

Anlagenbau: Vom Plan zum Go

Jede Produktionsanlage muss den Wünschen der Kunden entsprechend individuell zusammengestellt werden. Helmut Schön, Inhaber der Firma JhD-Dienstleistungen, berät seine Auftraggeber aus der Bäckereibranche von der Planung bis zur Inbetriebnahme von Produktionslinien.

Vor über zwei Jahren wandte sich ein Bestandskunde aus Griechenland an Helmut Schön, Inhaber der Firma JhD-Dienstleistungen. Zusammen mit seinem Bruder plante der Grieche die Erschließung eines neuen Marktes: die Herstellung und den Vertrieb von halbgebackenen Bäckerei-Produkten in Griechenland. Die meisten HB-Produkte, die in Griechenland zum Verkauf stehen, werden derzeit aus dem Ausland bezogen. Halbgebackenes wird bis zu 85 oder 90 Prozent gebacken, schnell gefrostet und in gefrorenem Zustand ausgeliefert. Der Endkunde muss das Produkt dann nur noch auftauen, aufwärmen und die Kruste rösch backen. Die Zielgruppe für den Absatz von Halbgebackenem ist also groß: darunter finden sich Betriebe aus dem LEH, Straßenverkaufsstellen, Hotels, Airlines und Reedereien.

Erste Überlegungen

Die Planung nahm einige Zeit in Anspruch. Als erstes war sofort ersichtlich, dass neue Räumlichkeiten benötigt wurden. Der Vorteil: die gesamte Anlage konnte von A bis Z komplett neu gestaltet werden. Es musste keine Rücksicht genommen werden auf die Einbindung in vorhandene Anlagenteile



Ein Produkt des griechischen Bäckereibetriebes: das Baguette Multiseed
© JhD-Dienstleistungen



Baguette Premium nach der Strangbildung © JhD-Dienstleistungen

und die Planung der Schnittstellen. Mithilfe von ‚computer-aided design‘ (CAD) konstruierte Helmut Schön über digitale Zeichnungen die Entwürfe. Anhand dieser wurde dann gemeinsam mit dem Kunden die Platzierung der geplanten Anlage besprochen.

Ganz wichtig waren auch mehrere Testback-Durchläufe. Diese wurden auf einer vorhandenen Laminierlinie improvisiert, die eigentlich für Croissants gedacht ist. Getestet wurde auf der Linie die Teigbeschaffenheit und Strangbildung, das Schneiden durch ein Rundmesser, die Gare sowie die Temperaturkurve und Backzeit. Anhand der Erfahrungen aus den Testläufen ließen sich die benötigten Anlagen-Komponenten bestimmen und detaillierte Anforderungsprofile für die Maschinenhersteller definieren. „Das Allerwichtigste an meiner Aufgabe ist es, den Kunden zu verstehen. Das ist die eigentliche Kunst eines richtigen Beraters“ meint Helmut Schön. „Was will der Kunde eigentlich, was ist seine Vision, was sind seine Zukunftsperspektiven? Ich kann den Kunden mit Ideen und Erfahrungen weiter helfen, und das macht richtig Spaß.“

Besuche bei Anlagenherstellern

Nachdem die Rezepturen für die verschiedenen Baguettes und Ciabatta-Brote ausgewählt waren,

standen Besuche bei verschiedenen Anlagenherstellern an. Die Rezepturen wurden auf den Anlagen getestet, um herauszufinden, wie die Produkte im Ergebnis aussehen würden. Um die Investitionssumme für den Kunden von JhD-Dienstleistungen niedrig zu halten, sah man sich auch gebrauchte Anlagen aus Konkursware an, die zu einem günstigen Preis zu haben waren. „Wichtig ist mir, dass der Kunde gut und ehrlich beraten wird.“ erklärt Helmut Schön. „Ich werde vom Kunden bezahlt. Hersteller-Provisionen lehne ich ab. Lieber soll dem Kunden Rabatt gegeben werden. Und nur das verstehe ich unter einer unabhängigen Beratung.“

Rechtliches und Verträge

Von Land zu Land sind die rechtlichen Bestimmungen sehr unterschiedlich, sogar innerhalb des europäischen Raumes. Dem griechischen Kunden war es allerdings sehr wichtig, dass Brandschutz-, Arbeitssicherheits- und Hygienestandards deutschen Vorgaben entsprechen. Der Neubau bot daher die perfekte Basis, um diesen Anspruch auch umsetzen.

Grundsätzlich ist es für einen Berater sehr schwer, sich ohne Unterstützung in die jeweiligen länderspezifischen Regelungen einzuarbeiten. Daher ist der Kunde oder der Architekt vor Ort dafür zu-



Das Baguette Sandwich wird bereits in der Anlage produziert © JhD-Dienstleistungen

ständig, diese an den Berater weiter zu leiten. Alle Verträge, die Helmut Schön außerhalb Deutschlands schließt, werden von einem Dolmetscher eidesstattlich übersetzt und beglaubigt. Dies ist allein schon deshalb nötig, um Haftungsrisiken zu minimieren. Deshalb werden die Kaufverträge für die Anlagenteile auch nur zwischen dem Kunden und den Lieferanten ohne Schöns Beteiligung geschlossen.

Anlieferung und Aufbau

Die Zielplanung beinhaltetete alle notwendigen Termine: Datum der Fertigstellung des neuen Produktionsgebäudes, Datum der Anlieferung der Anlagenteile und den Montagetermin. In der CAD-Zeichnung wurden dann alle Anschlussmaße für Gas, Öl, Luft, Elektrik und Wasser eingetragen. Die komplette Linie setzt sich aus den folgenden Komponenten zusammen:

- Knetmaschine: 2 x DIOSNA Wendelknetter
- Teigbandherstellung von Rheon: RHEON-V4 - Cross Roller - High Speed Stretcher - Cutting Roll - Guillotine
- Bestreuung / Beölung und Zufuhrbänder von „BmTeck - Wapler“
- Garraum und Abkühlung von Megatherm, gebraucht.
- Schneidvorrichtung mit Wasserstrahl von Megatherm.
- Backofen Umluft-Durchlauf von Megatherm, gebraucht.
- Kühlturm von Megatherm, gebraucht.
- Schockfroster aus Schweden



Auslauf aus dem Garraum, die Schneidmaschine vor dem Backofen, der Durchlaufbackofen und die Abkühlstrecke vor dem Schockfroster in der griechischen Anlage © JhD-Dienstleistungen



Erfahrung. Schließlich war ich 16 Jahre lang bei einem namhaften Hersteller für Bäckereimaschinen und Backöfen beschäftigt, sodass ich einschätzen kann, was möglich ist und was nicht!“

Ständige Weiterentwicklung

Für Helmut Schön ist die Arbeit mit der Inbetriebnahme aber noch lange nicht abgeschlossen. Oft betreut er seine Kunden jahrelang weiter und entwickelt mit ihnen neue Rezepturen für deren Produktpalette. Zudem gehört zu seinen Aufgaben auch, das Personal zu den technologischen Abläufen und den Einstellungsmöglichkeiten einer Anlage zu schulen.

Andrea Brücken

Baguette nach dem Schneiden des Teigstranges. Man sieht sehr gut die Lockerung der Produkte, bevor sie in den Garraum laufen.

© JhD-Dienstleistungen

Die Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme ist eine sehr arbeitsintensive und zeitaufwändige Phase für Helmut Schön. In der Regel ist er dann zwei bis drei Wochen vor Ort, um teigetechnologische Tests auf der neuen Anlage zu fahren und eventuell noch kleinere Änderungen vorzunehmen. Oft müssen Einstellungen durch die Lieferanten korrigiert werden, was dann deren Anwesenheit vor Ort erfordert. Die Teigkonsistenz muss auf alle Parameter geprüft werden: weich, fest, feucht, trocken. Auch das Verhalten der Saaten wird auf die Probe gestellt. „Alles, was vom Kunden gewünscht und gemeinsam geplant wurde, muss umgesetzt werden können.“ erläutert Schön. „Auch die verschiedenen Größen der Produkte - wir haben in Griechenland zum Beispiel Mini-Baguettes zusätzlich zu den normalen Größen - müssen ohne Störung laufen.“ Alles wird schriftlich festgehalten und einzelne Produktionsphasen werden fotografiert. Diese Dokumentation ist unerlässlich für die Qualitätskontrolle. „Das ist manchmal schon ein zähes Ringen mit den einzelnen Herstellern“, schmunzelt Schön. „Aber zum Glück hilft mir auch hier meine

JHD-DIENSTLEISTUNGEN



Helmut Schön ist Bäckermeister, Techniker, Coach und Mediator. Er ist Mitglied und Vertragspartner in verschiedenen Organisationen des Bäckereihandwerks im süddeutschen Raum. Außerdem ist er der Gründer der Slow Baking ERFA-Kreise. Schön ist zertifizierter DLG-Brotprüfer und arbeitet auch als Dozent an Bäckerfachschulen. Vor seiner Selbständigkeit als Berater, die er 1999 aufnahm, hat er 16 Jahre lang bei der WINKLER GmbH & Co. KG in Villigen gearbeitet. Zu seinen Aufgaben gehörten unter anderem Projektmanagement für Handwerksanlagen, die Durchführung von Produktschulungen, die Inbetriebnahme von Anlagen und die Großkundenbetreuung für Backzutaten und Rohstoffe.