

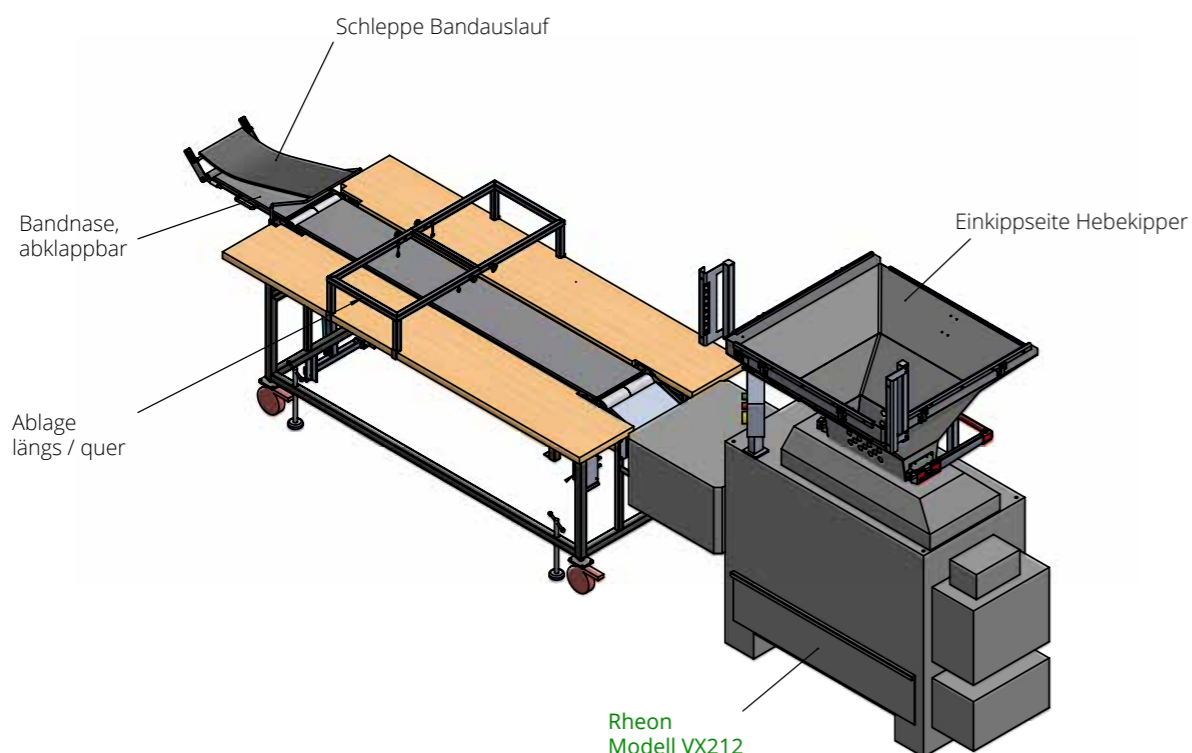


Carlton[®]
Food-Technik GmbH

RHEON[®]

Carlton News

Der Teig führt Regie



Typische Aufstellung des **Rheon-V4-Abwiegers** mit anschließendem Aufarbeitungstisch für die weitere Veredelung. Die Teige lassen sich wahlweise manuell, per Transportband oder Hebekipper in den Trichter füllen.



Rheon Model V4 SR-2 – Kombination von 2-reihigem Abwieger mit Becher-Rundwerk-Station (Cup Rounder).

Sehr geehrter Teig,

hiermit bewerbe ich mich als Fachkraft für die Formung und Portionierung aller Teig-Arten. Teige mit hohen Teigausbeuten und langen Teigruhen zählen zu meinem Spezialgebiet. Auch als Allrounder schätzen viele Bäcker heute meine ungewöhnlichen Fähigkeiten und setzen mich als multifunktionalen Alleskönner ein. Ich habe in allen Backstuben bislang stets Bestleistungen erbracht und laut der Bäcker ganz außergewöhnliche Ergebnisse erzielt. In meinen Zeugnissen wird mir deshalb stets einfach in allen Disziplinen immer die Note sehr gut erteilt.

Wenn Sie mehr über mich wissen wollen, lesen Sie mein Zeugnis. Wenn Sie über ein Zeugnis hinaus auch die praktische Beurteilung ihrer Kollegen schätzen, dann lesen Sie die Ausführungen und Meinungen ihrer Kollegen auf den folgenden Seiten. Zwei erfolgreiche Handwerksbetriebe, in denen ich bereits zum Erfolg beitragen kann. Die beiden Bäckermeister zeigen, wie sich meine besonderen Fähigkeiten in der Backstube ganz konkret nutzen lassen. Anerkennend werde ich auch manchmal als „Fachkraft“ bezeichnet, weil ich wie von Hand forme und teile.

Wer in mich investiert, der bereitet seinen Teigen eine Freude, macht Mitarbeiter glücklich und begeistert seine Kunden – die würden mich nämlich auch alle einstellen.

Mit freundlichem Gruß,

Ihre Rheon

Zeugnis der allgemeinen Teighochschulreife

Enormes Einsatzspektrum: Der **Rheon-V4-Abwieger** kann ausnahmslos alle Teigarten von 100% Weizen- über alle Mischteige und Körnersteige bis hin zu 100%igen Roggenteigen aufarbeiten. Die Teigausbeuten können dabei von ca. 150 bis 190 reichen!
Note: sehr gut

Schonend Aufarbeiten: Das **V4-System** passt sich mit seinen beiden Walzenpaaren der Teigkonsistenz für die Ausformung eines Teigbandes perfekt an: „Stressfree“, also ohne Druck zu formen und dann per Guillotine zu teilen ist das bekannte Alleinstellungsmerkmal des **Rheon V4-Abwiegers**.
Note: sehr gut

Teilen und Wiegen: Einzigartig ist das gravimetrische System: Über zwei in das Transportband integrierte Waagen wird bei jedem Teilvorgang das Gewicht des Teigstücks korrekt ermittelt und stets vollautomatisch die Länge des nächsten Teigstücks angepasst.
Note: sehr gut

Breiter Gewichtsbereich: Von 50 g bis zu 2.000 g reicht das Gewichtsspektrum und deckt damit die klassische Kleingebäck- und Brotherstellung gleichermaßen komplett ab.
Note: sehr gut

Hohe Stundenleistung: Als **Twin Divider** konzipiert erreicht der **Rheon-Abwieger in der V4-400-Version** bei Kleingebäcken 2.400 Stück in der Stunde, bei Broten mit 1150 g Teiginwaage ca. 650 Stück. In der **V4-800-Version** sind es ca. 3600 Brötchen und 1200 Brote!
Note: sehr gut

Keine Reinigungszeiten bei Produktwechseln, keine oder nur kurze Rüstzeiten (produktabhängig). Die Endreinigung bei Produktionsende dauert ca. 30 Minuten.
Note: sehr gut

Einfache Steuerung: Die SPS-Steuerung bietet am übersichtlichen Display mit einfacher Menüführung die Einstellung aller relevanten Parameter. Die erforderlichen Umstellungen erfolgen automatisch.
Note: sehr gut



Ob fester Brezelteig mit TA 155 oder fließfähiger Körnersteige mit TA 180 für Spezialbrötchen: Der **V4-Abwieger** kennt beim Einsatzspektrum keine Grenzen.

Absolut gleichmäßig bei minimalem Druck Das Teigband spricht Bände! Selbst bei in Wannen gereiften, hochgarigen Teigen.

Mit einem Rundmesser schneidet der **Twin-Divider** 2 Reihen, bevor die Guillotine einzelne Teigstücke präzise abwägt.

Das gravimetrische System In die Transportbänder sind zwei Waagen integriert, die das Gewicht exakt ermitteln.

Wie von Hand Der **Cup Rounder** setzt wie die menschliche Hand von Oben auf und schleift das Teigstück ohne Druck rund.



Bäckerei Steinhauser

Eugen Steinhauser
In der Vorstadt 20
88299 Leutkirch im Allgäu

Verkaufsstellen: 8

www.baeckerei-steinhauser.de
Tel. 07561/3814



*„Die Anlage läuft den ganzen Tag non stop durch und wir würden gerne noch mehr Produkte über die **Rheon** laufen lassen.“*

Eugen Steinhauser

„Die Rheon passt zu uns“

Eine für Alles: Das gesamte Brot- und Brötchensortiment mit nur einer einzigen Anlage aufzuarbeiten – was früher unmöglich schien ist in der Bäckerei Steinhauser aus Leutkirch heute Selbstverständlichkeit – Tag für Tag in Spitzenqualität.

Die Herausforderung

Seine Vorstellungen von Qualität und handwerklicher Herstellung wollte Eugen Steinhauser auch unbedingt bewahren, als 2012 mit dem Neubau einer Backstube im gleichen Zuge auch noch gleich 4 neue Filialen hinzu kamen – auf einen Schlag. Eine Mammutaufgabe bei der auch die Anschaffung neuer Backstubentechnik anstand: Eine Brötchenanlage mit Kopfmaschine und ein Teigteiler für die Brote stand zur Debatte. Aber angesichts der hohen Qualitätsanforderungen Steinhausers und des breiten Sortiments erwies es sich als schwierig, die richtigen Maschinen zu finden: „Kompromisse bei den Rezepten wollte ich nicht machen, im Gegenteil, die Qualität weiter verbessern“ erklärt Steinhauser. Aber die typischen Anlagen passten nicht: Bei den Volumenteilern für die Brote stellten sich unsere langen Teigruhen als zu hohe Hürde heraus, auch der Reinigungsaufwand bei Produktwechseln drohte die angestrebte Rationalisierung wieder aufzufressen. Eine Brötchenanlage für die Kaisersemmel versprach keine gute Gesamtauslastung, die vielen Spezialbrötchen hätten wir weiter von Hand machen müssen.“

Die Lösung: Eine für Alles

Guter Rat war teuer, aber bei den Überlegungen rückte dann die Rheon SR2 Linie in den Fokus: „Der

entscheidende Punkt war letztlich, dass wir ein möglichst breites Produktspektrum rationeller aufarbeiten wollten, ohne das die Qualität leidet“, resümiert Steinhauser. Und die Rheon versprach die beste Lösung: Eine für alles – für Brote und Kleingebäcke, statt in Kopfmaschine mit Brötchenanlage und Brotteigteiler investieren zu müssen. Und die Versprechen wurden in der Praxis (durch eine ganze Reihe handfester Vorteile) mehr als eingelöst:

Um 24.00 Uhr geht's für die Rheon los und auf dem strammen Tagesprogramm stehen zunächst eine Vielzahl von ausgefallenen Brotsorten, denn um gute Rezeptideen, kreative Formen und pffiffige Produktnamen ist Eugen Steinhauser nicht verlegen: Erst läuft das „Wurzelbrot“, dann die „DiChi“, ein extrem weicher Dinkelteig mit Chia, gefolgt vom Kartoffelbrot mit frischen Kartoffeln gemacht und dem „Zwiebelzwirbel“ – alle non stop ohne Reinigung zwischen den häufigen Produktwechseln. „Das ist ein enormer Vorteil, denn die Spezialbrote laufen in kleinen Chargen von 30, 40 oder 50 Stück über die Rheon.“, erklärt Steinhauser.

Die Maschine ist in der Laufgeschwindigkeit stets so eingestellt, dass zwei Mitarbeiter die manuell Aufarbeitung und Veredelung der Brote oder Brötchen schaffen können. Wird bei Brötchen, wie z. B. den „Allgäuer Wecken“ dann doppelreihig mit nachgeschalteten Cup Rounder gearbeitet, dann schafft

ein Mitarbeiter allein das Absetzen der Wecken – ein manuelles Nacharbeiten ist nicht erforderlich. Perfekt vom Cup Rounder rundgewirkt, erhalten die 84 g schweren Teiglinge eine wunderbare Porung mit saftiger Krume. Apropos Allgäuer Wecken – die verdanken ihre Erfindung eigentlich der Rheon und konnten eine beeindruckende Erfolgsstory schreiben:

Außergewöhnliche Erfolgsstory

„Ich hatte mich bei der Anschaffung der Rheon dazu entschieden, neben den klassischen Kaisersemmeln eine neue Weizenbrötchensorte ohne zu stempeln einzuführen, um einen Teil der Brötchen rationeller aufarbeiten zu können, als es mit der Tellerschleifmaschine möglich ist. Der Name war schnell gefunden: Die besagten „Allgäuer Wecken“, ein regional geprägtes Brötchen, das der backende LEH in dieser Form und Qualität nicht anbieten kann. Und die haben den Kaisersemmeln längst den Rang abgelaufen und sind der erfolgreichste A-Artikel im Sortiment. Ca. 8000 Stück gehen täglich über die Ladentheken der 8 Filialen – am Wochenende schnell die Zahl noch einmal ordentlich hoch. Und alle laufen über die Rheon. Seine „unorthodoxe“ Entscheidung – gar keine Brötchenanlage zu kaufen, hat er nicht bereut. Ganz im Gegenteil: „Kaisersemmeln gibt's natürlich überall, aber unsere Allgäuer Wecken sind etwas Besonderes.“

Erfahrungsbericht Bäckerei Steinhauser



Eugen Steinhauser



Viele der Teige reifen über Nacht in Wannen und bei kleineren Chargen lässt sich die **Rheon** sehr gut manuell beschicken.



Exaktes Gewicht: Beim **Twin Divider** verfügt jedes Transportband über das integrierte Wiegesystem mit zwei Waagen.



„HaChi“: Ihren Feinschliff bekommen die Hanf-Chia Brötchen per Hand – direkt nach dem Rundschleifen im **Cup Rounder**.



Über den **Twin Divider** aufgearbeitet, liefern die Allgäuer Wecken den „normalen“ Kaisersemmeln schnell den Rang ab.



Zwei Mitarbeiter hält der **Rheon-Abwieger** für die Aufarbeitung der Sonnenkornbrote im einreihigen Arbeitsmodus auf Trab.



Hohe Stundenleistung: 2400 Allgäuer Wecken teilt, wiegt und formt die **Rheon SR2-Linie mit Cup Rounder** in der Stunde.

Keine Kompromisse bei den Rezepten: Hohe Qualitätsanforderungen geben die Vorgabe – der **Rheon V4 Abwieger** kann der anspruchsvollen Marschroute folgen.

„Zwei in Einer“: Statt Kopfmachine und Volumenteiler: Der **Rheon Twin Divider mit Cup-Rounder** erledigt die Arbeit allein – hohe Auslastung des Allrounders, Spitzenqualität über das gesamte Sortiment.

Hohe Stundenleistungen: Der **Twin Divider** könnte schneller – aber der individuelle Feinschliff per Hand zeichnet die Backwaren aus: Auch einreihig bei den vielfältigen Brotsorten.

Laufzeit am Tag: 8 bis 10 Stunden, häufige Produktwechsel bei kleinen Chargen problemlos ohne Zeitverlust möglich; zu 100% ausgelastet.



Twin Divider im Doppelpack

Zwei **Twin Divider** erledigen im Backhaus Häussler die Aufarbeitung eines breiten Produktspektrums: Von Laugenbrezeln über Körnerbrötchen bis hin zu Baguette und Seelen reicht die Vielfalt.

Mit 15 Filialen hat das Backhaus Häussler aus Memmingen eine Betriebsgröße erreicht, die ein rationelles Arbeiten ermöglicht, aber auch zwingend erfordert:

„Wir führen eine ganze Reihe der Teige über Nacht in der Kühlung, um ein Optimum an Verquellung für die Frischhaltung zu erzielen und auch durch die verlangsamte Enzymtätigkeit die Aromaentwicklung zu fördern“, erklärt Häussler sein Qualitätsmanagement. Die fließfähigen Teige für die Nassen Seelen beispielsweise lassen sich nur von Hand oder eben mit einer **Rheon** aufarbeiten. Freilich eine der Stärken der **Rheon Abwieger** – und am Markt in dieser Disziplin sicher einzigartig – doch das System kann auch ganz anders:

**Die Herausforderung:
Fester Brezelteig**

„Wir suchten nach einer geeigneten Lösung, um unseren Brezelschlinger von Frey kontinuierlich mit Teiglingen zu beschicken zu können, die dann freilich nicht zu stark beansprucht werden dürfen, damit das Klebergerüst das Langrollen zu Strängen ohne zu reißen übersteht“, erläutert Hermann

Häussler. Direkt nach dem Teilen ohne Entspannungszeit – darauf kam es Häussler an, um einen weiteren Zwischenschritt – Absetzen / Entspannen lassen – in der Brezelaufarbeitung zu vermeiden. Und es versteht sich, dass dabei im Backhaus Häussler keine Abstriche bei der Endqualität toleriert werden.

Die Lösung: Addition der Vorteile

Und da überzeugte nur ein System: Der **Rheon Twin Divider**. Der direkte Transport über Bänder wurde von **Carlton Food Technik** in der bewährten Kooperation mit **bmTEC** realisiert, „Diese Lösung dürfte für die Brezelaufarbeitung einzigartig sein, ein Paradebeispiel, das ganz sicher Schule machen wird. „Der Clou bei dieser Lösung besteht darin, dass wir auf einen Zwischengärschrank verzichten können, was natürlich zuerst schon einmal eine Kostenersparnis bei der Investition bedeutet und den Vorteil des viel geringeren Platzbedarfs bringt.“, konstatiert Häussler. Und die Vorteile addieren sich weiter: „Die Zwischengärschränke sind prinzipiell schwierig zu reinigen und bedeuten immer einen kritischen Punkt hinsichtlich der Hygienestandards – und das ist bei der einfachen Konstruktion mit den freiliegenden Bändern von **bmTEC** nicht der Fall“, weiß Häussler zu schätzen. Perfekte Übergabe an den Brezelschlinger, außerordentlich praktisch

im Handling (verfahrbar), geringer Platzverbrauch, extrem leichte Reinigung: In der Summe: Genial einfach, einfach genial.

Flexibel einsetzbar

Das ist aber noch nicht das Ende der Fahnenstange, wenn man die Pluspunkte dieser Lösung auflisten will: „Als weiterer Vorteil kommt noch hinzu, dass wir die Rheon deutlich vielseitiger und besser auslasten können, als es bei der Anschaffung einer herkömmlichen Kopfmachine der Fall gewesen wäre.“ Denn mit dem **Twin Divider** lassen sich noch eine ganze Reihe weitere Produkte aufarbeiten, wie zum Beispiel anspruchsvolle Körnerteige für diverse Spezialbrötchen: „Unsere „Saatenkrusti“ liefen zuvor über die Feingebäcklinie, die wir nun entlasten bzw. andersweitig einsetzen können und über die **Rheon** erzielen wir eine grobere Porung sowie ein größeres Volumen bei den Saatenkrustis“, erläutert Häussler. Mittlerweile laufen 15 Produkte täglich über die beiden **Twin Divider** und die parallele Produktion ermöglicht ein sehr flexibles Arbeiten in den gewünschten Chargengrößen. Und vor allem: In der geforderten Top-Qualität!

Backhaus
häussler

Backhaus Häussler GmbH & Co KG

Hermann Häussler
Alpenstraße 79
87700 Memmingen
Verkaufsstellen: 15

www.backhaus-haeussler.de
Tel. 08331.92414-0



*„ Uns ist es wichtig, dass wir bei der erforderlichen Rationalisierung mit den beiden **Rheon-Abwiegern** den handwerklichen Charakter unserer Backwaren bewahren können.“*

Hermann Häussler

Erfahrungsbericht Backhaus Häussler



Hermann Häussler



Akribisches Qualitätsmanagement: Gut ausgekneterter Brezelteig bilden die Basis für Spitzenqualität.



Clevere Lösung: Non Stop laufen die Teigstücke über offene Transportbänder ohne Zwischengare direkt in den Brezelschlinger.



Perfektes Ergebnis: Der Strang mit stattlicher Länge zeigt nicht einen einzigen Riss an der glatten Oberfläche.



Hohe Rationalisierung: Nur das Absetzen der Teiglinge erfolgt manuell.



A-Artikel – stets frisch: Die Brezeln mit feiner Krume und „schwäbischem“ Volumen.



Beliebter Snack: Focaccia zählen zu den Rennern im Snacksortiment – rundgewirkt im **Cup Rounder**.

Gelungene Lösung: Brezelteige im kontinuierlichen Prozess aufarbeiten – ohne eine erforderliche Zwischengare: Mit dem **Rheon V4-Abwieger** möglich, da die Teige nicht strapaziert werden – eine Steilvorlage für den Brezel-schlinger.

Twin Divider und Ausrollmaschine im Duett: Kombination für die rustikalen Einschlagbrötchen „Crustis“ mit handwerklichem Charme und grober, offener Porung – direkt auf Stein im Laden gebacken – kulinarischer Genuss für 70 Cent das Stück.

Flexibel durch parallele Aufarbeitung: Beide **Twin Divider** sind mit den jeweils weiteren Ausbaustationen für den täglichen Produktionsprozess perfekt ausgelastet: Hohe Wirtschaftlichkeit, ca. 15 Produkte laufen täglich über die beiden **Rheons**.

Teigstruktur bewahren: Mit dem **Cup Rounder** lassen sich „Crustis“ (Kleingebäck aus Baguetteteig) mit 90 g und Focaccia mit 130 g Teigeinwaage „stressfrei“ rundwirken:

Carlton Food-Technik GmbH

Ansprechpartner: Peter Cleven
Schwanenmarkt 9
40213 Düsseldorf
Telefon: 0211 5229000-0
Email: p.cleven@carlton.de
Web: carlton.de

Carlton Food-Technik Süd

Ansprechpartner: Helmut Papak
Floriansweg 3
89275 Elchingen
Telefon 07308 9233503
Email: h.papak@carlton.de
Web: carlton.de

Rheon Europe Düsseldorf

Tiefenbroicher Weg 30
40472 Düsseldorf
Telefon: 0211-471950
Email: de.info@rheon.com
Web: rheon-europe.com

Termine

23. – 26. September 2017	südback 2017	Stuttgart
09. + 10. Oktober 2017	BÄKO – Hausmesse Berg und Mark eG	Velbert
25. Oktober 2017	V4-Seminar im IGV Institut für Getreideverarbeitung	Bergholz-Rehbrücke
09. November 2017	V4-Seminar bei Martin Braun KG	Hannover
14. + 15. November 2017	Stand auf der Tagung für Bäckereitechnologie	Detmold
28. – 31. Januar 2018	prosweets 2018	Köln
03. – 06. Februar 2018	Europain 2018	Paris
28. Februar 2018	3. Bakers Day beim TTZ-BILB	Bremerhaven
09. – 13. März 2018	Internorga 2018	Hamburg
20. – 23. März 2018	Anuga Foodtec 2018	Köln
11. April 2018	V4-Seminar bei Martin Braun KG	Hannover
15. – 20. September 2018	iba 2018	München