





Grenzgänger

Es gibt sie noch, die technologischen Neuheiten im Backwarensortiment. Auf der Anuga Food-Tec stellt die Snack Academy Kleingebäck vor, das getaucht frittiert statt gebacken wird. Das Ergebnis ist sensationell, vor allem, wenn das Verfahren für halbgebackene Ware genutzt wird.

Die ersten Praxistestreihen sind gelaufen, die beteiligten Bäcker begeistert, die Ergebnisse verblüffend. Focaccia, Kleingebäcke und auch Baguettes lassen sich getaucht in einem Fettbad backen, ohne dass sie anschließend deutlich mehr Fettgehalt aufweisen als traditionelle Brötchen aus dem Etagen- oder Stikkenofen.

>> lesen Sie weiter auf Seite 14

3-ETAGEN TUNNELOFEN FTM MIT **BBB™**



MECATHERM

Automatische Produktionsanlagen für gemischte Produktion :

BLOC HP II



MECATHERM innoviert bei seinen automatischen Produktionsanlagen für Bäckereiprodukte : frisch oder gefroren, gebacken oder vorgebacken auf Blechen oder freigeschoben. Bis heute bekannt für seine Anlagen für Produktion auf Blechen – Standardanlage 600 x 800, 2500 Baguettes/Std.; MEGALINE I & II Anlagen, 5000 bis 7000 Baguettes/Std. – oder freigeschoben, erweitert MECATHERM nun seine Produktpalette mit einer neuen Kopfmachine für Teige mit hoher Teigausbeute, dem **HP II** und dem neuen Ofen **FTM** mit dem patentierten Konzept Boden-BackBeschleuniger, **BBB™**, einzigartig auf dem Weltmarkt und mit sehr hoher Flexibilität im Gebrauch. Die Integration dieses Ofens in eine automatische Anlage erlaubt die gemischte Produktion, freigeschoben oder auf Blechen mit automatischer Lagerung und Entladung der Gärgutträger und Backbleche.

Der neue Bloc HP II ist eine automatische Kopfmachine für die Teilung, das Vorgären, das Langwirken und das automatische Absetzen von Teigen mit hoher Teigausbeute. Der Teigteiler ist mit einer pneumatischen Vorrichtung zur Verarbeitung von Teigen mit Kesselgare ausgestattet. Der Bloc erlaubt das Absetzen

MEGALINE I + II



MECATHERM



Zu den zahlreichen herausragenden technischen Vorteilen des Ofens FTM zählen folgende :

- Kontrollierte Krustendicke
- Produktion von vorgebackenen freigeschobenen Produkten mit sehr kurzen Backzeiten, d.h. hohem Wassergehalt ohne Setzfaltenrisiko und somit verlängerter Lebensdauer
- Bodenkruste ohne Markierung
- Produkte mit wilder Krümme und offener Porung
- Schnelle und flexible Reaktionszeiten bei Umstellen der Backparameter

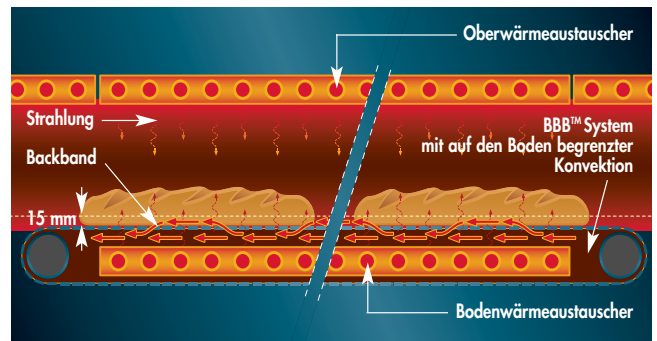
freigeschoben/auf Blechen oder auf Blechen/freigeschoben mit 3-Etagen Tunnelofen FTM

von Baguettes und Brötchen auf Muldenblechen oder flachen Blechen.

Diese Kopfmaschine erlaubt die Produktion von bis zu 3750 Baguettes/Std. und von durch Teilung erhaltenen Nebenprodukten. Die Gewichtspalette reicht von 35 g bis 900 g Teig. Für das Langwirken von Kurzbroten mit hoher Produktionsleistung ist der HP11 mit neuen Vorrichtungen ausgestattet, die das Schwenken und Einführen der Teiglinge in das Walzwerk ermöglichen.

Der neue Ofen FTM ist der erste Ofen mit BodenBackBeschleuniger **BBB™**, der das Backgut mit differenziertem Wärmeaustausch bäckt : der Ofen bäckt den Produktboden mit Konvektion und den oberen und seitlichen Produktteil durch Strahlung. Durch seine hohe Produktionsflexibilität erlaubt der FTM sowohl das Backen von freigeschobenen Produkten als auch das Backen auf Blechen zur Herstellung von frischen, voll- oder vorgebackenen Produkten oder solchen, die tiefgefroren werden.

BBB™ BACKPRINZIP EINER ETAGE DES OFENS



Diese Firmen stehen für die Snack Academy auf der Anuga FoodTec



Die Firmenlogos der Teilnehmer von links nach rechts:
f2m food multimedia gmbh,
Josef Opelka,
FOOD TECH NOLL,
MIWE Michael Wenz GmbH,
Ulrich Gerhardt Consulting GmbH

Wer sie anfasst, bekommt keine Fettfinger und wer reinbeißt, schmeckt kein Fett, sondern saftig aromatische Gebäcke.

Die Backzeit verkürzt sich in der Fritteuse gegenüber Ofenbacken um rund 75%, was dem Feuchtigkeitsgehalt der Krume zugute kommt. Backt man die Gebäcke auf diese Weise fertig, sollten sie möglichst zeitnah verzehrt werden, weil so viel Feuchtigkeit mit der Zeit natürlich zu wandern beginnt und die Kruste aufweicht.

Ideal aber zeigt sich das von Ulrich Gerhardt entwickelte Verfahren im Einsatz für halbgebackene Ware. Aus der Fettbackstation kommen Gebäcke, die einen hohen Feuchtigkeitsanteil haben, nicht splittern, lange saftig bleiben, auch wenn sie verpackt sind, und sich im klassischen Ladenbackofen schnell zu knusprigen Kleingebäcken aufbacken lassen, die auch danach immer noch so saftig sind wie Brötchen frisch von der Herdplatte.

Das Geheimnis steckt in der Vormischung, die, je nachdem ob mit oder ohne E-Nummern auf dem Etikett, mit 10 respektive 6 – 7% die technologische Basis für das Produkt bildet. Der damit hergestellte Teig enthält je nach Wunsch mehr als 10% Roggen, die TA liegt bei 167.

Mit ein wenig Phantasie lässt sich daraus eine ganze Bandbreite mediterraner Gebäcke zaubern, Focaccia, Kleingebäcke, Baguettes, ergänzt um getrocknete Früchte, Oliven, Kräuter, ja selbst süße Varianten sind denkbar.

Drei Stunden Gare brauchen sie im direkten Verfahren, im indirekten kann man sie perfekt über Nacht in den Gärunterbrecher stellen.

Die Krumenstruktur lässt sich steuern und reicht von grob-rustikal bis ganz fein, dann allerdings geht es nicht ohne Emulgatoren. Auch die Fettaufnahme ist durch

die Mischung steuerbar. Selbige ist übrigens Ei-frei. Alles, was hier im Tauchbad wirkt, sind die physikalischen Kräfte des Wassers im Teig. Selbst bei süßen Varianten tauchen keine Assoziationen zu Fettgebäcken auf. Das inzwischen zum Patent angemeldete Verfahren ist denkbar einfach. Zur Teiglingsproduktion verwendet man das klassische Equipment, das auch zur Brötchenherstellung genutzt wird, egal ob Teigbandverfahren oder klassische Brötchenanlage. Der Teigteilvorgang sollte allerdings nicht unter Öleinsatz stattfinden.

Frittirt wird in der Fettpfanne, die mit tiefer Wanne und Tauch-

technik ausgerüstet sein sollte oder nachgerüstet werden muss. Wer es komfortabel mag, leistet sich die MB 1200 Master von Opelka, Remseck am Neckar, die auch auf der Anuga FoodTec zu sehen sein wird und speziell für dieses Verfahren mit Beschickungssystem, Einlaufband und Rondell am Auslauf ausgestattet wurde.

In Köln zeigen sich die frittierten Kleingebäcke als Halbgebackene. Dazu werden sie in einem Froster von der Miwe Michael Wenz GmbH, Arnstein, in den Tiefkühlschlaf versetzt und anschließend in einem aero-Ladenbackofen von Miwe fertig gebacken. ■

Anschauungsunterricht

Der zweite Schwerpunkt der „Snack Academy“ auf der Anuga FoodTec wird die Präsentation des neuen Noll'schen Verfahrens zur Herstellung eines Teigbands sein (wir berichteten in der Ausgabe 1/2006 darüber).

Die neue Erfindung von Dr. Bernhard Noll soll helfen, die Spannung aus dem Teigband zu nehmen, die beim ersten Walzvorgang entsteht und deshalb praktisch immer dazu führt, dass der Teig schnurrt.

Die Anlage, mit der Dr. Noll das Teigband formt, besteht aus einer Schneckenförderung, einem viereckigen Rohr und einer Matrize. Die Matrize nimmt einen Raum von 50 x 50 cm Grundfläche und 30 cm Höhe ein und wiegt ca. 25 kg. Der Teig wird mit der Schnecke in das Rohr gefördert und dort mit einem Druck von zwei bar durch eine Matrize, die den Teig in schmale Bahnen schneidet, die sich nach dem Austritt aus der Matrize nebeneinander wieder zu einem Teigband vereinigen. Die Strecke, die jedes Teigband dabei zurücklegt, ist gleich lang, so dass es zu keinerlei unfreiwilliger Dehnung kommt.

Dr. Nolls Forschungsanlage liefert ein Teigband von 15 mm Dicke. Selbst wenn dieses Teigband jetzt dünner gewalzt wird, wird das Verjüngungsverhältnis niemals so stark sein wie bei der Teigbandformung auf üblichen Anlagen und somit auch nicht die Dehnungsbelastung und die daraus resultierende Neigung zum „Zusammenschnurren“ des Teigs. Dafür hat das Teigband, das aus der Noll'schen Anlage entlassen wird, eine scharf geschnittene Außenkante bei exakt definierter Breite und Dicke. Das Verfahren eignet sich für alle Arten ungegarter Teige. Derzeit liegt die Stundenleistung bei 750 kg /Teig pro Stunde, Steigerungen oder auch kleinere Anlagen sind möglich.



Anschauungsunterricht in Köln. Auf der Anuga FoodTec führt Dr. Bernhard Noll sein neues Verfahren zur Herstellung von Teigbändern vor.

Anuga FoodTec 2006
Internationale Fachmesse für
Lebensmittel- und Getränketechnologie

4. bis 7. April 2006

Kölnmesse GmbH
 Messeplatz 1
 50679 Köln

Ideelle Träger:

AI BI Association Internationale de la
 Boulangerie
 Verband Deutscher Großbäckereien

Öffnungszeiten für Besucher 9 – 18 Uhr

Eintrittspreise: Tageskarte Vorverkauf 23,- €
 Tageskarte Messekasse 30 €



Halle 10.1, Stand E-071



Besuchen Sie die Snack Academy in Halle 10.1, Stand E-071, während der Anuga FoodTec 2006 vom 4. bis 7. April 2006 in Köln. Dort wird die Herstellung von Brötchen in der Fritteuse demonstriert.

Verspricht einen
(Ohren)schmaus...



Kernig-kräftiges dunkles
Sauerteigbrot, mit dem
gewissen Etwas.
Nutzen Sie die Kraft
der Natur!

Schapfen Sprossenbrot



Probieren Sie auch
Schapfen Sprossenbrötchen

SchapfenMühle GmbH & Co. KG
 89081 Ulm-Jungingen

Fordern Sie unseren Außendienst!
 Telefon 07 31 / 9 67 46-28
 Telefax 07 31 / 9 67 46-56
 www.schapfenmuehle.de

Schapfen
Mühle



seit 1452