

Multitasking

BEI DER COOP IN GOSSAU HAT DIE WERNER & PFLEIDERER INDUSTRIELLE BACKTECHNIK GMBH (WB IB), TAMM, FÜR EINE SPEZIAL- UND KLEINGEBÄCKLINIE MIT GÄRANLAGEN, OFEN UND FÖRDERTECHNIK EINE UNKONVENTIONELLE LÖSUNG REALISIERT, DIE ES ERMÖGLICHT, VERSCHIEDENE GEBÄCKE GLEICHZEITIG ZU PRODUZIEREN.



++ Bild 1

Der vieretagige Thermoöl-Ofen WP Megador mit Krabblern vor der unteren Einheit und der dreifache Abkrabblern auf der Zwischenebene

+ Es war wirklich Millimeterarbeit. Der Raum musste per Laser exakt vermessen, Transport und Aufbau am Rechner simuliert und alles mit größter Präzision aufgebaut werden, sonst hätten Ofen und Gärschrank samt Fördertechnik, Dielenlager, Befeuchtung, Bestreuung, Eisprühanlage und was sonst noch dazugehört nicht reingepasst in die Gossauer Produktionshalle der Coop Schweiz. Aber es hat geklappt.

Inzwischen läuft die Anlage zweischichtig und versorgt die Supermärkte der Gruppe in der Ostschweiz. Was bei der Besichtigung vor Ort sofort ins Auge springt, ist die quer zur Laufrichtung des Ofens stehende Gäranlage. Dieser Umstand ist einerseits zweifellos dem begrenzten Platz geschuldet, andererseits begünstigt die Anordnung das mit mehreren Ebenen arbeitende Fördersystem. Das besteht im Grundsatz aus zwei Förderkreisen, die um die Gäranlage herum laufen. Sie holen die Teiglinge auf den Peelboards von den Make-up-Anlagen ab, liefern sie zum Gärschrank, holen sie an seinem Ausgang

wieder ab und bringen sie letztlich zum Ofen. Dabei passieren sie Be- und Entladestationen der Gäranlage, verschiedene Dekorstationen oder eine Station, an der manuelles Eingreifen möglich ist. Schließlich dienen sie die belegten Peelboards dem Abkrabblern an, der die Teiglinge auf das Ofenband übersetzt. Die Peelboards fahren anschließend zurück, werden abgebürstet und wieder in den Prozesskreislauf eingeschleust oder in Puffern zwischengelagert. Die beiden Kreisläufe über- und unterfahren einander und an vier Stellen ist auch das Ein- und Ausschleusen von außen kommender bzw. dorthin abgehender Peelboards möglich.

Die Licht- und Laser-Detektoren an allen neuralgischen Stellen im System sind vor allem für die korrekte Funktionsabfolge wichtig. So wird beispielsweise erst abgekrabbeln, wenn drei Peelboards da sind. Weiterhin melden die Detektoren auch Staus. Die Teigaufarbeitung obliegt einerseits einer IndustrieRex der König Maschinen Gesellschaft m.b.H., Graz, Österreich,

Peelboards

In Gossau kommen spezielle für die Werner & Pfleiderer Industrielle Backtechnik GmbH gefertigte Peelboards zum Einsatz, deren Eigenschaften nach Abschluss einer Vergleichsuntersuchung durch die Fachhochschule Wädenswil definiert wurden. Gegenstand der Untersuchung war schwerpunktmäßig die Beziehung der Diele zum Teigling: Wie stark haftet der Teig an der Oberfläche? Wie stark muss gemehlt werden? Rutschen die Teiglinge bei zu glatter Oberfläche, sodass der Belegungsplan durcheinandergerät? Dazu kamen Fragen nach der Belastbarkeit der Diele wie Haltbarkeit, Steifigkeit, Oberflächenresistenz gegen Wasser, Säuren und natürlich ihre Hygienefähigkeit. Insgesamt wurden 14 verschiedene am Markt gängige Dielentypen untersucht, darunter Vollkunststoffdielen, mit Folien bespannte Dielen, teflonisierte Bleche, Styropordielen etc. „Die Ergebnisse“, so Dieter Knost, Geschäftsführer Technik von WP IB, „waren nicht nur aufschlussreich, sie haben uns auch geholfen, einen Peelboardtyp zu entwickeln, dessen Oberfläche mit einem Minimum an Bemehlung auskommt, gleichzeitig ein gutes Ablöseverhalten der Teiglinge ermöglicht, ohne dass sie verrutschen, stabil und sehr reinigungsfreundlich sind. Diesen Idealtypus von einem Peelboard lassen wir jetzt für unsere Anlagen bzw. unsere Kunden produzieren und können damit auch Formatsonderwünsche problemlos erfüllen.“ +++

die Kleingebäcke wie Semmel, Seelen oder Semmelkränze produziert, andererseits einer Teigbandanlage der Fritsch GmbH aus Markt Einersheim für das Make-up von Spezialbrotten wie beispielsweise gewisteten Langbrotten. Beide Anlagen legen die Teiglinge auf spezielle Peelboards (siehe Kasten) ab, wobei die König-Anlage die 580 x 780 mm messenden Bretter immer in Längsrichtung, die Fritsch-Teigbandanlage sowohl längs wie quer belegt, je nachdem wie das Produkt es erfordert bzw. wie es am Ofen abgekrabbel werden kann und darf.

Die Dielen werden den beiden parallel stehenden Make-up-Anlagen entweder direkt aus dem Prozess oder aus Pufferstapeln zugeführt, die in die Fördertechnik eingebunden sind. Dabei sorgen Drehteller dafür, dass die Dielen für die Fritsch-Anlage in der gewünschten Richtung angeliefert bzw. abtransportiert werden. Den Semmelkränzen, die mit dem Schluss nach oben aus der König-Anlage kommen, mit dem Schluss nach unten weiter durch die Gäranlage und den Ofen laufen sollen, kommt ein Dielenwender zur Hilfe. Die Diele mit den Kränzen fährt ein, eine zweite Diele senkt sich von oben herab und beide Dielen wenden gemeinsam, sodass die Kränze in der richtigen Position weiterfahren.

Die Gäranlage, der die belegten Dielen zugeführt werden, besteht eigentlich aus zwei parallelen, aber unabhängig gesteuerten Anlagen mit jeweils zwölf Ebenen, auf denen jeweils drei Peelboards nebeneinander und sieben hintereinander Platz finden. Eingeschoben werden immer drei Peelboards gemeinsam, die sich vor dem Gärschrank versammeln. Damit die Peelboards dabei nicht mit Schwung aufeinanderstoßen, werden sie zuvor sanft abgebremst. Das

++ Bild 2 Die Peelboard-Wendemaschine dreht von nach unten gewandtem Gären zu nach oben gewandtem Backen automatisch und rezeptkontrolliert



ANZEIGE



Anpassungskünstler für vielfältige Anforderungen

TSA 800

- universell einsetzbare Trennmittel-Sprühanlage
- sparsames und sauberes Einfetten Ihrer Backformen und Backbleche
- maßgeschneiderte Konstruktion für individuelle Anforderungen
- einfache Reinigung und Wartung



DÜBÖR Groneweg GmbH & Co. KG · Grüner Sand 72 · D-32107 Bad Salzuffeln · Tel +49 (0) 5222-93 44-0 · Fax +49 (0) 5222-93 44-50 · www.dubor.de · info@dubor.de



++ Bild 3

Das CAD-Modell des MULTIPATH Produktionssystems in dem frühen Stadium der gemeinsamen Entwicklung von Kunde und Zulieferer

Klima ist durch Klappen vor unerwünschter Korrespondenz mit dem Raumklima geschützt. Der Auslass der Peelboards befindet sich bei einem Gärschrank oben an der Rückwand zum Weitertransport auf ein Bändertransportsystem, beim anderen unten an der Rückwand zur händischen Dekoration.

Im Regelfall wird jeweils eine Gäranlage der König-Aufarbeitung, die andere der Fritsch-Teigbandanlage zugeordnet. Weichen in den Transportkreisläufen sorgen dafür, dass jederzeit auch hin- und hergewechselt werden kann.

Nach Gare, Befeuchtung, Bestreuung, einer Dusche von der Frischeisprühanlage oder der händischen Dekoration transferiert ein Krabblerrahmen die durch die Gare sensibel gewordenen Teiglinge auf die 100 m² Scharnierplattenbänder des vieretägigen Megador TH von WP, der seine Backleistung der Beheizung mit Thermoöl verdankt. Dessen untere zwei Herde werden im Regelfall der König-Anlage zugeordnet, die oberen zwei Herde der Fritsch-Anlage. Wie bei der Gäranlage lässt sich aber auch der gesamte Ofen von einer der beiden Linien beschicken. +++

++ Bild 4

Der vierfache Eingang zum Endgärer, simultan laufend auf zwei Etagen für die höchstmögliche Flexibilität in der Produktion



Unifine gehört nun zu Dawn

Durch den Zusammenschluss der beiden Unternehmen Dawn und Unifine ist ein führender Anbieter von süßen Backwaren und Zutaten für die Feine Bäckerei entstanden. Die neue Verbindung verspricht grenzenlose Möglichkeiten für unser Team, eine hervorragende Produkt- und Marktcompetenz für unsere Kunden und wird spannende Innovationen hervorbringen. Dawn und Unifine: Gemeinsam noch stärker.

Mit seinem engagierten Team, hervorragenden Produkten und geschätzten Kunden steht Dawn seit über 90 Jahren für Spitzenqualität. Dawn wurde in den USA gegründet und ist ein weltweit tätiges Unternehmen in Familienbesitz, das Herstellung, Kompetenzen und branchenspezifische Fachkenntnisse grenzüberschreitend vereint. Das Dawn-Sortiment besteht aus qualitativ hochwertigen Food Ingredients und Tiefkühl-Backwaren. All das macht Dawn zu einem namhaften, weltweit tätigen Zulieferer für das backende Handwerk und die Industrie.

Ab September 2012 wird Unifine zu Dawn Foods.



Unifine Food & Bake Ingredients GmbH
Riedstraße 6
D - 64295 Darmstadt
Telefon +49 6151 3522 90
Telefax +49 6151 3522 9339
Email info@unifine.de
Website Unifine www.unifine.de
Website Dawn www.dawnfoods.com


UNIFINE
Food & Bake Ingredients

is now part of


Dawn[®]



Dies ist ein Artikel aus der Fachzeitschrift **brot+backwaren, die 6-mal jährlich erscheint.**

Als Abonnent erhalten Sie die Fachzeitschrift mit Praxisreportagen, Berichten aus Forschung und Entwicklung, Marktanalysen und Firmenportraits sofort nach Erscheinen. Damit haben Sie einen fundierten und umfassenden Überblick über den aktuellen Stand der Technik sowie der Backbranche.

Interessierte können die Zeitschrift unter
www.brotundbackwaren.de

zum Kennenlernen kostenlos und unverbindlich
zum Probelesen bestellen.

In unserem Archiv auf dieser Homepage finden Sie sämtliche Berichte auch als PDF-Datei. Die Fachartikel finden Sie dort nach Jahrgängen sortiert; sie können per Volltextsuche durchsucht werden.

++ Copyrights, Texte zitieren und nutzen

Bitte beachten Sie, dass das einfache Zitieren unserer Texte erlaubt ist, solange sich die Länge des Zitats im Rahmen hält. Dabei halten wir drei Sätze für eine gute Grenze. Verlinken Sie bitte auf unseren Text. Nur wenn Sie mit dem Zitat Werbung machen oder es gewerbsmäßig an Dritte weitergeben wollen, fragen Sie uns bitte erst unter info@foodmultimedia.de.

Längeres Zitieren oder Übernehmen unserer Texte ist nur nach Übereinkunft mit f2m erlaubt. Bilder aus unseren Texten sowie Videos dürfen nur nach Lizenzierung mit den Rechteinhabern weiterverwendet werden.

Ansonsten gilt das übliche Copyright: Wir, die f2m food multimedia gmbh, behalten uns alle Rechte an den Beiträgen auf unserer Seite vor.

++ Haben Sie noch Fragen? Dann wenden Sie sich bitte an uns.