



Raphael Bieri

Interview: Raphael Bieri und Jörg Mummenthey  
«brennpunkt»: Gemeinschaftsgastronomie/Ernährung  
IFAS 2022

# 7 Köche, 597 Mahlzeiten täglich, 4179 wöchentlich, an 3 Tagen produziert

Die Solviva AG, Pflegeheim Berntor in Thun, produziert mit ihrer Produktionsküche für vier Standorte täglich 597 Mahlzeiten an sieben Tagen die Woche. Das ergibt nach Adam Riese 4179 Mahlzeiten pro Woche, die aus der modernen Hugentobler-Produktionsküche kommen. Produziert von gerade mal vier gelernten und drei Hilfsköchen in drei Tagen die Woche. Wie ist das überhaupt möglich?

**alslp** sprach mit Küchenchef Raphael Bieri, COO Betriebe Jörg Mumenthey, beide Solviva AG, und Christian Brunner, Hugentobler Schweizer Kochsysteme AG, über die innovativen Kochsysteme, die seit 2020 in Thun in Betrieb sind.

1995 hat die Solviva AG das Pflegeheim Berntor in Thun übernommen und führt es seither als ein Haus der Solviva. Ursprünglich sollte das in die Jahre gekommene Pflegeheim saniert werden. Doch bald war klar, dass die bestehende Struktur nicht den Bedürfnissen eines modernen Pflegezentrums entsprach und nur mit unverhältnismässig grossem Aufwand angepasst werden konnte. Das betraf auch die Küche, die in Sachen Effizienz und Qualität Schritt halten musste.

Solviva Care betreibt aktuell drei Pflegezentren im Berner Oberland sowie eines in Grenchen. Eine weitere Einrichtung entsteht derzeit in Rüdtilgen-Alchenflüh. Die Solviva-Gruppe ist seit 2002 mehrheitlich im Besitz der Unternehmerfamilie Gyger sowie weiterer rund 220 Kleinaktionäre.

**alslp:** Herr Bieri, Herr Mumenthey, bevor wir uns die Leistungs- und Qualitätsmerkmale der neuen Kochsysteme bei Solviva auf der Zunge zergehen lassen – wie wurde bei Ihnen überhaupt gekocht, bevor Hugentobler ins Spiel kam?

**Mumenthey:** Klassisch, jedes Heim hat für sich gekocht, jedes Heim hatte seine eigenen Lieferanten. So wie das eben in den meisten Häusern der Fall ist.

**alslp:** Weshalb ist gerade Hugentobler mit seinen Kochsystemen ins Spiel gekommen, was war der Auslöser?

**Brunner:** Remo Stalder von Pro Culina hatte bereits im Vorfeld ein Projekt für Solviva ausgearbeitet – die Vision einer Zentralpro-

duktion von Herr Kläy. Pro Culina arbeitet stark kochsystemtechnik- und prozessorientiert. Diese Kochsysteme lassen eine Produktionsküche, wie man sie heute kennt, zu. Eine Produktionsküche eben, in der man nicht mehr klassisch sieben Mal die Woche für den Mittag kocht, aufräumt und Speisen für den nächsten Tag vorbereitet.

---

**«Zeitversetzt kochen!  
Wir müssen nicht mehr  
für DEN Mittag oder für  
DAS Abendessen kochen.»**

**Raphael Bieri**

---

Pro Culina kennt die Kochsysteme von Hugentobler und hat mit diesem Wissen die Solviva-Produktionsküche geplant. Gemeinsam hat die Solviva-Geschäftsleitung zusammen mit Pro Culina in Schönbühl die Hugentobler-Systeme angeschaut und dabei Hot-Fill, Professionelles Schockfrostern und alle anderen Möglichkeiten des Systems kennengelernt. Dabei erfuhren die Besucher, wie das System in der Praxis funktioniert und wie die Qualität der Speisen gewährleistet wird. Das war im 2017/18.

**alslp:** Was ist die Kernbotschaft – was ist der Vorteil der Kochsysteme von Hugentobler?

**Bieri:** Es ist ganz klar: zeitversetztes Kochen! Wir arbeiten von 7 bis 16 Uhr (mit Pausen) in der Produktionsküche, an 3 Produktionstagen, an denen wir für alle 7 Tage kochen, abpacken, liefern. Das mit vier gelernten und drei Hilfsköchen. Dreimal die Woche wird ausgeliefert. Sonntags haben wir geschlossen, die Produktionsküche muss nicht 7 Tage aktiv sein, hingegen sind die Aussenstandorte in Betrieb.

Dank des Produktionssystems von Hugentobler müssen wir nicht mehr am Morgen

kochen und anschliessend für den Mittag produzieren. Wir müssen demnach nicht für DEN Mittag oder für DAS Abendessen kochen. So können wir beispielsweise Rindsragout, Braten, Gulasch über Nacht garen. So können wir die Zeit tagsüber gut nutzen. Wir haben da die Möglichkeit, mit niedriger Temperatur einem Rindsbraten die erforderliche Zeit zu geben, bei niedriger Temperatur von 72 °C, während 15 Stunden. Somit hat das Kollagen Zeit, um sich in Gelatine umzuwandeln. Alles Dinge, die man sonst in normalen Tagesabläufen nicht schafft. Anschliessend werden aus den Fonds die Saucen gezogen. Wir können auch im Haus backen; wir haben immer Produktionstage und Mise-en-place-Tage. An den Mise-en-place-Tagen können wir vorproduzieren, backen, Mousse herstellen, alles schockfrostern und Saucen hotfillen. Das ist ein Riesenvorteil gegenüber den klassischen, herkömmlichen Abläufen und Koch-

## Hugentobler – Ein Familienunternehmen für die Care-Küche

Die intelligente Vernetzung von Apparaten und Kochsystemen sowie die Begleitung durch Top-Fachkräfte bringt Careküchen weiter: sie sind beweglicher beim Einkauf (regional und saisonal) und bei der Produktion der Lebensmittel – und sie haben einen attraktiveren Arbeitsplan. Die Folge davon sind ein um CHF 10.– gesunkener Verpflegungsbenchmark (Verpflegungskosten pro Bewohner pro Tag) sowie eine konstante Top-Qualität der Speisen.

Die Hugentobler Schweizer Kochsysteme AG ist marktführend als Gesamtanbieterin von Entwicklung, Herstellung, Ausbildung, Vertrieb, Coaching und Service von modernen Grossküchenapparaten und Kochsystemen. Sie ist spezialisiert auf die Organisation, Projektierung, Einrichtung und Montage von Grossküchen für Hotels, Restaurants, Gemeinschafts- und Spitalverpflegung.

prozessen. Anschliessend folgen drei Produktionstage, alles ist vorbereitet, die gesamte Mise-en-place abgewogen, Stärkenbeilagen, Fleisch etc. Anschliessend kommt das Abfüllen, für das auch noch etwas Zeit benötigt wird.

Im Sunnepark Grenchen, mit seinen drei Stockwerken, haben wir 20 Bewohner, für die wir exakt portionieren können – sei es Geschnietzeltes, etwa 2 kg, oder Nudeln und andere Speisen. Somit müssen die Mahlzeiten an den Aussenstandorten nur noch aufbereitet werden. Die Köche und Hilfsköche können noch eine Suppe oder Salat dazugeben. 70 Prozent der Speisen jedoch werden in der Zentralküche in Thun gekocht.

Die gekochten Speisen für die nächsten zwei Tage werden kalt ausgeliefert, dann vor Ort an den Aussenstandorten aufbereitet und fertiggekocht. Da ist das Gastronomie-Team im Einsatz, das stockweise das Finishing der Speisen mit entsprechenden Geräten vornimmt. Die Programme der Kombi-Steamer sind jeweils eingestellt, angeschrieben und etikettiert. Die Bewohner riechen jeweils den Duft der Speisen, das schafft Atmosphäre. Für die Bewohner ergibt sich so auch so etwas wie Entertainment. Und wir in Thun können uns so wirklich den ganzen Tag auf die Produktion fokussieren und Bestellungen und Menüpläne erstellen.

**«Die Bewohner riechen jeweils den Duft der Speisen, das schafft Atmosphäre.»**

*Raphael Bieri*

**Brunner:** So bleibt mehr Zeit für das Wesentliche. Als die Küche früher noch täglich unter Druck stand, auf den Mittag hin zu kochen, wurden wohl auch Fertigsaucen und andere Convenience-Produkte eingesetzt, um beispielsweise ein Fleischgericht abzurunden. Seid ihr heute in der Lage, noch mehr selbst und frisch zuzubereiten?

**Bieri:** Das ist in der Tat ein Riesenvorteil. Wir können mehrmals in der Woche Kalbsjus ansetzen. Auch Geflügelfonds, den wir später verwenden können, alles selbst einbeizen und marinieren. So bereiten wir momentan gerade Coq au vin in Rotwein mit dem Fond zu, den wir vorgängig produziert haben. Das ergibt für alle Bewohner an allen Solviva-Standorten ein qualitativ hochstehendes Produkt, das man nie und



*Blick in die Produktionsküche.*

nimmer fixfertig erhält. Durch das Produktionssystem haben wir die Chance, alles von Grund auf anzusetzen, zu kochen und dem jeweiligen Produkt die nötige Zeit zu geben. Fonds, Bouillons, Crèmes, Mousse – alles bereiten wir ohne Hilfsmittel selbst zu, richtig klassisch, mit Eiweiss etc. Das geht nur, weil wir entsprechend Zeit haben für die Produktion. Mit einem herkömmlichen System gelänge das nicht.

**alslp:** *Dann braucht es für die Produktionsteams Spezialisten, die die Feinheiten beim Kochen beherrschen, sonst nützt alles nichts?*

**Bieri:** Ja, gute, gelernte Köche. In der Produktionsküche braucht es Top-Fachleute. Aber wir brauchen auch gute Hilfsköche fürs Gemüserüsten, für Reinigungen etc. Zum Thema Qualität sei noch hinzugefügt: Wir lassen immer wieder im Labor testen – so etwa Pilzrahmsaucen, Bolognese und anderes. Bolognese hat z. B. eine MHD (Mindesthaltbarkeitsdauer) von 21 Tagen, die Werte sind immer einwandfrei. Teigwaren, Reis, Geschnietzeltes, das wird immer frisch gekocht, frisch abgefüllt, frisch kommissioniert. Das geht am nächsten Tag an die Aussenstandorte, wird zwei Tage später aufbereitet und steht danach auf der Menükarte.

**Mummenthey:** Früher hatten wir ja all die Küchenchefs in den verschiedenen Küchen. Als die Kochsysteme eingeführt wurden, hiess es von dieser Seite her: «Ich kann ja so gar nichts mehr kochen». Nun, früher hatten sie halt, wenn sie unter Stress waren, einfach «Tamtam» genommen und etwas Rahm hinzugefügt, und fertig war das Dessert. Heute haben wir sehr gute Köche, die wir in der Finish-Küche der jeweiligen Standorte ausbilden. Das sind nicht mehr die «Chefköche», sondern Köche in der Rolle als Kochverantwortliche, die im Finish die Verantwortung tragen. Der Finish ist etwas vom Wichtigsten. Ein Koch an dieser Stelle, der das Flair für den Finish nicht hat, wäre untragbar.

**alslp:** *Vermutlich haben auch Fluktuationen stattgefunden*

**Mummenthey:** Ja, es gab Widerstand. Durch den partizipativen Führungsstil von Raphael Bieri konnten wir jedoch fast alle Köche halten.

**alslp:** *2017/18, ein Blick zurück. Damals wurde auf den verschiedenen Stationen noch auf herkömmliche Weise gekocht – jeder hat sein eigenes Süppchen gekocht...?*



Schmorgerichte werden im Hold-o-mat butterzart gegart.  
Und das erst noch bei maximaler Energieeffizienz.

**Mummenthey:** Ja, manchmal besser, manchmal etwas weniger (lacht).

**alslp:** *Nochmals nachgehakt: Was war es denn wirklich der Entscheid, der zum Wechsel führte? War die Kostenfrage oder die Frage nach der besseren Qualität?*

**Mummenthey:** Die Qualität stand an oberster Stelle! Aber es gibt selbstverständlich auch die unternehmerische Sicht, weil Solviva am Wachsen ist: der Sunnepark, der von 65 auf heute 120 Betten zulegte; Berntor entwickelte sich von einem fünfziger zu einem achtziger Haus; Rialto von einem dreissiger zu einem fünfziger Haus, Chappelle, ein siebziger Haus, und im 2023 kommt Alchenflüe, ein sechziger Haus, dazu. Das ist ein bemerkenswerter Wachstumsschub. Hinzu kommt noch die Ostschweiz, aber das hat mit diesem Bereich nichts zu tun. Das ist eine Entwicklung in rasanten Schritten, die wir durchlaufen – das war der Auslöser. Und – wir wollen effizienter werden bei gleichzeitig hoher Qualität.

**alslp:** *Eine ketzerische Frage – das Ganze ist doch auch ein betriebswirtschaftliches Thema. Hat man Vergleiche angestellt, herkömmliche Küche vs. Produktionssysteme?*

**Mummenthey:** Pro Culina hat die Kennzahlen ermittelt, die Zahlen über die unterschiedlichen Kosten in der Gastronomie jedes Heimes sind bekannt. Wir haben Vergleichswerte und müssen natürlich auch schauen, dass wir uns innerhalb vorgegebener Budgets bewegen.

**alslp:** *Es soll Widerstände seitens der Köche gegeben haben...?*

**Brunner:** Es gab Küchenchefs, die sich bereits beim Umbau die geplante Küche anschauten, und sagten, «vergesst es, in dieser Küche kann man nicht arbeiten», weil sie den Grundgedanken und die Vision nicht hatten. Wenn natürlich jemand gewöhnt ist, täglich sein eigenes Süppchen zu kochen, und es kommt eine mo-

derne Produktionsküche, findet der sich nicht ohne Hilfe zurecht, weil er die Idee, die Funktionsweise, die dahintersteckt, nicht kennt.

**Mummenthey:** Es gab einen Part, den Pro Culina nicht begleitet hat, den zwischenmenschlichen Part, die Überzeugungsarbeit. Diese Arbeit haben wir geleistet, wir haben jeden Küchenchef miteinbezogen beim Wechsel auf die Kochsysteme.

**alslp:** *Pro Culina hat Sie ein Jahr lang begleitet. Wie oder wo erfolgte das?*

**Bieri:** Ausschliesslich hier bei uns. Wir haben alles da an Geräten, inklusiv das Fachwissen. Auch in Zukunft wird das der Fall sein, wenn wir dereinst mit Sous Vide arbeiten.

**Mummenthey:** Wichtig ist in diesem Zusammenhang, dass wir allen unser Leitbild, unsere Werte und unsere Visionen vermittelt haben, um Widerstände zu überwinden. «Wir sind Solviva! Wir wollen das leben!» Diesen Aspekt darf man nicht unterschätzen nebst all dem fachlichen Know-how, das Raphael Bieri vermittelt.

## Kochsysteme, in der Produktionsküche Solviva Berntor im Einsatz

### Hot-Fill

Flüssigkeiten werden kochend heiss bei mindestens 85 °C in kochfeste Beutel abgefüllt und versiegelt. Anschliessend werden die Beutel im Schnellkühler auf < 4 °C abgekühlt. Produkte: Suppen, Saucen, Cremes, Fleischgerichte mit Sauce wie Ragout und Geschnetzeltes. Vorteile: Das System ermöglicht die Vorproduktion von Flüssigkeiten an 2 Tagen pro Woche. Durch die gezielte und organisierte Produktion über Hot-Fill kann der Conveniencegrad gesenkt werden. Die Haltbarkeit der Hot-Fill-Komponenten liegt bei 21 Tagen.

### Über Nacht- und Niedertemperaturgaren im Hold-o-mat

Fleisch wird bei tiefen Temperaturen über längere Zeit gegart. Der Prozess der Fleischreifung wird durch diese Garmethode beschleunigt und das Fleisch wird gleichmässig zart und gar. Vorteile: Gleichmässig weiches Fleisch, energieschonende Zubereitung, Reduktion des Garverlustes um 20 Prozent, dadurch saftiges Fleisch, welches sich optimal für die Regeneration eignet und massive Kosteneinsparung ermöglicht.

### Professionelles Schockfrostern

À-la-carte-Gerichte/Komponenten, Patisserie, vegane/vegetarische Gerichte etc. werden in grösseren Chargen vorproduziert und bei –40 °C schockgefrostet. Lagerung bei –18 °C. Durch das schnelle Einfrieren entstehen keine Qualitätsverluste. Nebst den hauseigenen Fertigprodukten eignet sich das Professionelle Schockfrostern auch für Rohprodukte wie Fisch, Früchte, Fleisch, Nischenprodukte, Apéro-Komponenten, Dessertbuffets, etc. Vorteile: Effizienz, keine Qualitätsverluste, besserer Einkauf, breitere Angebotsgestaltung, schnellere «Schick-Zeiten».

### Professionelles Schnellkühlen

Lebensmittel werden bei einer Umgebungstemperatur von 0 bis –40 °C innerhalb von maximal 90 Minuten bis in den Kern auf +3 °C abgekühlt. Garfrische und Geschmack werden vollständig konserviert und die Haltbarkeit der Lebensmittel wird je nach System verdreifacht.

**«Die Köche müssen sich auf dieses Kochsystem einlassen, um zu sehen und zu begreifen: Das ist eine Riesenchance für uns, diese Küche.»**

Christian Brunner

Wenn ich heute zu einem Küchenchef gehe, und ihm sage, schau, du kannst die Schokokuchen professionell schockfrostern und in drei Wochen herausnehmen – das ist wie frisch gebacken. Das glaubt der mir nicht! Weil er das nicht kennt, weil herkömmliches Einfrieren – zu Recht – für ihn als Koch negativ besetzt ist. Für ihn gilt: alles frisch zubereiten und eben täglich frisch kochen. Darum ist es zwingend, dass man diese Systemtechnik einmal in der Praxis besichtigt und rudimentär kennenlernt. So kann man Köche überzeugen, und sie sagen unter anderem, «hey, der Kuchen ist aber gut, auch wenn wir ihn soeben erst aufgetaut haben». Die Köche müssen sich auf dieses Kochsystem einlassen, um zu sehen und zu begreifen: Das ist eine Riesenchance für uns, diese Küche. Wenn

man sie dort abholen kann, ist es das Beste, was passieren kann. Hugentobler bietet übrigens bei Bedarf auch Langzeit-Coachings an, wo wir uns die Frage stellen: «Was könnte noch verbessert werden, was hat sich da an alten Gewohnheiten wieder eingeschlichen?»

**alslp:** *Wie steht es bei Anstellungsgesprächen, sind die Bewerber, die Köche per se bereit, sich spontan auf die neuen Kochmethoden einzulassen und die berufliche Vergangenheit über Bord zu werfen?*

**Bieri:** Ich lege das einem Bewerber jeweils im Detail dar, mache mit ihm eine Vorbereitungsarbeit, zeige den Weg auf mit dem Abfüllen, mit dem Softwareprogramm. Und ich betone jeweils, hier kann man viel lernen, sich neues Fachwissen aufbauen.

**alslp:** *Suchen Sie aber eher gezielt Köche, die sich mit dem System bereits auskennen?*

**Bieri:** Gezielt nicht. Der Bewerber muss einfach bereit sein, sich auf das System einzulassen. Er hat beispielsweise auf einem Aussenstandort beim Regenerieren der Speisen viel mehr Kontakt mit den Bewohnern, weil ihm dazu mehr Zeit bleibt. Er lernt die Bewohner

näher kennen und befasst sich auch mit dem Thema Spezialkost vertieft.

**alslp:** *Ist Koch ein Mangelberuf?*

**Bieri:** Naja, es hat nicht mehr so viele Fachkräfte wie auch schon. Wichtig ist ja auch, selbst Köche auszubilden, anstatt zu jammern. Aber es ist schon so: Junge wollen nicht mehr mit Zimmerstunde und 12-Stunden-Tag leben. Und sie wollen ihre angestammte Region nicht verlassen. Ich bin 10 Jahre lang in der ganzen Schweiz tätig gewesen, habe viele Häuser bis hin zur gehobenen Gastronomie kennengelernt. Das wollen die heute nicht mehr. Aber man kann sich nach der Lehre bei Solviva auf die Gemeinschaftsgastronomie spezialisieren, das hat Zukunft!

**alslp:** *Wie viele Lernende haben Sie momentan?*

**Bieri:** Am Anfang, vor dem Umbau, hatten wir mehrere. Aufgrund der Umstrukturierung haben wir eine Pause eingelegt. Der Sunnepark hat jetzt einen Lernenden. In der Produktionsküche werden wir ab 2023 wieder einen Lernenden einstellen.



Das Finishing – wichtiger Abschluss auf den Stationen.



Spezial- und Püreekost aus der Finishing-Küche.

**alslp:** *Ich komme zurück auf die verschiedenen Speisen. Es gibt ja noch Vegan, Vegetarisch und andere Spezialdiäten, etwa für Allergiker. Wie spezifisch müssen Sie da aufgestellt sein, können Sie das in der Produktionsküche alles abdecken und definieren?*

**Bieri:** Wir haben eine Zwischenlösung, die für uns stimmt. Wir haben jeden Mittag ein Tagesmenü, mit allen Hauptkomponenten aus der Produktionsküche. Ebenso das Nachtessen. Zusätzlich bieten wir täglich ein vegetarisches Mittagessen an. Das haben wir angepasst, Stärkenbeilage, Gemüse und eine fleischlose Hauptkomponente. Das ist ein separates Menü, ebenfalls von uns aus der Produktionsküche. Wenn ein Aussenstandort «Vegan» oder «Allergie» benötigt, stehen wir mit Rat und Tat zur Seite. Für Spezial- und Püreekost oder für andere spezielle Wünsche haben wir die gelernten Köche und Hilfsköche in der Finish-Küche. Ich habe in dem Sinne mitgeholfen, dass wir ein Tagesmenü, vegetarisch, komplett beschicken: Mittwoch nachmittags haben alle ein Vegi-Menü. Abends gibt es dann wieder eine Mahlzeit mit Fleisch. Mittlerweile schätzen das die Bewohner.

**alslp:** *Jetzt haben wir bereits verschiedene Begriffe gehört. Welche Verfahren brauchen Sie am meisten, welche ganz sicher? Welches sind die wichtigsten aus der Hugentobler-Philosophie?*

**Bieri:** Wenn man diese Produktionsküche startet, ist die Infrastruktur sehr wichtig.

Solviva verfügt über eine Top-Infrastruktur. Beispiel: Wenn man Reis kocht, haben wir eine MHD von bis zu vier Tagen. Das lässt sich jedoch nur mit der richtigen Infrastruktur realisieren: mit geeigneter Schnellkühl- und Schockfrostechnik. Das ist sehr wichtig. Mit dem System Hot-Fill wiederum füllen wir alle flüssigen Produkte und sogar Bolognese in Vakuumbbeutel ab. Und Hot-Fill ist eine Art Pasteurisationsprozess, der eine Mindesthaltbarkeit von 21 Tagen gewährleistet. Mit dem Hold-o-mat garen wir alles Geschmorte über Nacht. Das hat auch seinen Vorteil. Wir können das Fleisch sautieren, einen richtigen Saucen-Ansatz entwickeln und mit diesem Fond über Nacht garen. Am Morgen ist das Fleisch fixfertig, genau auf den Punkt gebracht, schön zart.

**alslp:** *Welche Verfahren brauchen Sie am meisten?*

**Bieri:** Hot-Fill, Schockfrostern und Schnellkühlen. Diese Systeme kommen auch bei Desserts und Crèmes zum Tragen. Desserts sind bei uns täglich auf dem Menüplan. Patisserie ist ja bekanntlich eine Herausforderung für uns Köche. In der Produktionsküche kann man sich nun auch als Koch mit Desserts für 400 Leute bewähren, das sind immerhin ca. 20 Liter. Dank Produktionsküche können wir uns beispielsweise dazu entschliessen, 400 Portionen Schoko-Mousse stressfrei im Schockfrost Verfahren herzustellen, die wir später auftischen können. Hot-Fill und Schnellkühlen sind für uns die beiden wichtigsten Verfahren.

**alslp:** *Was war die allergrösste Herausforderung bei der Umstellung vom Herkömmlichen auf die Kochsysteme von Hugentobler?*

**Bieri:** Dass man sich damit auseinandersetzt – auf ein anderes Kochen! Wenn man konventionell kocht, kocht man eben viel mit hohen Temperaturen, damit es schnell geht. Mit unserem System können wir aber beispielsweise ein Schnitzel nicht einfach nur braten und so dem Bewohner servieren – wir müssen uns da überlegen: wie viel Farbe oder Bräunung gebe ich. Wir kühlen es herunter, damit wir es später aufbereiten können mit unseren Programmen, damit es perfekt für den Bewohner fertig ist. Das sind Prozesse, die wir uns aneignen mussten. Pouletbrust für Pouletgeschnetzeltes ist perfekt, wenn man es à la minute sautiert und mit der Sauce sofort serviert. Für unser System bevorzugen wir aber Pouletschenkel; das Poulet wird so saftiger. Auch beim Einkauf muss man sich bewusst sein, dass ein Produktionsprozess dahintersteckt. (Es folgten diverse Beispiele.) Es ist einfach ein anderes Kochen!

**alslp:** *Da müssen Sie gewissermassen vordenken beim Kochen – wie ist jetzt der Prozess, wie muss das Kochgut, zum Beispiel eben Pouletfleisch, beschaffen sein? Braucht es da eine gewisse Vordenkerrolle?*

**Bieri:** Absolut! Ich sehe das auch bei mir. Wenn mich jemand von der Pflege in der

<b>Solviva AG, aktuelle Produktionszahlen der Produktionsküche in Thun</b>	
(jeweils Anzahl Mahlzeiten pro Person und Standort)	
<b>Sunnepark Grenchen</b>	
Bewohner-Mahlzeiten	100
Kita-Mahlzeiten	26
Bistro-Mahlzeiten	42
<b>Chappelen Seftigen</b>	
Bewohner-Mahlzeiten	40
Tagesschule-Mahlzeiten	23
<b>Spissibach Leissigen</b>	
Bewohner-Mahlzeiten	36
<b>Berntor Thun</b>	
Bewohner-Mahlzeiten	80
<b>Produktionsküche Solviva AG</b>	
Gegenwärtiges Total:	≈600

Garderobe fragt, was es heute zu essen gibt, denke ich, oha, ich weiss das doch gar nicht! Denn wir sind mit dem Prozess zeitlich immer viel weiter (lacht). Ich mache immer für zwei Wochen Menüplanung, was ich mir vorstelle – das kommt dann möglicherweise zwei Monate später auf den Tisch. Das wird so für alle Standorte, für alle Bewohner umgesetzt. Auch die Bestellungen erfolgen drei Wochen im Voraus. Somit hat der Lieferant auch die Zeit, um grosse Bestellungen zu managen. Ich bewege mich immer in der Zukunft (lacht). So überlegen wir uns bereits zum Jahresbeginn, was das Ostermenü sein könnte.

**alslp:** *Ja, und wie sind Sie von Hugentobler betreut worden?*

**Mummenthey:** Hugentobler ist unser Partner, es läuft hervorragend!

**alslp:** *Sie beliefern vier Standorte. Können Sie uns über die Menge etwas sagen?*

**Bieri:** Wir haben noch ein Bistro im Sunnepark. Sowie zwei Tagesschulen, eine Kita und eine Tagesschule. Somit sind wir bei rund 500 Mahlzeiten pro Tag. 70 Prozent davon kommt fixfertig aus der Produktionsküche, 30 Prozent aus der Finish-Küche – etwa Blattsalate, Suppen, die sie selbst kochen, sowie Frühstücke komplett, ebenso die kleinen Dekorationsachen mit Kräutern etc. Auch die kalten Sachen wie Café complet kommen aus der Finish-Küche des jeweiligen Hauses.

**alslp:** *Die Portionierung für die Bewohner – was, wenn jemand mal einen Riesenhunger verspürt...*

**Bieri:** Wir kennen die Durchschnittswerte pro Portion, so dass wir praktisch kein Foodwaste verursachen, und wir können auf den Aussenstation die Portionen situativ, schnell und individuell, anpassen.

**alslp:** *Der Produkteinkauf geht hauptsächlich über TransGourmet, sagten Sie. Wie steht es mit dem Regionalen?*

**Bieri:** Wir agieren regional. Weil wir zentralisiert kochen, kaufen wir auch zentralisiert ein. So ergeben sich grössere Mengen, was sich günstig auf den Preis auswirkt. Dass ein Standort wie früher für ein Produkt fünf verschiedene Lieferanten berücksichtigte – das ist passé. Regional ist unser Einkauf trotzdem noch; das Gemüse kommt vom Berner Seeland. Wir kaufen hauptsächlich nur Schweizer Fleisch ein, Schweizer Poulets und

Gemüse. Das Brot stammt von einer grossen Bäckerei, damit wir alle Standorte quasi en bloc beliefern können. Diese Art des Einkaufens hat Einsparpotenzial. Und wir haben so auch immer direkt Einfluss auf die Herkunft und Qualität des Produktes.

**alslp:** *Welche Zukunftspläne hat Solviva?*

**Mummenthey:** Wir wachsen und haben die Firma neu aufgestellt. Es gibt neu die Viva-Gruppe als «Dach und Mutterhaus». In der Gruppe befindet sich die Solviva, das ist der Altersbereich. Dann gibt es die Cereviva, mit dem medizinischen Postakutbereich für Hirnverletzte, der auch im Sunnepark positioniert wird, schwerpunktmässig aber in Flawil im Kanton St. Gallen domiziliert ist. Wir

arbeiten auch mit Reha-Kliniken zusammen. Die Langzeitpflege spezialisiert sich ebenfalls mit Konzeptabteilungen, Psychiatrische Pflege und Betreuung, mit Aufnahme Pflege-notfälle rund um die Uhr, Palliativpflege u.a. Dazu bauen wir unsere Häuser eigens um. In der Gastronomie und dem Bestellwesen werden wir die Prozesse laufend analysieren und der Entwicklung anpassen. Was für unsere Gastronomie entscheidend ist: Mit diesen Kochsystemen können wir problemlos wachsen und die Anzahl der zu produzierenden Mahlzeiten jederzeit erhöhen!

**alslp:** *Wir danken Ihnen für dieses interessante Gespräch und die ausführliche Einsicht in die Produktionsküche der Solviva AG, Pflegeheim Berntor in Thun!* ■



**Raphael Bieri,  
Produktionsleiter Küche**

Ausbildung zum Koch im Parkhotel Bad Zurzach, anschliessend diverse Stationen in Hotels und Restaurants in gehobener Gastronomie. Sous-Chef im Parkhotel Oberhofen. 2018 Gemeinschaftsgastronomie Solviva, 2018 Sunnepark Grenchen, zugleich Weiterbildung zum Chefkoch mit eidg. Fachdiplom. Step by step Übergang in die Produktionsküche, 2022 Produktionsleiter Solviva.

**Jörg Mummenthey,  
COO Betriebe Solviva-Heime**

Ursprünglich Förster, dann Wechsel ins Gesundheitswesen mit Ausbildungen in Pflege und Gesundheitsmanagement und fortlaufende höhere Fach- und Führungsweiterbildung. Beginn im Solviva-Zentrum «Sunnepark» als Pflegemanager und später Geschäftsführer im Sunnepark. 2021 Mitglied der Solviva-Geschäftsleitung in der Rolle als COO Betriebe. Neuorganisation des Gesamtunternehmens mit allen Bereichen (Immobilien, Betriebe, Finanzen und HR).