



ES KLAPPERT DIE MÜHLE

Die alte Mühlenromantik am rauschenden Bach ist auch im Heidenheimer Ortsteil Aufhausen längst Vergangenheit. Was Müllermeister Wilhelm Benz dort heute in der 12. Generation betreibt, ist aber dennoch eine kleine Erkundungsreise wert.



Unter den aktuell gerade noch rund 160 verbliebenen Mühlenbetrieben in Deutschland scheint die Kunstmühle Benz in Aufhausen schon etwas Besonderes zu sein. Nicht nur, dass sie das große Mühlensterben überlebt hat, das die Industrialisierung der Getreideverarbeitung im vergangenen Jahrhundert mit sich brachte, sie entwickelte sich vielmehr von Generation zu Generation erfolgreich weiter und kann sich heute als ein modernes mittelständisches Familienunternehmen durchaus zuversichtlich den gewachsenen Herausforderungen des Marktes stellen.

Seit 1579 im Familienbesitz

Die lange Tradition der Mühle verschaffe da schon ein gewisses Selbstbewusstsein, bekennt Wilhelm Benz, der das Unternehmen seit 1986 zusammen mit seiner Frau Ursula in 12. Generation leitet. Angefangen hat alles mit einem gewissen Michael Benz, dem Sohn des Bürgermeisters von Gussenstadt. Der nämlich heiratete Anna Eva Grob, die Tochter des vormaligen Mühlenbesitzers Hans Grob, übernahm im Jahr 1579 dessen Mühle in Aufhausen und betrieb sie in der damit ersten Generation stolze 52 Jahre lang. Eine ähnlich lange aktive Dienstzeit hat innerhalb der Benz-Generationen nur

noch Karl Eugen Benz, der Großvater des heutigen Mühlenbesitzers, aufzuweisen. Er steuerte das Familienunternehmen immerhin von 1919 bis 1963, also über 44 recht schwierige Jahre hinweg.

Wie es in der 13. Generation weitergehen wird, zeichnet sich im Übrigen schon deutlich ab. Mangels männlicher Nachkommen bei Wilhelm und Ursula Benz wird kurzerhand Tochter Christina die Tradition der Familie fortführen. Und darauf ist die gerade 25-Jährige natürlich schon bestens vorbereitet. Nach Abitur, einer Lehre als Müllerin und dem BWL-Studium an der Dualen Hochschule schloss sie dann schließlich im März dieses Jahres auch noch den Kurs zur Müllermeisterin höchst erfolgreich ab. Aktuell in der Getreidevermarktung bei der Zentralgenossenschaft in Karlsruhe tätig, will sie im April 2012 aktiv in den elterlichen Betrieb einsteigen.

Dass es neben der jungen Müllermeisterin auch noch einen jungen Müllermeister in der Aufhausener Mühle gibt, dafür ist mit Sebastian Ziegenbalg ebenfalls schon vorgesorgt. Er, der Freund und Lebenspartner von Christina Benz, hat der Liebe wegen, wie er sagt, seinen alten Beruf als Industriemechaniker an den Nagel gehängt und eine zweite Ausbildung zum Müller abgeschlossen.

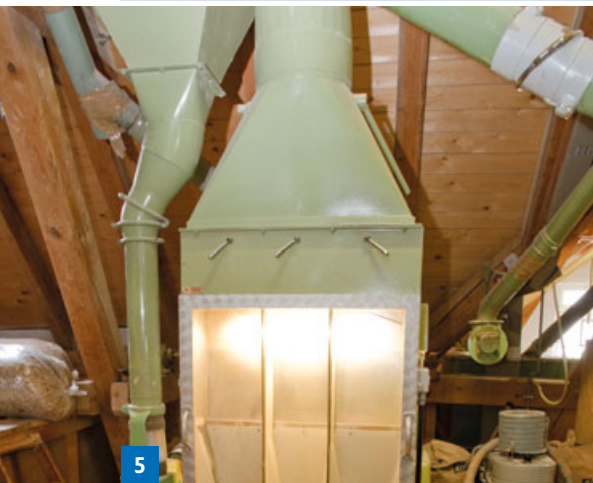
Das alte Mühlrad an der Benz [1] erinnert noch an längst vergangene Mühlenromantik. Heute steuert Müllermeister Wilhelm Benz [2] den komplexen Produktionsprozess mithilfe modernster Mühlentechnik, ehe das Mehl über eine Durchlaufschleuse [3] schließlich zur Absackstation gelangt, nachdem es zuvor im Siloturm [4] seine Reife erlangt hat.

Nach Meisterkurs und anschließendem Besuch der Müller-Technikerschule in St. Gallen sorgt er inzwischen als Müllermeister bereits für frischen Wind in der Benz'schen Mühle.

Vom Mahlstein zum Walzenstuhl

Auch als die Mahlsteine noch vom Mühlrad am rauschenden Bach angetrieben wurden, musste der Müller von einst schon eine ganze Menge an technischen Kenntnissen aufbringen, um sein Arbeitsgerät möglichst kontinuierlich „klappern“ zu lassen.

Zur aktuellen Mühlentechnik ist das aber natürlich längst kein Vergleich mehr. „Da musst du heute schon Mechaniker, Elektroniker und Lebensmitteltechnologe zugleich sein, um die komplexen Anlagen zur Herstellung unterschiedlichster Mehlsorten und der dabei anfallenden Nebenprodukte



5

Eine beeindruckende Röhrenvielfalt prägt das Innenleben der Mühle und begleitet die Produktion von der Anlieferung des Getreides über diverse Reinigungsautomaten [5-7], den eigentlichen Mahlprozess und die Mehlsammelschnecke [8] bis hin zur Absackstation [9], an der Müllergeselle Andrei Roller die Mehlsäcke abnimmt.



6



7



8



9

möglichst störungsfrei am Laufen zu halten“, erklärt Sebastian Ziegenbalg die vielfältigen Anforderungen, die an den Müller unserer Tage gestellt werden. Und wer sich das Innenleben der Aufhausener Mühle einmal anschaut, der kann sich leicht vorstellen, dass zu dessen fachgerechter Bedienung solche Multitalente gefragt sind.

Da stehen zunächst auf gleich mehrere Etagen verteilt die unterschiedlichsten Automaten zur Reinigung der angelieferten Getreidekörner, weil eine gute Reinigung nun mal die Grundvoraussetzung für eine schonende und qualitativ gleichbleibende Vermahlung des Kornes ist. „Also“, bemerkt Wilhelm Benz dazu fachmännisch, „werden in einzelnen Schritten Strohreste, Leichtkörner, Unkräuter und Sämereien, Steine,

Splitters und schließlich auch die äußeren Schalen sowie eventuell vorhandene Metallteile eliminiert.“

Über ein Gewirr von Röhren, das sich durch den gesamten Mühlentrakt zieht und in dem später auch die Zwischen- und Fertigprodukte transportiert werden, gelangt das gereinigte Korn dann zum beeindruckenden Walzenboden, dem eigentlichen Herzstück der Mühle, wie Wilhelm Benz betont. Dort stehen dicht aneinander gereiht ein gutes Dutzend sogenannter Walzenstühle, auf denen, wie früher auf den Mahlsteinen, das Korn zu Mehl vermahlen wird. Und das können pro Tag immerhin bis zu 60 Ton-

nen Getreide sein, aus denen rund 80 Prozent hochwertige Mehlprodukte gewonnen werden.

Bei weitem nicht nur Standardmehl

Als Laien denken wir bei Mühlenerzeugnissen vorwiegend an das weiße Pulver mit der Typenbezeichnung 405, das praktisch in jedem Haushalt zu finden ist. „Dabei ist die Produktvielfalt, die aus einem winzigen Weizen-, Roggen- oder Dinkelkorn herauszuholen ist, natürlich weitaus größer“, wie Christina Benz fachkundig zu berichten weiß. Da gebe es neben dem eigentlichen Mehl, das abhängig vom Mineralstoffgehalt

Die Mühle wird auch in der 13. Generation im Besitz der Familie bleiben. Darüber freuen sich (von rechts) Wilhelm und Ursula Benz ebenso wie Christina Benz und Sebastian Ziegenbalg.





10



11



12

Herzstück der Mühle ist der Walzenboden mit seinen Walzenstühlen [10-11], auf denen das Korn zu Mehl vermahlen wird. Zwischen den einzelnen Mahlvorgängen wird das Mehl auf sogenannten Plansichtern [12] ausgesiebt.

in verschiedenen Typen geliefert wird, grob umrissen auch noch den Dunst, den Grieß und den Schrot, der hauptsächlich für die Brotherstellung und als Futtermittel Verwendung fände, erklärt sie.

Gewonnen werden diese Produkte, die sich deutlich in der Teilchengröße unterscheiden, durch Aussieben zwischen den einzelnen Mahlvorgängen auf sogenannten

Plansichtersieben mit unterschiedlicher Maschengröße. Das Mehl hat zum Beispiel eine Teilchengröße von unter 180 µm, der für die Strudel- und Spätzleherstellung geeignete Dunst liegt zwischen 180 und 250 µm, der Grieß, den man vor allem für Babynahrung, Breie und Klöße verwendet, zwischen 250 und 500 µm und beim Schrot sind die Teilchen größer als 500 µm.

Die Kornteile durchlaufen also nach jedem Absieben immer wieder einen Walzenstuhl, bis alles Mehl aus dem Korn herausgelöst ist. „Wir bezeichnen diese Produktführung als Passage“, sagt Wilhelm Benz, „und je nach Vermahlungs-Diagramm durchläuft das Getreide bis zu 15 solcher Passagen.“

Dass diese Komplexität bei der heutigen Mehlgewinnung nicht ohne modernste technische Ausstattung zu bewältigen ist, versteht sich da fast von selbst. Und so ist praktisch der gesamte Produktionsablauf automatisiert: Angefangen vom etwa 2.000 Tonnen fassenden Getreidesilo mit seinen 25 verschiedenen Zellen über die bereits beschriebenen Reinigungs- und Mahlprozesse bis hin zum über 20 Meter hohen Siloturm, in dem in zwölf Zellen bis zu 500 Tonnen Mehl zur Reifung eingelagert werden können.

„Trotz allem bleibt für uns auch noch eine ganze Menge an manuellen Tätigkeiten“, sagt Müllergeselle Andrei Roller, der bei Benz seine Lehre machte und inzwischen schon seit 14 Jahren mit dabei ist. Das sei vor allem die kontinuierliche Wartung der Anlagen, das Abfüllen der Kleinpackungen oder auch die Einlagerung der Fertigprodukte in das erst Ende 2007 in Betrieb genommene neue große Lagerhaus.

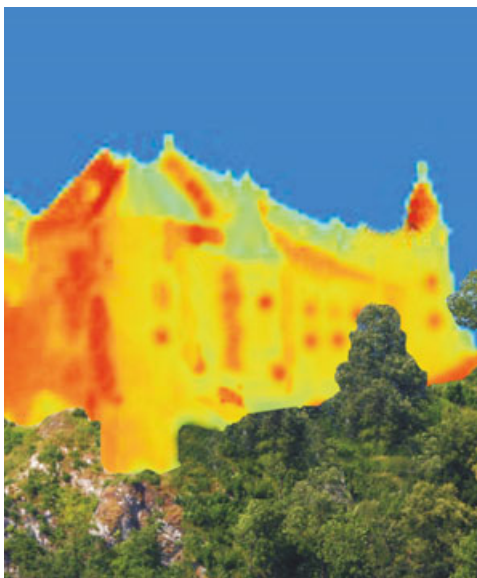
Die Ausrichtung ist regional geprägt

Wie seit jeher bezieht Wilhelm Benz sein Getreide fast ausschließlich aus der Region. Da gebe es ja immerhin ein ausreichendes Angebot an Weizen, Roggen und Dinkel, nachdem, von der Bindstein-Mühle in Esels-

DER SPEZIALITÄTEN-BÄCKER

*Wir wünschen
köstliche Weihnachten!*





HellensteinThermo

Sei helle...

Steigern Sie die Energieeffizienz Ihrer Immobilie mit **Hellenstein Thermo**:

- ✓ Sie erhalten **Thermografie-Außenaufnahmen** Ihres Gebäudes.
- ✓ Unsere Energieberater werten Ihre Aufnahmen aus und geben Ihnen Tipps zur **Verbesserung Ihrer Energieeffizienz**.
- ✓ Erkennen Sie **thermische Schwachstellen**, Feuchtigkeitsschäden und Ursachen der Schimmelbildung.

Puls der Region!

Meeboldstraße 1, 89522 Heidenheim
 Fon 07321.328-180
 Fax 07321.328-181
 www.stadtwerke-heidenheim.de



13

Der Mühlenladen [13] bietet eine Vielfalt an Produkten für den täglichen Bedarf, während im neuen Lagerhaus [14] vorwiegend die unterschiedlichen Mehlsorten für Großkunden zu finden sind.

burg abgesehen, im gesamten Kreisgebiet kein weiterer Mühlenbetrieb mehr existiere und die nächsten größeren Mühlen erst wieder in Aalen und in Ulm zu finden seien, erläutert er sein nachvollziehbares Einkaufskonzept.

Und auch die Benz'sche Fertigware bleibt vorwiegend in der Region. Kunden sind da die Supermärkte und natürlich fast alle kleinen und großen Bäckereien. Vereinzelt werden darüber hinaus etliche Stammkunden in ganz Deutschland beliefert, der am weitesten entfernte Kunde sei aber die „Deutsche Bäckerei“ in Budapest, erwähnt Wilhelm Benz nicht ohne gewissen Stolz.

Immer größerer Beliebtheit beim Endverbraucher erfreut sich jedoch der Mühlenladen der Kunstmühle Benz, der von



14

Ursula Benz, die selbst ebenfalls aus einer Müllerfamilie stammt, mit viel Liebe und Geschick aufgebaut wurde. Da findet man alles, was die Mühle so an Produkten hergibt, beispielsweise allein über ein Dutzend verschiedener Mehlsorten, eine ganze Reihe hausgener Backmischungen „ohne jeglichen chemischen Zusatz“, wie Ursula Benz ausdrücklich betont, und zudem eine breite Palette an Sämereien, Nüssen, Hülsenfrüchten, Reissorten, Gewürzen und auch an besonderen Leckereien. Also eine wahre Fundgrube für die jetzt beginnende Brötleszeit.

Bei aller modernen Ausrichtung seines Betriebs vermisst Wilhelm Benz aber anscheinend doch etwas die alte und oft besungene Mühlenromantik. Denn wie anders ließe sich erklären, dass er das alte Mühlrad irgendwann einmal wieder zum Laufen bringen will, wobei die damit zu erzeugende Energie heute gerade noch 5 Prozent des benötigten Stroms zu liefern im Stande wäre. Eine Bereicherung für das Mühlenensemble könnte es allemal sein. *kr*

Weizenmehl-Typen nach DIN 10355			Info
Mehltype	Backeigenschaften	Mineralstoffgehalt (% in Trockenmasse)	Die Typenbezeichnung orientiert sich am Mineralstoffgehalt des Mehls. Je höher die Typenzahl, umso mehr Anteile der mineralstoffhaltigen Schalenschichten sind enthalten und umso dunkler ist das Mehl. Zur Typ-Bestimmung wird unter Laborbedingungen eine geringe Menge des Mehls bei 900 °C im Muffelofen verbrannt. Die verbleibenden Bestandteile entsprechen im Wesentlichen der Mineralstoffmenge im Mehl.
Type 405	bevorzugtes Haushaltsmehl, gute Backeigenschaften	höchstens 0,50	
Type 550	backstark für feinporige Teige und als Vielweckmehl verwendbar	0,51 - 0,63	
Type 812	für helle Mischbrote	0,64 - 0,90	
Type 1050	für Mischbrote oder herzhafte Backwaren	0,91 - 1,20	
Type 1600	für dunkle Mischbrote	1,21 - 1,80	