich.

Mit Tritordeum steht nun ein Getreide zur Verfügung, das ähnlich wie Weizen in der Backstube eingesetzt werden kann. Es enthält zwar Gluten – deshalb ist es auch für Zöliakieerkrankte wie für Weizenallergiker natürlich nicht geeignet –, aber der Anteil an immunogenen, unverdaulichen Gluten-Proteinen (einige Gliadine) ist geringer als im herkömmlichen Weizen. Darum könnte Tritordeum nach Meinung einiger Wissenschaftler durchaus eine Alternative für die Ernährung von Menschen sein, die auf den Verzehr von Weizen mit Beschwerden reagieren und an einer so genannten Weizensensitivität leiden. Die Symptome mit Bauchschmerzen, Blähungen, Verstopfung, Durchfall und auch Kopfschmerzen sind denen einer Allergie gegen Weizen und verwandte Getreidesorten wie Dinkel vergleichbar.

LECKER UND BEKÖMMLICH

„Tritordeum ist keine Weizenart, sondern eine neue, noch wenig bekannte Getreidesorte, die daher eine hohe Alleinstellung im Markt bringt. Tritordeum bietet dem Bäcker neue Möglichkeiten aus einem außergewöhnlichen Mehl außergewöhnliche Produkte zu backen. Die Backwaren weisen nicht nur eine auffallende, gelbe Krume auf, sie schmecken auch ausgezeichnet. Zudem ist der unverdauliche Proteingehalt des Glutens im Tritordeum geringer als beim Weizen, was für eine bessere Bekömmlichkeit spricht.“



Markus Mönch, Müllermeister und Inhaber der Mönche Mühle Decker + Mönch



Schnittbrötchen

Wie an den Gärläschen erkennbar mit langer, kühler Führung über Nacht hergestellt. TA 156, Einwaage 80 Gramm. Herausragender Geschmack.



Tritordeum Brot

Führung in vier Stunden oder über Nacht. Der Einsatz eines Brühstücks bringt eine enorme Frischhaltung. Das Porenbild ist eher grob (siehe folgende Seite). Auch hier sticht dem Kunden die gelbe Krume und die schöne Kruste ins Auge.



Cranberry-Walnuss-Brötchen

Süße Cranberries und frische Walnüsse – eine nicht alltägliche Kombination. Einwaage 80 g. Etwas langziehen und in sich zum Schmetterling verdrehen. Mit Tritordeum-Grieß dekorieren.



Baguette

Ein Baguette, wie es im Buche steht – knuprig, zartsplittrig und dazu mit einer gelben Krume. Hergestellt in einer Führung über Nacht oder auch in vier Stunden. Der Einsatz von Vorstufen wie einem Poolish ist unbedingt zu empfehlen.

Krustis

Ein ideales Produkt für die Führung über Nacht. TA 170, Teiginwaage 130 g. Je zwei Teiglinge zusammen im Mehl aufarbeiten. In Tücher einziehen. Am schönsten gelingen sie gebacken direkt auf der Herdplatte. Grundlage auch für attraktive Snacks.



Tritordeum Brot

Die ungewöhnliche gelbe Krume und die kräftige Kruste locken zum Kauf. Porung, Geschmack und ein mild-süßes Aroma überzeugen.



Glutensensitivität. Im Gegensatz zur Zöliakie, bei der sich die Dünndarmschleimhaut als Reaktion auf Gluten entzündet, lässt sich eine Glutensensitivität bislang nur indirekt feststellen. Der Arzt schließt beim Verdacht mittels verschiedener Tests sowohl Zöliakie wie eine Weizenallergie aus. Ein echter Beweis dafür, dass Gluten die Beschwerden hervorruft, ist das Ausschlussverfahren jedoch nicht. Weltweit gibt es aber eine Reihe von Forschungsergebnissen, die Hinweise darauf geben, dass der Verzehr von Getreide und Glutensensitivität zusammenhängen könnten.

Goldgelbe Farbe. Es sind aber nicht allein die gesundheitlichen Aspekte, die Tritordeum für den Bäcker interessant machen. „Zunächst einmal ist es eine neue, noch wenig bekannte Getreidesorte, die daher eine hohe Alleinstellung im Markt bringt“, nennt Markus Mönch einen Vorteil in der Vermarktung. „Produkte aus Tritordeum bestechen aber auch durch ihren besonderen Geschmack mit ausgeprägten Röstaromen, ihr als mild und süß charakterisiertes Aroma und natürlich ihre ungewöhnliche attraktive goldgelbe Farbe.

Die Krume ist fest, mit einer offenen Krumenstruktur.“ In der Verarbeitung können die Werte von konventionellen Weizenprodukten im Wesentlichen übernommen werden. Bei der Führung hat sich für Brote der Einsatz eines Kochstücks bewährt. Die Wasseraufnahme ist für Brötchen- und Brotteige insgesamt ein wenig geringer als bei Weizenteigen. Die Backzeit bleibt gleich. Allerdings ist bei langgeführten Teige die durch den Abbau der Maltose stärkere Bräunung zu beachten.

Müllergold. Die Mönshheimer Mühle verkauft Tritordeum als Mehl in 25 kg Säcken ab sofort unter dem Namen „Müllergold“. Um den Einstieg für den Bäcker zu erleichtern, wurden im Backzentrum der Mönshheimer Mühle eine Reihe von neuen Rezepten entwickelt, die der Außendienst bei Bestellung zur Verfügung stellt.



Weizenmehl T 550 und Tritordeum im Vergleich

	Tritordeum	Weizen T 550
Protein-/ Eiweiß-Gehalt	10 - 11%	12 - 13 %
Lutein	4 - 6 ug/g	0,2 - 0,4 ug/g
Ballaststoffe	3 - 4 %	1,4 - 2 %
Fettsäuren	2 - 3 %	1,4 - 2 %
Gluten	circa 60 % weniger Gehalt an immungenetisch aktiven Gliadinen	



In jeder Hinsicht überzeugend

WER AUF BESTE BROTKUALITÄT WERT LEGT, DER KOMMT WIE MARIO RITTER NICHT AM HEIN UNIVERSAL RINGROHRBACKOFEN VORBEI. NEBEN DEN ZWEI GROSSEN RINGROHR-ETAGENÖFEN STEHEN IN DER NEUEN PRODUKTION IN VÖRSTETTEN AUCH ZWEI STIKKENÖFEN VOM TYP ECOSTONE². DIE BACKÖFEN SIND SOLIDE UND SPARSAM, ÜBERZEUGEN ABER AUCH MIT BESTEN BACKEREBNISSEN.

Das klassische Brotgeschäft hat in vielen Bäckereien in den vergangenen Jahren stark an Bedeutung verloren. Die geänderte Wettbewerbssituation und speziell die Backaktivitäten des Lebensmittelhandels und Discounts werden dazu häufig als Begründung genannt. Doch es geht auch anders. Die Dorfbäckerei Ritter in Vörstetten bei Freiburg schreibt speziell im Brotverkauf seit vielen Jahren ihre eigene Erfolgsgeschichte mit einem kontinuierlichen Zuwachs. „Gutes Brot herzustellen ist im Grunde genommen recht einfach“, erklärt Mario Ritter den langanhaltenden Erfolg. „Es braucht gute Rohstoffe, den Einsatz von Vorstufen, also Sauerteig, Vorteig und Poolish, weiche Teige und dazu viel Zeit bei der Herstellung. Und ganz zum Schluss ist es dann das Backen auf der Herdplatte im Ringrohröfen mit Steinplatten, das den entscheidenden Unterschied zwischen erstklassig und durchschnittlich macht.“



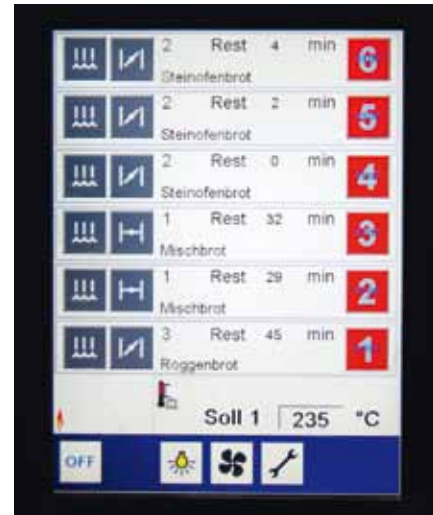
Für Mario Ritter gibt es zum Backen von Brot keine Alternative zum Ringrohröfen. Schon beim Neubau der Produktion vor 17 Jahren setzte er mit dem Ringrohr-etagenöfen UNIVERSAL und den LUXROTOR Stikkenöfen auf Backtechnik aus Luxemburg. Und nachdem klar war, dass weiteres Wachstum am alten Standort durch Sanierung und Vergrößerung kompliziert und auch recht teuer werden würde, entschied sich die Familie mit einem kompletten Neubau im Gewerbegebiet Langacker für „eine Investition in die Zukunft“. Die soll dann wesentlich von Norman Ritter und seiner Frau Yvonne bestimmt werden. Auf der Grundfläche von 4.500 m² entstand ein modernes, zweigeschossiges Gebäude, das auf 2.000 m² Fläche nun Platz für Produktion, Verwaltung und ein großzügiges Bäckerei-Café von 200 m² bietet. Doch mit dem Gebäude allein war es nicht getan, neue Technik in Form von Backöfen und Kälte



Beide Öfen lassen sich gleichzeitig bedienen. Der eine wird manuell beschickt mit Brezeln, der zweite über den Belader mit Brot.

Das Ringrohrsystem besteht aus hintereinander angeordneten Ringröhren, die mit Wasser gefüllt sind und mit einem Druck von 450 bar auf Dichtigkeit geprüft werden. Die Röhren liegen unten in einer gemauerten Steinfeuerung. Hier sorgt der Brenner für ein Erhitzen des Wassers, das sich in Dampf verwandelt, durch die Röhren zirkuliert, abkühlt und schließlich wieder zu Wasser wird. HEIN Ringrohetagenöfen haben durch die Anordnung der Röhren Ober- und Unterhitze. 22 mm starke Steinplatten sorgen für eine besonders gleichmäßige und weiche Wärmeabgabe und ein charakteristisches hervorragendes Backergebnis.

Die Computersteuerung mittels Touchscreen gibt am Ofen übersichtlich Auskunft über die wichtigsten Daten.



sollte die Produktion erleichtern und verbessern. Von Anfang an war aber klar, dass die Backöfen wieder aus Luxemburg kommen sollten. „Für bestes Brot gibt es für mich keinen besseren als den UNIVERSAL Ringrohröfen von HEIN“, ist Mario Ritter überzeugt. „Das Backen auf Stein in Kombination mit der weichen Hitzeabgabe, dazu bei nur einer Temperatur – sicherer und einfacher geht es nicht.“ Und damit das Heben der schweren Abziehapparate auch ein Ende hatte, war ebenfalls von Beginn an klar, dass ein Belader die harte Arbeit vor den Öfen vereinfachen sollte. „Eine gewaltige Arbeitserleichterung, nicht nur für mich, sondern für alle Mitarbeiter“, bewertet Ritter die Erfahrungen mit dem SPIDER. „Damit ist unsere Attraktivität als Arbeitgeber noch einmal gestiegen.“ Die neue Backofenanlage besteht aus zwei sechserdigen Ringrohr-UNIVERSAL Backöfen mit je einem Auszieherherd und einer

Backfläche von je 22 m², dem halbautomatischen Belader vom Typ SPIDER mit Abnahmetisch und zwei LUXROTOR ECOSTONE² Stikken-Backöfen. Außerdem wurde ein Gärraum mit HEIN Climatic-Steuerung geliefert. Doch Ritter, der die Bäckerei in der vierten und fünften Generation gemeinsam mit seinem Sohn Norman führt, ist nicht nur ein Bäcker mit Herzblut, für den die Produktqualität an erster Stelle steht, sondern auch nüchtern rechnender Kaufmann. „Zwei Etagenöfen mit je 22 m² Backfläche, jeweils mit einem Anschlusswert von gerade einmal 92 kW, also nur circa 4 kW je Quadratmeter, dazu nur je 75 kW Anschlusswert für den ECOSTONE², das ist einmalig.“ Außerdem wurden beide Ofensysteme mit einer Wärmerückgewinnung gekoppelt mit einem Pufferspeicher für Brauchwasser von 2.000 Liter. Ritter weiß genau, wovon er bei den Energiekosten spricht, denn die sparsamen Backöfen hatten sicher großen Anteil daran, dass die Gesamtenergiekosten der Bäckerei seit vielen Jahren schon klar unter drei Prozent vom Umsatz liegen. Aktuelle Zahlen hat er noch nicht, aber „Auffälligkeiten im Verbrauch hatten wir bis heute noch nicht, so dass wir davon ausgehen, dass wir wiederum sehr sparsame Öfen besitzen.“

Die Technik spricht sehr dafür. Zum einen ist die Ringrohrtechnik systembedingt relativ sparsam und setzt die erzeugte Hitze sehr gut und dauerhaft ein. Sparsam sind auch die beiden ECOSTONE² Stikkenöfen, die mit ihrer Steinwand Wärme besonders effektiv nutzen und durch Strahlungshitze im Stikkenofen auch noch für besonders gute Backergebnisse sorgen. Und als kühler Rechner wusste Ritter auch das faire Angebot von HEIN zur Rücknahme der alten Öfen zu schätzen.

Jeder UNIVERSAL Ringrohetagenofen wiegt circa 17 Tonnen und bietet 22 m² Backfläche. Je ein Auszugsherd erhöht die Flexibilität.





HEIN lieferte neben der Ofenanlage mit zwei UNIVERSAL Ringrohretagenöfen mit halb-automatischem Beladeroboter SPIDER und zwei ECOSTONE² Stikkenbacköfen auch den Gärraum. Der ist leicht demontierbar, so dass bei Bedarf noch ein weiterer Etagenöfen Platz hätte.

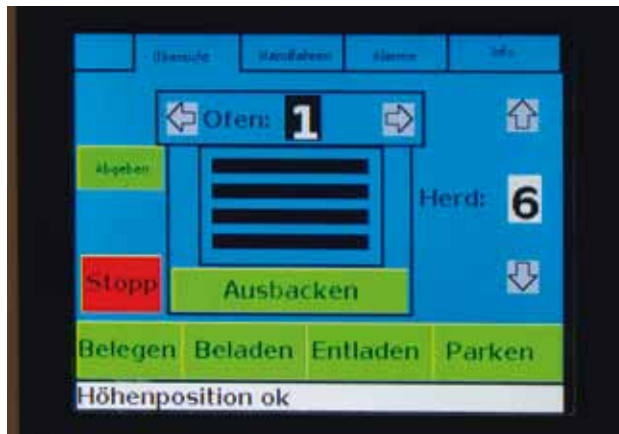
UNIVERSAL EA 6060. Das Ringrohrsystem zum Backen von Brot und Laugengebäck schätzt Ritter bereits seit vielen Jahren als ideale, weil auch sehr flexible Lösung. „Das Backen mit nur einer Temperatur, bei uns 235° C, bringt eine nicht zu unterschätzende Beruhigung im Arbeitsablauf, nicht

zuletzt auch, weil die Öfen systembedingt praktisch nicht zu hören sind.“ Vieles ist geblieben bei den neuen Öfen, wie die Thermosteinfeuerung, in die die einzelnen Ringröhren eingebaut sind, die absolut gleichmäßige Verteilung des Wasserdampfs, der in den mit Wasser gefüllten Röhren beim Erhitzen entsteht, die daraus resultierende Gleichmäßigkeit der Backergebnisse, die weiche, ruhige Strahlungswärme, die separaten Rohre für Ober- und Unterhitze, die hohe Wärmespeicherkapazität der jeweils circa 17 Tonnen wiegenden Öfen, die hohe Temperaturstabilität, die geringen Brennerlaufzeiten, die soliden und haltbaren 22 mm starken Steinplatten, das erstklassige Backergebnis mit der kräftigen Kruste, die die Feuchtigkeit im Brot hält und so die Frischhaltung entscheidend verbessert. Auch die hochwertige Verarbeitung und die zehn Jahre währende Garantie auf das System mit Ringrohren, Steinplatten und Steinfeuerung sind geblieben. Neu hingegen ist die Sockelschwadenanlage, die sowohl von der Thermosteinfeuerung wie von den Heizgasen des Kamins erhitzt wird. Als sehr gut bewertet Ritter heute die Beleuchtung der Öfen. Die funktioniert bei HEIN seit einigen Jahren über ein Glasfaserkabel. Von nur einer Lichtquelle aus gelangt das Licht bei den Stikken- wie den Etagenbacköfen an den gewünschten Ort. Ein zuverlässiges, wartungsarmes und dazu noch sparsames System.

Die wesentliche Veränderung beim Vergleich alt und neu liegt in der Beschickung. Wo vorher die zwei Meter langen Abziehapparate hochgewuchtet werden mussten, wird heute mit Querabziehern oder den von nur einer Person zu bedienenden leichten Transipats das Brot nur auf den Belader abgezogen, den Rest der Beschickung übernimmt der Beschickungshalbautomat SPIDER. Der vor den zwei Öfen auf einer Schiene verfahrbare Automat fährt die Brote in den an der Touchscreen Steuerung vorgewählten Herd ein und zieht sie schonend auf die Herdplatte ab. Je nach den im Programm hinterlegten Werten erfolgen Schwadengabe und Zugöffnung automatisch, ohne dass sich der Ofenposten darum weiter kümmern muss. Auf ein Signal zum Ende der gewählten Backzeit wird der Lader wieder auf die entsprechende Herdposition gefahren, krabbelt das Brot im Herd

Je 77 Steine speichern mit ihrer Masse von circa 200 kg besonders effektiv die zum Backen notwendige Wärme. Sie sorgen zudem dafür, dass beim Beschicken die Backtemperatur nicht so stark abfällt wie bei anderen Stikkenbacköfen.





Der Beschickungshalbautomat SPIDER fährt die Brote in den an der Touchscreen Steuerung vorgewählten Herd ein und zieht sie schonend auf die Herdplatte ab. Am Ende der gewählten Backzeit wird der Lader wieder auf die entsprechende Herdposition gefahren und krabbelt das Brot im Herd auf. Auf Knopfdruck verfährt der SPIDER seitlich zum Übergabetisch.

auf und fährt aus dem Herd heraus. Auf Knopfdruck verfährt der SPIDER seitlich zum Übergabetisch und setzt die fertigen Produkte ab, die dort anschließend in die Körbe verpackt werden, während der Beladeroboter weiter seiner Arbeit nachgeht. „Für unsere Backstube reicht der Halbautomat auf jeden Fall aus. Ein Vollautomat, der die Herde selbst wählt und entsprechend selbständig verfährt, wäre deutlich teurer gewesen und wir hätten zusätzlich noch eine Sicherheitsvorkehrung bauen müssen. Das hätte ein von uns aber auch gewünschtes manuelles Beschicken einiger Herde sehr erschwert. So sind wir weiterhin sehr flexibel.“ Spezifisch an der Anlage von Ritter ist die unterschiedliche Nutzung der beiden Öfen, denn

drei der sechs Herde im Ofen zwei werden manuell mit Laugengebäcken auf Papier beschickt, der Auszugsherd mit Kastenware.

Eine Temperatur. Wie das Backen mit nur einer Backtemperatur funktioniert weiß Mario Ritter seit vielen Jahren. „Mit 235° C lässt sich über die Zeit alles backen. Wir stellen die Temperatur morgens einmal ein. Ist sie erreicht, wird gebacken. Weil aber für einige Produkte wie etwa Baguettes und Kleingebäcke morgens auch 215° C reichen, sparen wir über die ersten beiden Stunden Energie und heizen einen Ofen zunächst nur auf 215° C auf.“ Wegen der guten Wärmespeicherung ist die Aufheizphase der beiden

TRANSIPATS

Besonders einfach wird die Beschickung durch die neuen, kleinen, handlichen Abzieher von HEIN. Die Transipats sind für Kleingebäcke und Brot geeignet. Sie sind aus einer Edelstahlgitterkonstruktion gebaut, leicht, aber sehr solide und extrem einfach in der Handhabung, daher ideal für die Arbeit mit nur einer Person. Zum Gären werden die Transipats in einen Wagen eingeschoben. Bei Führungen über Kälte- und Gärunterbrechungsanlagen haben sie sich wegen der guten Luftzirkulation gut bewährt, auch weil sie keine große Masse haben, die ebenfalls



Transipats sind ideal, wenn nur eine Person am Ofen arbeitet.

abzukühlen ist. Baguettes zum Beispiel müssen nicht mehr aufwändig in Tücher eingezogen werden. Zudem sind sie mit Anti-Schimmel-Tüchern ausgerüstet. Nach dem Gärvorgang wird das Brot von den Transipats ebenso leicht wie schnell auf das jeweilige Einschießmedium abgezogen. „Während für die Arbeit mit den üblichen Querabziehern immer zwei Bedienpersonen zwingend sind, können die kleinen und leichten 60 x 80 cm großen Abzieher auch leicht von nur einer Person bedient werden. Das erhöht die Flexibilität vor den Öfen deutlich.“

DORFBÄCKEREI RITTER



Die Dorfbäckerei Ritter wurde 1887 gegründet und wird heute in der 4. und 5. Generation von Mario Ritter und seinem Sohn Norman geführt. Auch wenn Expansion nicht das vorrangige Ziel ist, das stetige Wachstum brachte den erst 2000 neuerbauten Standort an Grenzen. Da eine Sanierung bzw. Erweiterung letztlich teuer geworden wäre als der Neubau, wurde schließlich im Gewerbegebiet Langacker auf 4.500 m² Fläche neu gebaut. 2000 m² stehen heute für die Produktion und ein Bäckerei-Café sowie Büro- und Sozialräume zur Verfügung. Der Spatenstich erfolgte zu Beginn des Jahres 2016, im November dann ging die Produktion in Betrieb. Neben den zwei Verkaufsstellen in Vörstetten gibt es weitere acht in der näheren Umgebung.



Dorfbäckerei Ritter GmbH
Im Langacker 1
D-79279 Vörstetten
Telefon: +49 (0) 76 66 - 27 45
www.dorfbaeckerei-ritter.de

Etagenbacköfen relativ kurz. Nur wenige Minuten dauert es, bis sie am Morgen ihre vorgewählte Temperatur erreicht haben. Qualität war immer das entscheidende Kriterium, unter dem Mario Ritter in der Vergangenheit investiert hat. Für Brot, hergestellt mit Vorteigen, weichen Teigen und viel Handarbeit setzt er auf den Ringrohretagenofen, bei Kleingebäcken zählt die rationelle Beschickung des Stikkenofens. Aber mit der Kombination von Umluft und Strahlungswärme, wie sie der ECOSTONE² Stikkenofen mit seinen großen Steinwänden bietet, setzt Ritter auch hier auf das bestmögliche Produkt. „Ich weiß nicht, wie sie es bei HEIN gemacht haben, aber mir gefällt das Brot aus den UNIVERSAL Etagenöfen noch besser als früher, es ist noch gleichmäßiger und auch krustiger geworden. Aber auch der Unterschied im Backergebnis zwischen unseren alten Stikkenöfen und dem neuen ECOSTONE² mit den Steinwänden ist deutlich. Dazu kommt der sparsamere Energieverbrauch.“ Dank der integrierten Wärmerückgewinnung und der Thermosteinwände bleibt bei der Beschickung des ECOSTONE² die Hitze im Ofen. Das von HEIN neu entwickelte Wärmerückgewinnungssystem, ein rein physikalisches Rauchgasrückführungssystem mit einem Gewicht von circa 200 kg, ermöglicht es über die massiven Stahlrohre und die Thermosteinwände (77 Steine und 2,36 m² Abstrahlfläche) den Abgasen zusätzlich Wärme zu entziehen und in der Wärmerückgewinnung zwischen zu speichern. Restwärme bleibt dort, wo sie hingehört: im Ofen zum Backen der Produkte. Die heißen Verbrennungsgase werden nach dem Wärmetauscher des Ofens durch die in die Ofenwand integrierte Wärmerückgewinnung geführt. Der

TÜV (TÜV Bericht Nr. ET 385 2011 M1) bestätigt, dass sich die Temperatur der Abgase so um durchschnittlich 150°C verringert (beim Backen Schuss auf Schuss), so dass die Temperatur der Rauchgase beim Eintritt in den Kamin 51°C unter der Backtemperatur liegt.

Die Wärmerückgewinnung ermöglicht es, dass nach dem Beschicken, Beschwaden und zum Ende der Schwadeneinwirkzeit der Temperaturabfall der Backkammer wirkungsvoll verringert wird und dies ohne, dass der Brenner im Betrieb ist. Der beim Beschicken eines Stikkenbackofens unvermeidliche Temperatursturz lässt sich somit um 20°C reduzieren. Eine verkürzte Brennerlaufzeit von rund 5 Prozent und ein mit nur 75 kW gegenüber einem normalen Stikkenofen um 10 Prozent niedrigerer Anschlusswert senken den Energieverbrauch um bis zu 20 Prozent. Neben der Energieeinsparung haben kürzere Backzeiten, bessere Teigentwicklung und Krustenbildung zusätzlich noch einen positiven Einfluss auf die Backergebnisse.

Der HEIN LUXROTOR ECOSTONE² backt auf drehendem Stikkenwagen. Die Softair-Steuerung ermöglicht eine stufenlose Regelung des Luftstroms zwischen 60 und 100 Prozent. Diese Einstellungen können leicht über die sehr einfach zu bedienende Touchscreen Steuerung mit einem Display aus Echtglas in den einzelnen Backprogrammen hinterlegt werden. Eine ECO-Taste ermöglicht es, den Ofen während verlängerter Backpausen auf eine vorprogrammierte Temperatur absinken zu lassen. Die so reduzierte Brennerlaufzeit und die ausgezeichnete Wärmedämmung des Ofens senken den Energieverbrauch. Und sollte es zu einer Störung kommen, lassen sich die Ursachen leicht abrufen und auslesen. Vor Beschädigung des Glasdisplays schützt eine kleine Stange. „Man merkt, dass man bei HEIN auch an vermeintliche Kleinigkeiten gedacht hat.“ Das beweisen auch der magnetische Messerhalter an den Öfen sowie die Handschuhablage unter der Dunstabzugshaube. „Sparsamer im Energieverbrauch, schneller, weil er in der Temperatur nicht so stark fällt und ein Backen Schuss auf Schuss einfacher wird, dazu eine bessere Qualität dank der zusätzlichen Strahlungswärme, der ECOSTONE² ist eine echte Weiterentwicklung“, so das Fazit von Mario Ritter.

Erster Pain Paillasse Bäcker. Ritter ist national und international viel unterwegs und schaut sich gerne auch Betriebe von Kollegen an. So wurde er auch zum ersten Pain Paillasse Bäcker in Deutschland. Er hatte das Brot in der Schweiz kennengelernt und dem Erfinder Aimé Pouly geraten, es damit auch auf dem deutschen Markt zu versuchen. Im Jahr 2000 schließlich gab es das Pain Paillasse dann erstmalig auch in Deutschland. Dem Paillasse dunkel als damals einzigem Produkt ist Ritter all die Jahre treu geblieben. Schließlich passt die krustige Spezialität hervorragend in sein Sortiment. In der Zukunft plant er, sich im Unternehmen zu Gunsten seines Sohnes noch stärker zurückzunehmen und die Anwesenheit weiter zu reduzieren. „Die Weichen für eine qualitätsorientierte aber auch kostengünstige Produktion sind gestellt. In Zukunft soll mein Sohn Norman davon stark profitieren können.“

Drei Generationen. Mario Ritter mit seinem Sohn Norman und seinem Enkel.



UNBEDINGT SELBST TESTEN

MARIO RITTER BLICKT AUF JETZT 37 JAHRE ERFAHRUNG MIT DEM RINGROHRSYSTEM ZURÜCK. FÜR IHN GIBT ES SCHON AUF GRUND DER BACKERGEBNISSE DAZU KEINE ALTERNATIVE.

Herr Ritter, seit wann arbeiten Sie in Ihrem Betrieb mit dem Ringrohrsystem? Wenn ich mich richtig erinnere, dann schon seit 1980. Begonnen haben wir mit einem Backofen aus Frankreich, 2000 habe ich mich dann für unsere neugebaute Backstube im Gewerbegebiet für den HEIN UNIVERSAL Ringrohrbackofen entschieden. Eine Entscheidung, die sicher maßgeblich dazu beigetragen hat, dass wir unseren Brotabsatz in vielen Jahren immer wieder verbessern konnten.

Was hat damals zu der Entscheidung geführt? Was waren die Alternativen? Es gab für mich keine Alternativen. Auf der Suche nach dem optimalen Brotofen kam nur ein Ringrohrbackofen in Frage. Und 2000 haben wir uns dann einfach für den nach meiner Meinung besten Ringrohrföfen am Markt entschieden.

Was sind aus Ihrer Sicht die deutlichsten Vorteile des Systems? Zunächst einmal ist da der einfache Aufbau und die dadurch absolut sichere Technik zu nennen. Motoren und Pumpen, die es nicht gibt, können auch nicht ausfallen. Und dann natürlich das Backergebnis. Durch das Wärmemedium Wasser bzw. Dampf gibt es in der Temperatur Herd zu Wasserdampf nur ein geringes Delta t von 30°C, die milde abgegebene Hitze ergibt in der Summe eine hervorragende Krustenbildung und dazu eine super Frischhaltung.

Welche Rolle spielte bei Ihrer Entscheidung die Möglichkeit auf Stein zu backen? Wenn ich mich wiederholen darf: Das war alternativlos. Auf Stein zu backen stand für uns von vornherein fest. Im Vergleich zu den Öfen, die wir 2000 installiert hatten, habe ich den Eindruck, dass die Steinmischung bei HEIN sogar noch einmal verbessert wurde, ich finde die Backergebnisse aus den neuen Etagenbacköfen noch überzeugender.

Können Sie etwas zum Thema Energieverbrauch sagen? Zu unserer neuen Anlage auf Grund der noch kurzen Erfahrung noch nicht. Unser Gesamtenergieverbrauch (Gas und Strom) lag in den vergangenen Jahren bis einschließlich 31.12.2016 aber bei 2,75 Prozent vom Umsatz.

Welches Backprogramm backen Sie in den Öfen? Unser gesamtes Brotsortiment, auch Baguettes sowie diverse Kleingebäcke wie Krustis und natürlich auf drei Herden auch das Laugengebäck. Aber auch Plunder oder Blechkuchen lassen sich im Ringrohrföfen hervorragend backen.

Gibt es Einschränkungen? Nein, die gibt es wirklich nicht. Mit der eingestellten Temperatur von



Bestes Brot, gebacken mit durchgängig 235°C auf 22 mm starker Steinplatte im Ringrohrföfen UNIVERSAL.

235°C können wir in einem Herd Mischbrot und im nächsten Herd Plunder backen und zwar ohne irgendwelche Kompromisse einzugehen.

Welche Rolle spielt für Sie das Backen mit nur einer Temperatur? Mit einer Temperatur alles zu backen ist heute für so selbstverständlich geworden, dass wir nicht mehr groß darüber nachdenken. In früheren Jahren war auch ich ein Verfechter einer Backkurve. Bei einem Weizenmischbrot 70:30 wurde zunächst heiß bei 270°C, danach dann fallend auf 230°C gebacken. Heute backen wir mit 235°C durch, mit den bereits genannten Vorteilen.

Wie würden Sie Ihre Backergebnisse beschreiben und bewerten? Wenn beim Ausbacken ein Knacken der Kruste zu hören ist und beim Absetzen in die Brotkisten rundherum eine kräftige Kruste spürbar ist, dann sind wir auf dem richtigen Weg. Über die Backzeit lässt sich die Krustenstärke individuell von Brot zu Brot bzw. von Betrieb zu Betrieb regeln.

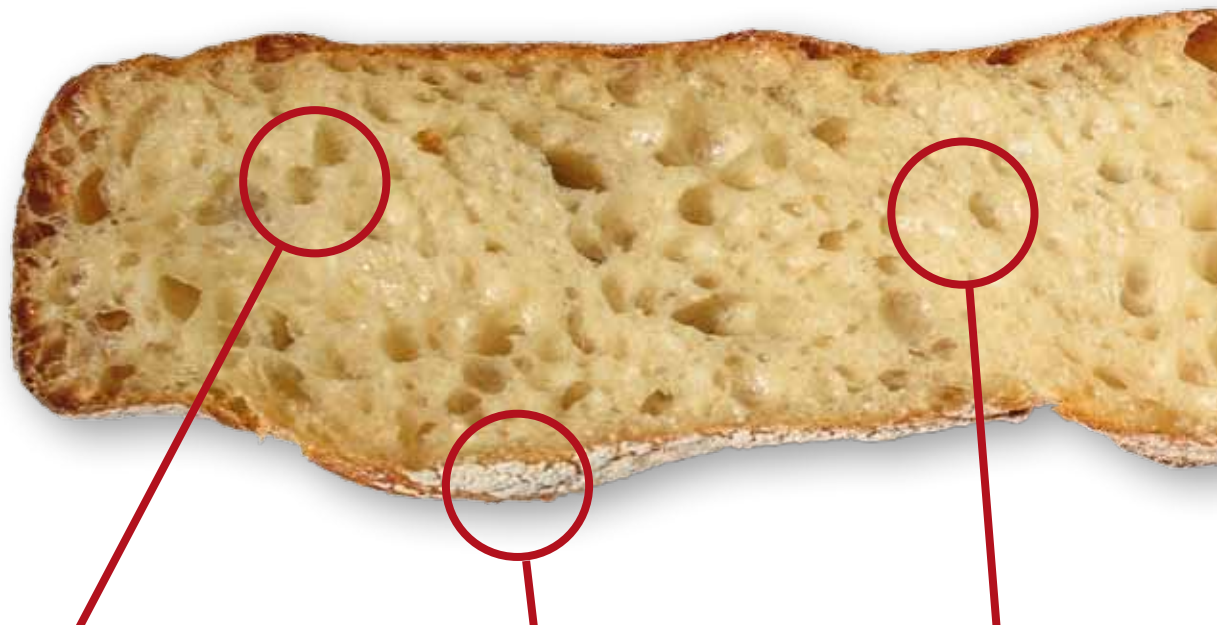
Ein anderes Backsystem konnte Sie nicht auch in Versuchung führen? Für uns gab es nach den guten Erfahrungen mit den Ringrohrföfen- und Stikkenbacköfen von HEIN keine Alternative. Und zu den guten und sicheren Backergebnissen kam dann noch der zuverlässige Service. Ich habe in meinem Berufsleben selbst Erfahrungen mit den klassischen Heizgasumwälzöfen und dem Heißluftumwälzsystem gesammelt. Dazu konnte ich bei einem befreundeten Kollegen – er ist mittlerweile auch auf Ringrohrföfen umgestiegen – vor Jahren auch einmal auf Thermoöl-Backöfen testen. Jeder Vergleich hat uns immer wieder zum Ringrohrföfen system gebracht.

Sie würden für den UNIVERSAL auch eine Empfehlung an einen befreundeten Kollegen aussprechen? Den HEIN UNIVERSAL Ringrohrbackofen kann ich uneingeschränkt weiterempfehlen. Ich weiß natürlich, dass es mit ausgesprochenen Empfehlungen immer etwas heikel ist. Ich selbst durfte in den vergangenen 30 Jahren viele Backbetriebe von Kollegen besuchen und mir Infos und Erfahrungen über Maschinen, Öfen, Kälte etc. einholen und da war selten etwas nicht Empfehlenswertes dabei. Wann immer also die Möglichkeit besteht bei einem Kollegen eine Maschine oder einen Ofen selbst zu testen, empfehle ich, sie auch wahrzunehmen.





Einfach einmalig –



PORUNG

So soll die Porung eines typischen Pain Paillasse aussehen. Gleichmäßig unregelmäßig, nicht fein, sondern eher grobporig, dazu aber auch glänzend. Dieser Glanz ist ein echtes Qualitätskriterium, das andere gedrehte Brote nicht aufweisen. Er entsteht während der langen Teiglagerung durch den Abbau der Stärke vom Mehl in lösliche Zuckerstoffe.

KRUSTE

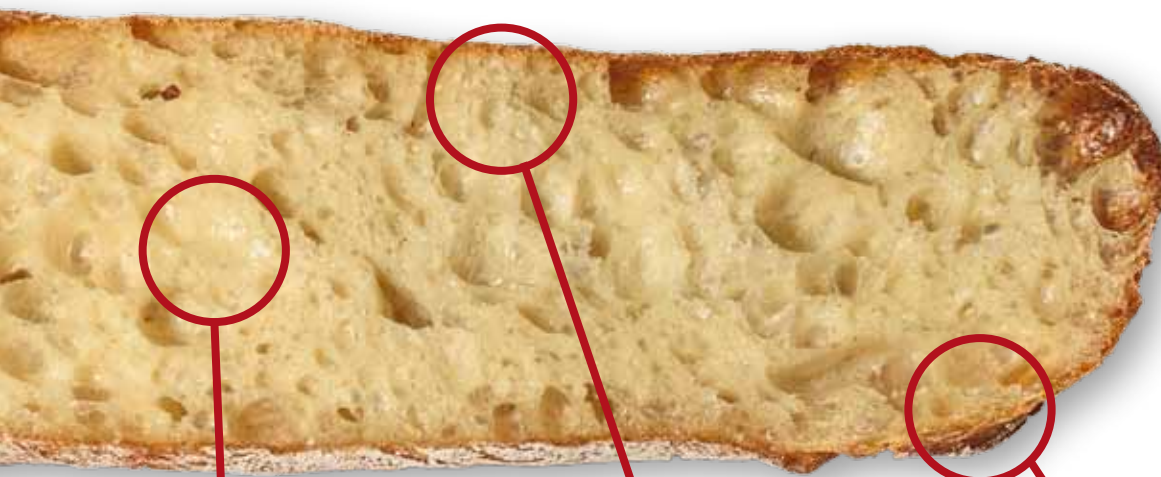
Zartsplittrig und nicht zu dick, rotbraun, kastanienartig, knackig – augenscheinlicher kann Frische für den Kunden nicht sein. Die mit Roggenmehl leicht bemehlte Oberfläche bewirkt eine schöne Maserung. Da, wo der Strang gegeneinander gedreht ist, reißt die Kruste leicht auf. Paillasse Brote transportieren ihre Frische vom ersten Moment an direkt in die Sinne der Kunden.

GESCHMACK

Pain Paillasse ist Genuss für alle Sinne. 24 bis 48 Stunden reifen die Teige. So entwickeln sich die speziellen weichen, süßen Aromen. Nach dem Anschnitt strömt Ihnen der Duft eines frisch gemähten Weizenfelds entgegen. Der Geschmack setzt sich dann aus mehr als 80 verschiedenen Aromen zusammen, die sich im Mund – wie bei einem guten Wein – weiterentwickeln.



- Pain Paillasse



KRUME

Die Paillasse Krume ist elastisch, gut bestreichbar, gleichmäßig unregelmäßig und leicht feucht. Sie ist gelblich cremefarben und nicht so hell wie bei einem typischen Baguette. Wegen des hohen Feuchtigkeitsgehaltes sind Paillasse Produkte auch bestens für die Herstellung von vorgebackenen und tiefgefrorenen Produkten geeignet.

FORM

Die Paillasse Backmeister zeigen Ihnen den richtigen Dreh für die typische Form. Durch das Drehen und Faconnieren wird die Luft gleichmäßig im Brot verteilt. So entsteht die gleichmäßige Krumenstruktur. Zudem verleiht das Drehen dem Teigling einen besseren Stand. Nur gedreht ist eben nicht Paillasse, das zeigen Ihnen auch die vielen anderen Details. Nichts geht über das Original.

SICHERHEIT

Mit der Paillasse Lizenz erwerben Sie ein tiefes Wissen um die Zusammenhänge von Rohstoff, Teigherstellung und Teigruhe. Halten Sie die Herstellungshinweise ein, gelangen Ihnen garantiert täglich immer wieder herausragende Backwaren. Dazu stellt Ihnen Pain Paillasse auch bewährte Hilfsmittel zur Verfügung. So ist etwa die Dimension der Spezialteig-lagerkisten optimal auf die Führung ausgelegt.



Vielfalt mit System



PAIN PAILLASSE BROTE SIND ALS ABSOLUTE PREMIUM-PRODUKTE FÜR EINE ALLEINSTELLUNG IDEAL. DIE TEIGE SIND MIT DEM WISSEN RUND UM TEIGHERSTELLUNG UND LAGERUNG SICHER HERZUSTELLEN. DER BESONDERE GESCHMACK IST GARANTIIERT.

Wer sich im umkämpften Brotmarkt, in dem viele Bäckereien seit Jahren bereits über rückläufige Umsätze klagen, erfolgreich behaupten will, braucht dazu Marken- und Premiumprodukte. Ein solches Premiumprodukt, das sich international in mehr als 20 Ländern seinen Bekanntheitsgrad erarbeitet hat, ist das Pain Paillasse, die krustige, gedrehte Brotspezialität, die von der Schweiz aus einen internationalen Siegeszug angetreten hat.

Das Paillasse Mehl gibt es in den drei Sorten Hell, Dunkel und Rustick mit Körnern. Selbst aus nur einem Teig lassen sich neben dem typischen Brot in Stangenform enorm viele unterschiedliche Produkte herstellen. Immer mit dem Ziel, das Sortiment um attraktive, geschmackvolle Spezialitäten zu erweitern, die den Kunden überraschen. Durch eine andere Aufarbeitung, eine andere Form oder ein besonderes Dekor, durch den Zusatz von Zutaten wie Feta-Käse, Chili-Paste, Zwiebeln, Kürbis, Oliven, Pepperoni, Cranberries, Nüssen, Kürbiskernen usw. – die Abbildungen spiegeln nur einen geringen Teil der Möglichkeiten wider. Die weichen Teige, die lange Gärzeit, in der sich die speziellen weichen, süßen Aromen entwickeln, der dank des typischen Drehs beim Absetzen vor dem Backen besonders hohe Krustenanteil mit vielen Geschmacks- und Aromastoffen unterscheiden ein Pain Paillasse von anderen Produkten, die im ersten Augenblick ähnlich aussehen. Den wirklichen Unterschied aber spürt der Kunde, wenn er das Brot aufschneidet, wenn er die feuchte, glasige Krume sieht und die feinen Geschmacksnuancen spürt. Paillasse Bäckern kommt die Entwicklung im Bäckerhandwerk zu weichen Teigen, zur Teigruhe und mehr Geschmack sehr entgegen. Wegen des hohen Feuchtigkeitsgehaltes ist der Teig dazu bestens für die Herstellung von tiefgefrorenen und vorgebackenen Produkten geeignet. Viele erfolgreiche Betriebe wissen heute bereits, dass trotz höherer Materialkosten die Gewinnspanne, wie sie bei Premiumbroten wie dem Pain Paillasse möglich ist, steigen kann.

Gute Gründe. Es gibt viele Gründe, die für das lizenzierte Pain Paillasse-System sprechen.

- ▶ Zunächst einmal ist es eine international geschützte Marke. Die Rezeptur dafür wird nicht veröffentlicht. So hat der Paillasse Bäcker die Chance sein Bild beim Kunden neu zu definieren, sich klar zu positionieren und sich vom Wettbewerb abzusetzen. Die Produkte unterscheiden sich schließlich deutlich vom Gros der Brote in den Auslagen der meisten Bäckereien.
- ▶ Zur Bewerbung gibt es für den Lizenznehmer Unterstützung in Form eines Marketingkonzepts und Werbemitteln.

Pain Paillasse ermöglicht Produkte für den Handwerksbetrieb, sie sind in der Formgebung relativ frei zu gestalten. Jedes Produkt sieht anders aus, selbst wenn es das gleiche Gewicht hat und aus dem gleichen Teig hergestellt ist.

- ▶ Pain Paillasse ermöglicht auf einfachem und vor allem auch sicherem Weg eine Vergrößerung des Sortiments durch echte Premiumprodukte. Aus den Grundteigen lassen sich viele neue kreative Ideen umsetzen. Der Teig wird dazu in einem Arbeitsgang hergestellt, gekühlt und anschließend über mehrere Stunden bei Raumtemperatur gelagert.
- ▶ Pain Paillasse Teige lassen sich ideal auch im Laden vor den Augen der Kunden weiterverarbeiten. Schon ein kleiner Tisch genügt, um die in den Boxen angelieferten Teige vor den Augen der Kunden aufzuarbeiten. Handwerk live. Die Teige sind, wenn sie aus der Kühlung kommen, über einen längeren Zeitraum sicher zu verarbeiten. Das schafft Flexibilität und ermöglicht ein Backen nach Bedarf und nicht nach Teigreife in einem festen und engen Zeitfenster.
- ▶ Über das Zusammenspiel von verschiedenen Lager- und Teigreifephasen lässt sich der Geschmack in eine gewünschte Richtung – eher süßlich oder eher kräftig – beeinflussen.

Eine Marke zum Durchstarten. „Nur gedreht ist nicht Paillasse“ heißt es und zwar völlig zu Recht. Einen x-beliebigen Teig zu nehmen und den Teigling vor dem Backen zu verdrehen, bringt nicht im Entferntesten das Ergebnis, das Sie auf den vorherigen Seiten sehen. Es ist das Wissen um das Zusammenspiel von Rohstoff, Knetprozess, Teigkonsistenz, Teigreife in der Kühlung und bei Raumtemperatur, Aufarbeitung und Backprozess, das allein zum gewünschten Ergebnis führt. Und diese Wissen vermitteln nur die Pain Paillasse Fachberater.

Urs May, Geschäftsführer von Paillasse Marketing weiß: „Paillasse ist eine Marke zum Durchstarten und ideal geeignet für Bäcker, die sich neu positionieren wollen. Ein Produkt für den Handwerker, denn es ist in der Formgebung relativ frei zu gestalten. Jedes Produkt sieht anders aus, auch wenn es immer das gleiche Gewicht hat und aus dem gleichen Teig hergestellt ist. Das System bringt Sicherheit und gibt quasi eine Garantie für den Erfolg.“



Historisches eindrucksvoll belebt

Die Hütte im Haus. Die modernen Lounge-Sessel sind bei den Kunden sehr beliebt. Insgesamt hat das Café 80 Plätze, dazu kommen 60 Außenplätze.

IN DER ÜBER 100 JAHRE ALTEN BÄRENSCHEUNE IM ZENTRUM DER SCHWEIZER STADT LANGENTHAL ERÖFFNETE DIE SUTERIA CHOCOLATA AG EINE NEUE VERKAUFSSTELLE ALS CONFISERIE MIT CAFÉ. BEIM INNENAUSBAU DES DENKMALGESCHÜTZTEN GEBÄUDES VERTRAUTE MAN DABEI GANZ DEN SPEZIALISTEN VON **AHA360°**.

400 Gäste täglich – und das bereits nur wenige Tage nach der Eröffnung. Geschäftsführer Michael Brüderli CEO und Lukas Koller als stellvertretender Geschäftsführer, haben Grund zufrieden zu sein. Die rege Nachfrage seit der Eröffnung belegt, dass die Geschäftsleitung der Suteria Chocolata AG mit der Eröffnung des Confiserie-Cafés in der Bärenscheune im Zentrum von Langenthal wohl alles richtig gemacht hat. Dabei war das Objekt eine echte Herausforderung, denn die Interessen des Verpächters wollten ebenso berücksichtigt sein wie die des Denkmalschutzes und des Betreibers. „Die Eigentümer sind auf uns zugekommen und bei einem solchen Objekt haben wir natürlich ja gesagt. Das war dann allerdings keine leichte Aufgabe, vor die wir die Spezialisten von **AHA360°** da gestellt haben“, erinnert sich Brüderli heute. Die Messeauftritte auf der Berner FBK sowie der Südback hatten ihn von der Leistungsfähigkeit und dem hohen Anspruch des Einrichtungsspezialisten überzeugt, ein Besuch im Werk in Gersthofen bei Augsburg bestärkte Michael Brüderli darin, das Projekt mit **AHA360°** zu realisieren. Brüderli legt nicht nur viel Wert darauf, dass keine der Verkaufsstellen in Solothurn, Olten und Langenthal einer anderen gleicht. „Wir wollten bewusst ein neues Ladenkonzept und kopieren keine Konzepte, die bereits jemand verwirklicht hat.“ Und ergänzt: „Das Konzept, mit dem **AHA360°** arbeitet, also mit vielen natürlichen Materialien, mit Holz, Stein und klarer Formgebung hat uns einfach überzeugt. Da haben wir uns wiedergefunden.“ Im Oktober 2015 fanden die ersten Gespräche statt, am 1. Februar 2017 eröffnete das Objekt am Wuhrplatz. Außen weiter historisch, innen allerdings komplett neu.

Lange galt die über 100 Jahre alte Bärenscheune als Schandfleck mitten im Ortskern von Langenthal, denn der allmähliche Verfall des mit viel Holz verkleideten Baus war viele Jahre nicht zu übersehen. Doch der Umbau mit dem Café und zeitgemäßen Lofts im Ober- und Dachgeschoss der ehemaligen Scheune sorgte im Ortskern von Langenthal, einer kleinen Stadt mit 15.000 Einwohnern im Schweizer Mittelland zwischen Olten und Bern, mit dem angrenzenden Wuhrplatz für Belebung. In guter Zusammenarbeit mit



der Denkmalschutzbehörde wurden sehr ansprechende Lösungen gefunden, die den Charakter des alten Gebäudes nicht veränderten und es gleichzeitig deutlich aufwerteten. Und wenn mit den Baumaßnahmen im Außenbereich die Sanierung demnächst vollendet ist, bieten 60 attraktive Sitzplätze auf der großzügigen, dann mit Bäumen und Hecken neu begrünten Terrasse eine weitere Aufwertung des Objekts.

Herausforderung für die Planung. Circa 270 Quadratmeter rechteckige Fläche, die hoch liegenden und dazu relativ kleinen Fenster, die Deckenhöhe sowie eine Reihe tragender Pfeiler und natürlich auch die Denkmalschutzvorschriften bestimmten die Raumaufteilung der früheren Scheune. Daneben galt es aber auch den richtigen Platz für die Theke und die kleine Küche zu finden,



Geschäftsführer Michael Brüderli und Geschäftsstellenleiter Markus Härdi.



Geschick gelöste Transparenz. Ein ganz starkes Argument für **AHA360°** war neben der hochwertigen Fertigung die geschickte Raumaufteilung.

Leder. „Hier wirken unsere hochwertigen Schokoladen-Spezialitäten noch besser. Der Kunde wird nicht abgelenkt, sondern Raumaufteilung, Materialien und Farben sorgen dafür, dass unsere Produkte im doppelten Sinne „im besten Licht“ präsentiert werden.“ Den hohen Anspruch

und dabei kein beliebiges Bahnhofsrestaurant, sondern vielmehr ein Wärme und Gemütlichkeit ausstrahlendes, aber gleichzeitig auch funktionales und modernes Café zu bauen, das den erstklassigen und vielfach ausgezeichneten Produkten und Spezialitäten der Confiserie einen passenden Rahmen bietet. Diese komplexe Aufgabenstellung wurde von den Spezialisten aus Gersthofen bis ins letzte Detail gelöst. Dabei wurde viel Wert gelegt auf eine klare Formensprache, auf Geradlinigkeit, nur wenige Farben und hochwertige Materialien wie echtes, massives Eichenholz und

unterstreicht auch das in der Schweiz weitverbreitete Bedienkonzept. „Ein guter und freundlicher Service ist für uns ein weiterer wichtiger Teil des erfolgreichen Gesamtkonzepts aus Präsentation und Ware.“

Geschickt aufgeteilt. Ein ganz starkes Argument für **AHA360°** war neben der hochwertigen Fertigung die geschickte Raumaufteilung. „Die Idee mit einem Loungebereich unter einer in den Raum gebauten Hütte, mit Seiten aus hintereinander angeordneten schmalen



Das Konzept von **AHA360°** – viele natürliche Materialien, Holz, Stein und klare Formgebung – hat überzeugt.



Die Thekenfront ist mit Ausnahme des ersten Elements, in dem Plunder und andere Gebäcke präsentiert werden, durchgängig aus schwarzem Granit. Zwei optisch geschickt eingebundene Säulen aus ebenfalls schwarzem Stahl unterteilen sie.



Balken aus Eichenholz, war genial. So wurde dieser Bereich mit schlichten, modernen und mit braunem Stoff bezogenen Sesseln aus Eichenholz optisch von den übrigen Sitzzonen abgrenzt, gleichzeitig sorgte die Idee auch für Transparenz und Leichtigkeit. Die Plätze in dem Holzhäuschen sind klar die begehrtesten“, schwärmt Brüderli von der Idee einer „Hütte im Raum“.

Der Gast, der die Confiserie durch die an der Längsseite des Gebäudes liegende Automatttür betritt, sieht diesen Loungebereich mit seinen 16 Sesseln und vier Tischen zwar vor sich, kann ihn auf Grund einer Glasabtrennung jedoch nicht direkt betreten. Er muss dazu rechts oder links an der Glasabtrennung vorbei weiter gehen. Rechts von der „Hütte“, an der Kopfseite des Raums, der durch die Fenster des Gebäudes geprägt ist, verläuft an der Wand unterhalb der Fenster eine mit dunklem Leder bezogene Bank, vor der jeweils ein oder zwei Tische und Stühle aus einer leichten, transparenten Stahlkonstruktion platziert sind. Weitere Plätze dieser Art gibt es auch auf der linken Seite. Auch hier sorgen wenige mit rotem Stoff – statt der sonst dominierenden dunklen Variante – bezogene Stühle für farbige Akzente. Diese Sitzsituation umschließt den Loungebereich mit den Sesseln. Der dort statt der Eichendielen gewählte graue Fußboden aus Fließkunststoff unterstreicht die Abtrennung.

Weitere 24 Sitzplätze auf halbhohen Hockern und niedrigeren hochwertigen Loungesseln finden sich gegenüber der Theke. Hier

Ihr Spitzensortiment an Pralinen und Confiserieartikeln aus eigener Herstellung liefert die Suteria bis nach China, aber gern auch nach Deutschland.



Die Aufgabenstellung für **AHA360°** bestand darin, ein Wärme und Gemütlichkeit ausstrahlendes, aber gleichzeitig auch funktionales und modernes Café zu bauen.

sorgen auch große Fensterflächen für Ein- und Ausblicke. Ein dunkler Ethanolkamin sorgt, wie ein modernes Gemälde wirkend, für ein gemütliches Ambiente. Das komplette Beleuchtungskonzept wurde ebenfalls von **AHA360°** geplant und realisiert. Modernste und dazu komplett dimmbare LED-Technik mit hochwertigen Beleuchtungskörpern sorgt für eine energiesparende sparsame Grund- und Akzentbeleuchtung. Und da die komplette Beleuchtung dimmbar ist, lässt sie sich optimal variieren und dem Tageslicht anpassen.



Gut gekühlt und beleuchtet. Die 8,50 Meter lange, gerade Theke mit schrägen Glasaufsätzen wurde links vom Eingang platziert. Die Front ist mit Ausnahme des ersten Elements, in dem Plunder und andere Gebäcke präsentiert werden, durchgängig aus schwarzem Granit. Zwei optisch geschickt eingebundene Säulen aus ebenfalls schwarzem Stahl unterteilen die Theke in den Confiseriebereich mit speziell gekühlter Pralinentheke, einen Snackbereich mit belegten Brötchen, Wähen und Broten, den Konditoreibereich mit feinen Tortenstückchen und eine Präsentationsfläche für Frühstücksgebäcke wie Croissants. Dahinter fällt der Blick des Kunden auf kleine beleuchtete Würfel an der Wand, in denen wenige zugekaufte Brote ausgestellt sind. Ein sichtbarer Ladenbackofen dient zum Abbacken der Teiglinge aus Eigenfertigung, etwa für Croissants. Die dahinterliegende Küche ist vor allem in der Mittagszeit gut ausgelastet, denn das Café bietet eine kleine Mittagskarte. So



Das Beleuchtungskonzept wurde von **AHA360°** in sparsamer LED-Technik realisiert und ist komplett dimmbar. Der dunkle Ethanolkamin sorgt im Loungebereich mit modernen Sesseln für eine gemütliche Atmosphäre.



Das Brotangebot ist zugekauft und spielt nur eine untergeordnete Rolle im Sortiment. Fünf beleuchtete Würfel bieten dafür Platz.

gibt es ein Tagesgericht für 17 CHF, aber auch Klassiker wie das Kalbsschnitzel oder einen Burger für etwa 16 CHF. Ein belegtes Ciabatta mit Feta, Rucola und Rohschinken kostet 17 CHF. Ein kleines Frühstück gibt es für 11 CHF und für 18 CHF in der großen Version – und als so genanntes Suteria-Frühstück sogar für 24 CHF. Kaffee mit einem Tortenstück wird für 8,50 CHF angeboten, die normale Tasse Kaffee für 4,30 CHF, ein Cappuccino für 4,90 CHF. Die Suteria ist ein Café mit einem wechselnden Angebot über den Tag, aber eben auch eine Confiserie. Das verlangte zum Beispiel in der Theke zunächst schon einmal hochwertige Pralinenkühlungen. Der Kunde hat hier wie auch auf der Theke den Blick auf eine große Auswahl der verschiedenen Pralinen, Truffes und diverse verpackte Mitnahmeartikel. LED-Technik sorgt – wie im gesamten Raum – auch für gutes Licht in der Theke, bei einer Beleuchtung nur von oben wäre es nicht möglich gewesen, die Thekenablage zur Präsentation zu nutzen. Kaufimpulse setzen darüber hinaus auch ein Freihwahlregal aus Holz vor der Theke und ein kleiner Präsentationsbereich für verpackte Pralinen und Spezialitäten.

Richtige Wahl. „Wir setzen in der Suteria auf kompromisslose Qualität aus besten Rohstoffe, basierend auf einer modernen Produktion unter Einhaltung aller gängigen Vorschriften. Das hat uns über viele Jahre erfolgreich gemacht.“ Neue Geschäftskontakte gibt es mittlerweile sogar bis nach China. Aber auch ins nahe Deutschland würde Brüderli gern liefern. „Wir haben noch Kapazitäten in der Schokoladenherstellung und könnten Betriebe in



In einem Regal nahe des Eingangs werden verpackte Mitnahmeartikel präsentiert.

SUTERIA CHOCOLATA AG



Die Confiserie Suter ist in Solothurn und Umgebung ein Name, der für erstklassige Confiserie und hochwertige, selbst hergestellte Schokoladenprodukte steht. 1975 übernahm Chocolatier Manfred Suter die Confiserie an der Schmiedengasse in Solothurn, dem Ort, an dem vor mehr als 100 Jahren der berühmte Solothurner Kuchen erfunden worden war. Er machte aus der Confiserie Suter die Suteria, brachte mit dem echten Solothurner Kuchen, der geschützten Original Solothurner Torte, der Oltner Torte sowie der Solothurner Eistorte viele Innovationen in den Markt.

1997 kam in Solothurn eine Cafeteria hinzu und 1995 in Olten eine Filiale. Produziert wird in Solothurn. Nach Solothurn und Olten ist Langenthal nun der dritte Standort der Suteria. Bekannt ist der Betrieb vor allem für die geschützte Original Solothurner Torte. Seit 2001 gibt es auch eine entsprechende Oltner Torte. Das Unternehmen ist ausgezeichnet, unter anderem mit dem Label „Maison de qualité“ und hat dazu auch mehrere Medaillen bei verschiedenen Wettbewerben gewonnen.

Seit 2014 steht die Suteria Chocolata AG unter der Leitung von Michael Brüderli als Geschäftsführer und Lukas Koller als stellvertretendem Geschäftsführer. Manfred Suter ist dem Unternehmen noch als Verwaltungsrat verbunden. Sein Motto hat auch bei den Nachfolgern noch Gültigkeit. „Wir wollen den anspruchsvollen Gaumen mit feinsten Produkten in bester Qualität verwöhnen.“



Suteria Chocolata AG
Hauptgasse 65
CH-4502 Solothurn/Switzerland
www.suteria.ch

Geschäftsführer:	Michael Brüderli
Stv. Geschäftsführer:	Lukas Koller
Präsident des Verwaltungsrates:	Manfred Suter

Deutschland mit individuellen handwerklichen Confiserie- und Schokoladenartikeln unterstützen.“ Hohe Ansprüche hat er aber auch an die Qualität der Einrichtung. „Dieses sehr klare Konzept, die geschickte Raumaufteilung, edle Materialien, Eiche, schwarzer Stahl, schwarzes Leder, dunkle Stoffe, mit dem Kontrast aus der Kombination der Farben Schwarz, dem warmen Ton der Eiche und den einzelnen farbigen Akzenten durch rote Bezüge, das alles hat uns von Anfang an überzeugt. Und die Resonanz der Kunden hat uns darin bestärkt, dass wir uns richtig entschieden haben.“



Das Angebot von Lillnord deckt die Erfordernisse kleiner wie großer Bäckereien bis hin zu Industriebetrieben ab. Geliefert werden Gärunterbrecher, Gärverzögerer, Halbautomaten, Schockfroster, als Mini- und Maryline auch als steckerfertige Geräte für Bleche und Wagen, etwa für Kleinbetriebe und Filialen. Auch Kältetechnik im Baukastensystem mit modular aufgebauten Klappenfroster für Backbleche gehört zum Lieferumfang.



Das Produkt an erster Stelle

DIE QUALITÄT DES ENDPRODUKTES STEHT FÜR DEN DÄNISCHEN KÄLTESPEZIALISTEN LILLNORD SCHON VON ANFANG AN IM MITTELPUNKT. VON ODDER AUS GEHEN DIE SELBST ENTWICKELTEN UND DORT AUCH GEBAUTEN KÄLTELÖSUNGEN IN DIE GANZE WELT. IN DEUTSCHLAND IST DIE FIRMA HEIN BACKOFENBAU DER VERTRIEBSPARTNER FÜR LILLNORD.

Die Firmengeschichte der Firma Lillnord beginnt 1974, als Uffe Gasbjerg das Unternehmen in Lillnor/Malling gründet. Zehn Jahre später zieht Lillnord an den jetzigen Produktionsort nach Odder, wo auch heute noch Planung und Produktion mit einem hohen Eigenfertigungsanteil von den Steuerungen bis hin zu den verschiedenen Paneelen zu Hause sind. Nach verschiedenen Erweiterungen beträgt das Gesamtareal heute 3.900 m². Das erste von Lillnord gebaute Produkt, das Gärraum-Klimagerät PG 100, ist auch heute noch ein weltweit verkaufter Bestseller.

1977 stieg Lillnord mit der Produktion von Gärunterbrechern in den Markt für Bäckereikälte ein. Von Beginn an setzte Uffe Gasbjerg, in der Entwicklungsabteilung auch unterstützt von seinem jüngeren Bruder Peder, auf internationale Standards und rasch wurde der Name auch über Dänemark und Skandinavien hinaus zu einem anerkannten Anbieter von Kälte-lösungen für Bäckereibetriebe aller Größen. Heute liegt der Exportanteil bei über 80 Prozent. Die wesentlichen Exportmärkte sind Deutschland, Österreich, Luxemburg, Belgien, Holland, Schweiz, Tschechien, Spanien, Portugal, Griechenland, Irland, Großbritannien, Island, dazu Norwegen, Schweden, Finnland, aber auch Israel, USA, ja selbst in Neuseeland, Taiwan und Korea stehen Anlagen aus Odder in Bäckereibetrieben aller Größen, handwerklich wie industriell. Ulrich J. Gasbjerg, der seit 2006 die Leitung des Unternehmens Lillnord von seinem Vater übernommen hat, formte durch den Kauf der Bäckereimaschinenhändler Strømmen 2006 und Frederik Christiansen 2016 außerdem den international tätigen Bäckereiausstatter F.C. Strømmen, der Teigaufbereitungstechnik und anderes weit über den skandinavischen Raum hinaus anbietet.

1988 wurde die deutsche Lillnord GmbH gegründet, die heute in Heusenstamm ansässig ist. Aus der schon seit 1996 erfolgreich praktizierten Zusammenarbeit mit dem Luxemburger Unternehmen HEIN Backofenbau auf dem Benelux-Markt erwuchs 2001

eine strategische Verkaufszusammenarbeit für den deutschen Markt. Die beiden Unternehmen treten in Deutschland, Österreich, der Schweiz und den Beneluxstaaten auf Fachmessen mit einem Gemeinschaftsstand auf und nutzen die jeweiligen Synergien, die sich zum Beispiel bei den Fachberatern ergeben. Für eine noch bessere und individuelle Beratung, speziell auch wenn es um besonders umweltfreundliche Kälte-lösungen wie etwa mit CO₂ als Kältemittel geht, kann mit Dirk Meyer ein erfahrener Kältespezialist hinzugezogen werden. Der Vertriebsleiter von Lillnord für Deutschland, die Schweiz und Österreich verfügt über viel Erfahrung, um auch für anspruchsvollere Lösungen optimal beraten zu können. Grundsätzlich aber gilt für jede Beratung: Das Produkt an erster Stelle. Seine Qualität ist ausschlaggebend für die Wahl des jeweiligen Kältekonzepts.

Service. In Odder weiß man genau, dass Erfolg auf dem deutschen Markt ohne guten Service nicht langfristig sein kann. Rasche Reaktionsfähigkeit ist gerade im Kältebereich besonders wichtig. Daher arbeitet man mit regionalen Servicepartnern zusammen, die an sieben Tagen in der Woche Tag und Nacht erreichbar sind und Deutschland so gut abdecken, dass die Funktionsfähigkeit der Anlagen zuverlässig sichergestellt wird. Die Nähe der Servicepartner verringert für die Kunden zudem die Kosten für die Anreise. Lillnord Steuerungen sind heute so auf-

Erfahrene Kältespezialisten:
Ulrich Gasbjerg und Dirk Meyer.





gebaut, dass sie im Falle einer Störung die entsprechenden Informationen anzeigen. Bei entsprechender Ausstattung ist natürlich auch eine Fernabfrage möglich. Steuerungen, die bei einzelnen Servicepartnern nicht vorrätig sind, werden von Odder aus im Express-System verschickt und können so bereits am nächsten Tag beim Kunden sein. Was bis 15:00 Uhr in Odder herausgeschickt wird, ist am nächsten Tag in Deutschland bereits vor 12:00 Uhr vor Ort.

Praktisch für den Anwender: Nicht nur die Fehlerdiagnose, auch die Bedienungsanleitung ist heute in die selbst entwickelten Steuerungen integriert. Der mehrsprachige Touchscreen Computer bieten dazu ein benutzerfreundliches Design, eine Fehlerspeicherung, einfache Bedienung etwa zur Justierung von Temperatur und Luftfeuchte oder zur Regulierung der Bodenheizung und der Dampferzeugung. Auch ein USB-Anschluss für Überwachungsfunktionen fehlt nicht.

Transparentes Unternehmen. Viel Zeit und auch hohe Investitionen sind in den vergangenen Jahren in Odder in die Weiterentwicklung der innerbetrieblichen EDV-Ausstattung geflossen. Heute ist sie die Basis für neue Expansionsmöglichkeiten. Sie macht die Produktion wie auch den gesamten

Die eigene Schäumung im Werk und ein Rastermaß von nur 15 cm ermöglichen höchste Flexibilität. Durch die vielen unterschiedlichen Anforderungen der Länder, in die weltweit geliefert wird, sind allein 1.000 verschiedene Türen verfügbar.

Betrieb extrem transparent, Lieferfähigkeit und Lieferzeiten lassen sich direkt zuverlässig vom Außendienst abfragen. Ein weiterer großer Vorteil sind die geringen Produktionszeiten. In Kombination mit neuen Maschinen und einer neuen Blechvorbereitung gelang es in den vergangenen Jahren, die Produktionszeiten deutlich zu optimieren. Das ganze System hat sich in der Praxis längst bewährt, so dass heute von einer Produktion just-in-time gesprochen werden kann, die höchste Flexibilität ermöglicht.

Als Unternehmen, das weltweit verkauft, ist Lillnord natürlich auch ISO-zertifiziert. „Worldwide“, das heißt aber auch eine Vielzahl von anderen Normgrößen gesetzlicher Regelungen einzuhalten. So resultiert aus den unterschiedlichen Anforderungen aus den vielen Lieferländern die fast unglaubliche Zahl von annähernd 1.000 verschiedenen Türen, die einsetzbar sind. Neben den Größen sind es auch die Materialien (Edelstahl, glatt oder in Leinenstruktur, lackierte oder eloxierte Flächen), die für diese hohe Zahl verantwortlich sind. Ob Paneele, Boden oder Steuerung – die eigene Fertigung mit einer großen Fertigungstiefe bietet dem Kunden echte Vorteile. Dank der eigenen Schäumung der Paneele kann zum Beispiel jede Zelle in kleinen Schritten von nur 150 mm geplant werden, was eine optimale Anpassung an bauliche Voraussetzungen in den Betrieben ermöglicht. Standard bei den Paneelen sind Stärken von 80 und 120 Millimeter. Ein vergleichsweise besonders niedriger Wärmedurchgangskoeffizient der fertigen Paneele sorgt dafür, dass die Wärmeverluste durch die Isolierung relativ gering sind. Dirk Meyer: „Auch das ist Teil unserer Strategie, höchstmöglichen Nutzen mit dem Umweltgedanken zu verbinden.“

Breites Angebot. Das Angebot von Lillnord deckt die Erfordernisse kleiner wie großer Bäckereien bis hin zu Industriebetrieben ab. Geliefert werden Gärunterbrecher, Gärverzögerer, Halbautomaten, Schockfroster, als Mini- und Maryline auch als steckerfertige Geräte für Bleche und Wagen, etwa für Kleinstbetriebe und Filialen. Auch Kältetechnik im Baukastensystem mit modular aufgebauten Klappenfroster für Backbleche gehört zum



DIE NATÜRLICHE ALTERNATIVE: CO₂ KÄLTE

Lillnord verfügt über große Erfahrung in der Planung und Realisierung von Kälteanlagen, die mit dem „grünen“ Kältemittel CO₂ betrieben werden. Der Einsatz von CO₂ als Kältemittel hat eine lange Tradition, die bis weit ins vorletzte Jahrhundert reicht, doch in den vergangenen Jahren hat es in einer Vielzahl von Anwendungsgebieten, darunter auch der Bäckerkälte, zunehmend an Bedeutung gewonnen. Schließlich gilt CO₂ sowohl im Hinblick auf Umwelt-, als auch auf Sicherheitsfragen als eines der wenigen nachhaltigen Kältemittel für Gewerbekälte, ist weder giftig noch brennbar, besitzt kein Ozonabbaupotenzial (GWP = 1) und einen zu vernachlässigenden direkten Treibhauseffekt. Dadurch unterliegen Anlagen mit CO₂ als Kältemittel auch nicht den strengen Anforderungen bezüglich Anlagendichtheit. Das Kältemittel CO₂ selbst ist preisgünstig, die Notwendigkeit einer Rückgewinnung und Entsorgung entfällt und die hohe volumetrische Kälteleistung (circa 5- bis 8-fach gegenüber NH₃) ermöglicht große Leistungen mit vergleichsweise kleinen Verdichtern. Doch die Drucklage von CO₂ ist sehr hoch und die kritische Temperatur mit 31°C (74 bar) sehr niedrig. Je nach Wärmeträgertemperatur führt dies in vielen Fällen zu einem kritischen Betrieb bei Druckbedingungen von über 100 bar. Der Einsatz von CO₂ erfordert entsprechend anspruchsvolle technische Lösungen, um bei diesen Betriebsbedingungen energetisch die Werte von herkömmlichen, auf Kaldampfprozessen basierenden Systemen, zu erreichen. Da beim Einsatz in geschlossenen Räumen eine Erstickungs- und Vergiftungsgefahr im Falle eines Lecks besteht, ist entsprechende Sicherheits- und Überwachungstechnik zwingend vorgeschrieben. Dennoch kann CO₂ eine echte Alternative zum Einsatz herkömmlicher Kältemittel sein. Ob und wann es sich lohnt, auf CO₂ als natürliches Kältemittel zu setzen, hängt immer von den individuellen Gegebenheiten jedes Betriebs ab. Dementsprechend bietet Lillnord zu diesem Thema eine umfassende Beratung, die auf langjähriger Erfahrung mit CO₂ als Kältemittel bei den unterschiedlichsten Anforderungen beruht.

Lieferumfang. Lillnord bietet sogar Untertisch-Kältelösungen, etwa für Schaubackstuben an. Außerdem Tiefkühlzellen, Kühlzellen, Gärräume und natürlich das PG 100 Gärraum-Klimagerät. Für die Industrie baut Lillnord neben großen Zellenlösungen auch Spiralfrostanlagen. Die weltweite Tätigkeit und die unterschiedlichen Betriebsgrößen stellen ihre besonderen Anforderungen. So ist es etwa in Dänemark bereits seit vielen Jahren nicht mehr erlaubt Kälteanlagen mit mehr als 10 Kilogramm an herkömmlichen Kältemitteln wie R 407C oder R 404A zu betreiben. Dementsprechend groß sind bei Lillnord die Erfahrungen mit alternativen Kältemitteln. Seit über 20 Jahren bereits bietet man Verbundanlagenkonzepte an, die mit CO₂ als umweltfreundlichem Kältemittel arbeiten. Eine der größten CO₂-Anlagen in Verbundtechnik, die Lillnord bis heute gebaut hat, steht in Horsens, bei der Bäckerei Langenæs. „CO₂ ist insgesamt für uns keine Herausforderung mehr. Wir sind natürlich erfreut darüber, dass auch in Deutschland das Interesse an solchen umweltschonenden Lösungen wächst. Dank unserer langjährigen Erfahrungen sind wir da ein in jeder Hinsicht kompetenter Ansprechpartner“, versichert Dirk Meyer. So gibt es auf Wunsch ausführliche Vergleichsberechnungen und Beratung für mögliche Zuschüsse. Standard bei den Kältemitteln ist heute R 449A. Es ersetzt das R 404A ohne Probleme, weist einen niedrigen GWP Index auf und bietet somit eine hohe Zukunftssicherheit.

Quality first. Grundsätzliches Ziel jeder Beratung ist es, die richtige technische Kältelösung für eine höchstmögliche Backwarenqualität bei minimalem Energieeinsatz zu garantieren. Auf das Luftverteilungssystem in den Zellen wurde schon von der ersten Anlage an sehr viel Wert gelegt. Lillnord setzt auf eine frequenzgeregelte Luftgeschwindigkeitsregulierung, das heißt bedarfsgerechte Luftgeschwindigkeiten sichern die Teiglinge gegen einen sonst möglichen Qualitätsverlust während der Einfrier- und Lagerphase. Die ausgezeichnete „Pulsierende Luftsteuerung“ garantiert einen gleichmäßigen Luftstrom in den Auftau- und Gärphasen und somit ein gleichmäßiges Auftauen und eine ebensolche Gärung der Teiglinge über den kompletten Raum und die komplette Fläche, auch in der Höhe. Egal, ob es sich dabei um kleine steckerfertige Anlage oder um eine große Anlage handelt, ob kleine oder größere Teiglinge, auch gemischt in einer Zelle, es ist stets absolute Gleichmäßigkeit garantiert.

Schon die steckerfertigen Maryline Gärunterbrecher und -verzögerer verfügen über das spezielle Lillnord-System der elektronischen Dampferzeugung. Das arbeitet nicht mit üblichen Heizelementen, sondern mit in Wasser abgesenkten Elektroden. Der Strom wandert durch das Wasser zwischen den Elektroden, was zu einem stillen Siedeprozess führt. Das Wasser wird aufgewärmt und nicht die Elektroden. Das garantiert Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer und vor allem hat die örtliche Wasserqualität wenig Einfluss auf die Funktion der Anlage. Die Notwendigkeit einer Entkalkungsanlage entfällt. Bei besonderen Anforderungen, etwa durch sehr kalkhaltiges Wasser, passt das Werk die Leistung den Gegebenheiten an. Der Lillnord Qualitätsphilosophie entsprechend finden sich unter den Lieferanten namhafte Hersteller aus der Kälte- und Elektrobranche. Nur hochwertige Bauteile mit guter Verfügbarkeit wie Bitzer Kompressoren und Danfoss Automatikbauteile und Ventile werden verbaut. Schließlich kommen bei weltweitem Vertrieb Ausfälle teuer zu stehen. Da hat die Sicherheit für den Kunden Vorrang vor dem Preis der einzelnen Komponenten.

LILLNORD FLEXBAKER: FRISCHE ÜBER DEN TAG

Lillnord hat durch eine ganze Reihe von technischen Innovationen die Entwicklung der Bäckerkälte mitgeprägt. Ausgezeichnet wurde das Unternehmen unter anderem für die PID-Regulierung zur Harmonisierung von Temperatur, Luftfeuchte und Luftgeschwindigkeit für ein optimales Endergebnis, den Supra-Cooler und die Hotgas-Abtauung des Verdampfers. Ein Meilenstein, der eines der größten Probleme des Bäckerhandwerks effektiv lösen konnte, war die Entwicklung des FlexBaker Systems. Lillnord bietet mit FlexBaker ein einzigartiges System zum Kühlen und Gären an, welches es dem Handwerksbäcker ermöglicht, fertiggegarnte Teiglinge bis zu acht oder sogar zehn Stunden ohne komplizierte Kühltechnik zunächst in die Filialen zu transportieren und sie dort bei circa +5 °C und vor allem auch ohne Qualitätsminderung „ready to bake“ zu lagern. Somit wird es



Brot oder Kleingebäck nach Bedarf backen – mit dem Lillnord FlexBaker System kein Problem.

extrem einfach viele Stunden lang frische Ware bis zum Ladenschluss anbieten zu können. Der Einsatz der FlexBaker Technologie schafft höchstmögliche Flexibilität und garantiert frische Backwaren bis kurz vor Ladenschluss bei einem Minimum an Retouren. FlexBaker ist eine Alternative für Bäckereien, die das Backen im Laden verstärken möchten, einfach in der Anwendung, mit wenig Handling von Dielen und Sturzkästen. Transport und Lagerung sind ohne aufwändige Systemkühlung möglich. FlexBaker steht für ein einfaches effizientes Handling ohne große Investitionen, dafür aber mit verringerten Fehlerquellen. Die Produktion ist insgesamt energiesparender und damit kostengünstiger. Mit FlexBaker ist es möglich, sechs Prozesse in einer Kälteanlage zu vereinen: Einfrieren, Lagern, Auftauen, Gären, sanftes Wiederabkühlen und die Standby-Phase der backfertigen Teiglinge. Alle Prozesse finden bis zum Abtransport an einem Ort statt, ohne Umfahren der Dielen oder Wagen. Das FlexBaker System verlangt zunächst ein Einfrieren der Teiglinge für 1 bis 3 Stunden. Danach lagern die Teiglinge für eine gewünschte Zeit. Dabei steigt die Temperatur langsam an. Der anschließende gesteuerte Auftau- und Gärprozess dauert bei einer kontrollierten Luftfeuchte bis zu 4 Stunden, bevor das Gegenkühlen die Teiglinge stabilisiert, so dass sie leicht und sicher ohne Qualitätseinbußen transportabel sind. Ein Abbacken ist direkt aus der Kälte möglich. Für große Teiglinge von 600 bis 1.000 Gramm beträgt die Lagerzeit vor Ort etwa 6 Stunden und für kleinere Teiglinge meistens bis zu 10 Stunden. Somit können neben Brötchen auch Brote leicht, sicher und einfach in bester Qualität in den Läden gebacken werden. Der gesamte Prozess läuft automatisiert ab, gesteuert und kontrolliert durch die Computersoftware mit integrierter 200-Stufen Luftgeschwindigkeitsregelung, PID Regulierung der Temperatur und Feuchte und Regelung des waage- und senkrechten Luftleitsystems. So wird das perfekte Klima – auch auf Dielen – sichergestellt. Und schließlich verbessert sich auch der Geschmack der Backwaren dank der langen Lager- und Reifezeit deutlich. Und darauf kommt es heute ja mehr denn je an. Speziell auf die Belange von Betrieben hin entwickelt, die ihre Ware vorbacken, sicher lagern und dann in den Läden endgültig fertig gebacken wollen, wurde der FlexBaker-UV entwickelt. Dank der UV-Technologie garantiert er eine keimfreie Lagerung der vorgebackenen Produkte und verlängert so die Haltbarkeit. Vor allem in den Benelux-Staaten erfreut sich diese Lösung großer Beliebtheit. Und auch in den sogenannten DACH-Ländern (Deutschland, Österreich, Schweiz) gibt es, nachdem die ersten Geräte die Testphase erfolgreich absolviert haben, erhöhte Nachfrage.



Das Kältekonzept in Horsens umfasst vier große Froster für je 40 Wagen (dänische Blechgröße 610 x 460 mm, Wagen 610 x 520 mm), einen Schockfroster für drei Wagen, zwei FlexBaker für je 15 Wagen, Gärräume für vier Wagen, eine Schokoladenkühlung mit Trockenklima bei 15°C und eine weitere Schokoladenkühlung mit Trockenklima bei 5°C. Hinzu kommen fünf Kühlräume für die Konditorei mit je 30 Wagen.

Hohe Ansprüche erfüllt

Eine der größten und komplexesten Anlagen, die Lillnord bisher für einen handwerklichen Bäckereibetrieb gebaut hat, steht in der dänischen Stadt Horsens in der Bäckerei Langenæs, verteilt über drei Etagen. Die Anlage war technisch eine echte Herausforderung und ist ein wirkliches Highlight, denn sie zeigt eindrucksvoll, was Lillnord in der Lage ist als Kältelösung zu konzipieren und zu bauen. Während viele Kälteanbieter noch mit CO₂-Anlagen und Verbundsystemen Erfahrungen sammeln und nur wenige Projekte mit diesen Anforderungen verwirklicht haben, kann Lillnord bereits auf eine Vielzahl von gebauten Konzepten verweisen.

Komplex und komplett. Neben der Kälte lieferte der zur Lillnord Gruppe gehörende Bäckereiausstatter F.C. Strømmen auch Knetter, Aufarbeitungsanlagen und Lagertechnik. Das Kältekonzept in Horsens umfasst vier große Froster für je 40 Wagen (dänische Blechgröße 610 x 460 mm, Wagen 610 x 520 mm), einen Schockfroster für drei Wagen, zwei FlexBaker für je 15 Wagen, Gärräume für vier Wagen, eine Schokoladenkühlung mit Trockenklima bei 15°C und eine weitere Schokoladenkühlung mit Trockenklima bei 5°C. Hinzu kommen fünf Kühlräume für die Konditorei mit je 30 Wagen. Alle Räume werden von einer Verbundanlage aus mit insgesamt drei getrennten Kreisläufen mit Kälte versorgt. Die Leistungen

liegen bei 64 kW für Normalkälte bei einer Verdampfungstemperatur (to) von -10°C, 33 kW für den TK-Bereich bei to -25°C und 13 kW für den Schockraum bei to -43°C. Der Schockfroster arbeitet mit einer Raumtemperatur von -33°C. Etwa 30 Minuten dauert es, bis die drei Wagen mit 600 bis 800 g schwerem Brot gefroren sind.

Die Luftgeschwindigkeit in den Anlagen wird über die Lillnord PID-Regulierung jeweils dem Produkt und der Kältekurve angepasst. Sie wird über die Temperatur der Rückluft insgesamt gesteuert. Überall in den einzelnen Zellen herrscht die gleiche Temperatur, auf der Fläche wie in der Höhe. Drei Bitzer Kompressoren, davon einer mit Frequenzumformer, versorgen den Plus-/Normalkältebereich, zwei Kompressoren den TK-Bereich, davon ebenfalls einer mit Frequenzumformer. Ein weiterer schließlich kühlt den Schockraum durchgängig mit 100 Prozent Leistung. Die Kälteanlage ist als Boostersystem aufgebaut und arbeitet mit einem externen, sehr leisen Gaskühler, der über einen Tag- und Nachtwert den Geräuschpegel von maximal 44/39 dB (A) in 5 m nicht übersteigt. Ziel ist es natürlich die Kompressoren so wenig wie möglich arbeiten zu lassen, denn das senkt den Energieverbrauch. Der Frequenzumformerbetrieb sorgt für einen stabilen Verdampfungsdruck und verhindert somit ein Austrocknen der Waren an den Kühlstellen.



Die Luftgeschwindigkeit in den Anlagen wird über die Lillnord PID-Regulierung jeweils dem Produkt und der Kältekurve angepasst.



Wegen des angrenzenden Wohngebiets war ein geräuscharmer Betrieb Pflicht. Dementsprechend arbeiten die Verflüssiger besonders leise.



Dank der Verbundanlagentechnik mit CO₂ als Kältemittel arbeitet die komplette Anlage extrem sparsam.

Die Fußböden sind in zehn Stufen zwischen 5 und 50 Watt pro m² regelbar elektrisch beheizt. Der Anschluss bei Langenæs liegt bei 10 Watt pro Quadratmeter. Die Beheizung wird bei Bedarf zugeschaltet und arbeitet deutlich gleichmäßiger als andere Systeme, etwa mit Glycol. Für unterschiedliche Prozesse sind so unterschiedliche Temperaturen möglich. Dabei wird über die gesamte Bodenfläche Wärme abgegeben, die entsprechend in die Raumerwärmung mit einfließt. Auffällig auch der sehr gute K-Wert der Isolation, 120 mm für Froster, Tiefkühlräume und Schockraum, 80 mm für Kühlräume und FlexBaker. Die Räume sind an das Lillnord LDSP2000 Fernüberwachungssystem angeschlossen, die Kälteanlage an den Danfoss Systemmanager AK-SM 850. Dank der Verbundanlagentechnik mit CO₂ als Kältemittel arbeitet die komplette Anlage nicht nur extrem sparsam, sondern ist dazu auch ein Beispiel, in welchen Leistungsbereichen sich CO₂ als Kältemittel sehr gut einsetzen lässt. Die Herausforderungen für die Anlage waren groß, denn die Anforderungen der Genehmigungs- und Sicherheitsbehörde in Dänemark sind hoch und dazu speziell. Wegen des angrenzenden Wohngebiets war zudem ein geräuscharmer Betrieb Pflicht. Alle einzelnen Räume wurden entsprechend dem jeweiligen Produkt wie Brötchen, Plunder, Brot, Schokolade sowie im FlexBaker angepasst und nach Inbetriebnahme noch einmal optimiert. Technische Highlights sind neben dem insgesamt energieoptimierten System außerdem die Alarmfunktion sowie die ausgeklügelte Wärmerückgewinnung für Brauchwasser zur Reinigung. Dazu kommen nachweisbar besonders energiesparende EC Motoren für Verdampfer und Kondensatoren.



LANGENÆS BAGERIET:



Die Bäckerei Langenæs ist ein expandierender Filialbetrieb mit einer neuen Produktion in Horsens. Das ehemalige Bürogebäude wurde komplett entkernt, mit einer neuen Fassade versehen und umgebaut. Der Produktion angegliedert ist ein offenes, edles Ladenkonzept mit gut einsehbarem Verkaufsbereich, Sitzplätzen, sichtbaren Öfen und Kälteanlagen und einem Blick in die dahinterliegende Produktion. Für den eiligen, mobilen Kunden gibt es auch einen Drive-in Schalter. In den geraden Thekenblöcken werden die typischen Bäckereiprodukte wie Kleingebäcke, Brote (verschiedene Roggenbrote in Kastenform, aber auch diverse Pain Paillasse Spezialbrote), Feingebäcke, hier vor allem das typische Wienerbrød (Plunder) in seinen vielen Variationen, angeboten. Auch Sahnartikel und belegte Snacks fehlen nicht. Verschiedene hochwertige Handelsprodukte wie Gebäck, Kaffee, Schokolade, Marmeladen und Feinkost sind in freistehenden Verkaufsinselfinden zu finden, dazu kommt ein Getränkekühlschrank. Der für Dänemark typische Kaffee aus einer Filtermaschine kann auf den Sitzplätzen mit einem Snack oder einem Gebäckteilchen verzehrt werden. In den anderen aktuell vier Filialen gibt es keine Produktion, sie werden von Horsens aus beliefert. Dabei setzt man auf das Lillnord FlexBaker Verfahren. Brot wird zum Beispiel in Horsens jeweils für eine Woche hergestellt und dann in die einzelnen Filialen verteilt, um dann über die Woche nach Bedarf gebacken zu werden. Jede Filiale ist mit einer TK-Zelle und zwei FlexBaker Zellen ausgestattet. Gebacken wird jeweils mit zwei Stikken- und einem Etagenbackofen.

Langenæs bageriet



Langenæs Bageriet
Lokesalle 30
DK 8700 Horsens



Herstellung der typischen Wienerbrød-Gebäcke. Pain Paillasse Brote gehören zu den gefragten Spezialitäten der Bäckerei.

AHA 360°

AHA GmbH

Augsburger Straße 162
D-86368 Gersthofen

Tel. +49 (0)8 21 79 09 84-0

Fax +49 (0)8 21 79 09 84-9

service@aha360.com

www.aha360.com



Mönzheimer Mühle

Decker + Mönch GmbH & Co. KG

Pforzheimer Straße 8
D-71297 Mönshheim

Tel: +49 (0) 70 44 9 11 55-0

Fax: +49 (0) 70 44 9 11 55-90

info@paillasse.de

www.paillasse.de



LILLNORD

next generation cooling technologies

Lillnord GmbH

Knudsminde 2 · 8300 Odder/Dänemark

Tel.: +45 (0) 87 80 31 30 · Fax: +45 (0) 87 80 31 31

mail@lillnord.dk · www.lillnord.dk



BACKÖFEN & KÄLTETECHNIK

HEIN BACKÖFEN GmbH

102 Rue du Kiem
L-8030 Strassen/Luxemburg

Tel.: +352 45 50 55-1

Fax: +353 45 50 55-333

info@hein.lu

www.hein.lu



Paillasse Marketing / International SA

Faubourg de l'Hôpital 1
CH-2000 Neuenburg

info@paillasse.ch

www.paillasse.ch