

Mini-Schweineohren im großen Stil

DIE BROTFABRIK NR. 2 AUS KASAN IN TATARSTAN BELIEFERT SUPERMÄRKTE IN GANZ RUSSLAND MIT BLÄTTERTEIG-SCHWEINEOHREN IM MINIFORMAT. DABEI SETZT DIE BÄCKEREI AUF EINE NEUE ANLAGE AUS DEM HAUSE FRITSCH.



Der Brotmarkt in Kasan ist hart umkämpft. Insgesamt gibt es fünf große Brotfabriken sowie viele Supermärkte und kleine Bäckereien, die selber Gebäcke herstellen. Die Brotfabrik Nr. 2 gehört zu den Marktmachern und hat sich in den 60er Jahren auch auf die Herstellung von Zwieback spezialisiert. 1994 kam es zur Privatisierung der Bäckerei und damit zur „zweiten Geburt des Unternehmens“, wie es Direktor Wladimir Potapow bezeichnet. Er leitet seit 1998 die Geschicke der Brotfabrik Nr. 2. Beim Übergang von der

Plan- in die Marktwirtschaft änderte sich auch das Sortiment der Bäckerei. Zwar ist das Hauptprodukt immer noch Brot, aber die Kunden verlangen immer häufiger nach Feingebäcken, Kuchen und Torten. So investierte die Bäckerei 1999 in den Bau einer Halle für Cremeprodukte und Torten. Daneben werden seit dem Jahr 2002 auch Pfefferkuchen, Blätter- und Plunderteiggebäcke sowie TK-Teiglinge produziert. Insgesamt stellen heute rund 600 Mitarbeiter täglich 40 t Backwaren her.

++ Bild 1 Eine Pumpe versorgt die Anlage mit Fett



++ Bild 2 Das Fett wird kontinuierlich in den Teig eingearbeitet



In großem Maßstab

Die laminierten Teige werden seit dem Jahr 2011 im industriellen Maßstab produziert. Auf Messen sammelte Potapow Infos über die verschiedenen Anlagen; den Zuschlag erhielt schließlich die Fritsch GmbH, Markt Einersheim, Deutschland. „Bei der Anlage ‚Made in Germany‘ stimmte der Preis und die Qualität“, so der Direktor. Insgesamt investierte die Bäckerei 100 Mio. RUB (ca. 2,4 Mio. EUR) in die Renovierung der 2.500 m² großen Halle mit zwei Etagen. Im oberen Stockwerk befinden sich das Rohstofflager und die Mehlsilos sowie die beiden Doppelspiral-Teigknetter der Sancassiano S.p.A, Roddi di Alba, Italien. Über einen Hebekipper wird der Teig in den Trichter der Fritsch-Feingebäcklinie transportiert, welche in der unteren, klimatisierten Halle ihren Platz gefunden hat. Nach dem Teigtrichter folgt ein Sternwalzenportionierer, der den Teig an einen Walzenstuhl übergibt.

Über eine Pumpe wird dabei kontinuierlich für einen stetigen Zufluss an Fett gesorgt. Das Fett wird über eine Zuführung mittels Matrize auf das Teigband gelegt und der Teig darüber geschlagen. Nun befindet sich das Fettband, nach dem Prinzip des Sandwichfaltsystems, im Teig und die erste Faltstation folgt.

Insgesamt gibt es bei der Anlage drei Faltstationen. So ergibt sich am Kopf der Linie eine U-Form. Hinter der Faltstation 1 und 2 sorgt jeweils ein LAMINATOR 3000 von Fritsch für

Brotfabrik Nr. 2



© Fritsch

Direktor Wladimir Potapow leitet seit 1998 die Brotfabrik Nr. 2. Die Bäckerei verkauft ihre frischen Backwaren in und um Kasan an rund 150 Abnehmer. 30 eigene Lkw übernehmen dabei den Transport zum Kunden. Zudem hat das Unternehmen ein eigenes Verkaufsnetz mit 29 Filialen. 600 Mitarbeiter produzieren am Standort Kasan über 100 verschiedene Arten von Backwaren. Insgesamt steht den Mitarbeitern dabei eine bebaute Fläche von 12.000 m² inklusive Sozialräumen und Büros zu Verfügung. Die Produktionsmenge liegt bei täglich 40 t. Des Weiteren gibt es einen zweiten Standort in Joschkarla. 40 Mitarbeiter stellen dort täglich rund 25 t Sushka, Zwieback und Pfefferkuchen her. +++

ANZEIGE

AIRSPEXX

Lufthygiene in der Lebensmittelindustrie

Ein zum Patent angemeldeter Wirkstoff reduziert Schimmel und Keime in der Luft, bevor diese die Lebensmittel erreichen und schädigen können. Während der Herstellung, Lagerung und Verpackung sind Produkte so kontinuierlich vor Befall geschützt.

DIE VORTEILE

- ▲ Deutliche Reduzierung der Luftkeim- und Fremdschimmelbelastung
- ▲ Längeres MHD
- ▲ Reduzierung von Produktionsausfällen
- ▲ Verringerung von Reklamationen
- ▲ Reinraumähnliche Bedingungen
- ▲ Deklarationsfrei nach GefahrstoffVO
- ▲ Humanverträglich
- ▲ Rückstandsfrei

Ecolab **Praxisseminar** auf der iba:
Hygiene in Produktion und Filiale der Bäckerei
Weitere Informationen und Anmeldung unter:
0211-9893-537 oder www.ecolab.com/de

Ecolab Deutschland GmbH • Postfach 13 04 06 • 40554 Düsseldorf
Tel. +49 211 9893 537 • fab-central@ecolab.com • www.ecolab.com/de

Ecolab (Schweiz) GmbH
Kriegackerstraße 91 • CH-4132 Muttenz
Tél. +41 61 466 9 466
fab-ch@ecolab.com • www.ch.ecolab.eu



© 2012 Ecolab Inc. All rights reserved.





++ Bild 3 In drei Stufen werden die Schweineohren gefaltet

die nötige Teigbandstärke. Ein Satellitenkopf walzt den Teig dabei schonend auf die gewünschte Dicke. Nach der dritten Faltstation ($6 \times 6 \times 6 = 216$ Schichten bei 3 Faltungen) folgt der rund 17 m lange Feingebäckstisch mit Mehlern, Satellitenköpfen, Zwischentisch und Querwalzwerk. Aus dem Teigband mit Falten entsteht durch die verschiedenen Verarbeitungsschritte ein glattes Teigband. Mittels Düsen wird der Teig nun mit Wasser befeuchtet und mit Zucker bestreut.

Anschließend folgt eine Kunststoffwalze, die quer liegt und vorsichtig insgesamt 30 „Längsrillen“ in das Teigband drückt, wobei jede sechste Rille einen Schnitt ergibt. So entstehen aus dem Teigband fünf Produktionsreihen, mit je fünf Rillen, um den Teig für das Falten der Schweineohren vorzubereiten.

Nun folgt das dreistufige Falten der einzelnen Reihen. Dabei legen Kunststoffleisten/Faltschuhe die äußeren Teig­ränder entlang der „Rillen“ um. Das Teigband wird so in drei Stufen von außen nach innen gefaltet. Kunststoffwalzen drücken dabei den Teig nach dem Falten behutsam aufeinander, sodass nach dem Faltprozess der typische Strang für Schweineohren entstanden ist.

Die fünf Stränge gelangen dann zu der Hochleistungs-Guilotine, die für einen gleichmäßigen Schnitt sorgt. Die ungebackenen Mini-Schweineohren sind 20 mm lang, 40 mm



++ Bild 4 Kunststoff-Schienen sorgen für die Form

breit und 13 mm hoch; sie wiegen 10 g und werden vollautomatisch auf Backbleche abgelegt.

Für den Nachschub an Blechen (800 x 600 mm) sorgt ein Blechtransportband, welches manuell beladen wird. Über Kunststoffketten, die über einen Getriebemotor mit Frequenzumrichter angetrieben werden, gelangen die Bleche dabei zur Gebäudeübergabe-Station. Die Leistung liegt bei rund 500 Blechen pro Stunde.

Stikkenwagenbeschickung

Die belegten Bleche gelangen anschließend zu der vollautomatischen Stikkenwagenbeschickung. Die belegten Bleche werden dabei vom Blechtransportband, das im 90°-Winkel zur Anlage positioniert ist, über einen Einschieber in den Elevator 1 befördert. Sobald ein Blech in den Elevator 1 eingeschoben ist, wird es nach unten getaktet. Sobald das erste Blech die unterste Lage im Elevator erreicht hat, wird es wiederum über einen Einschieber in den darauffolgenden Elevator 2 hinüberschoben. Ist das Blech im Elevator 2, wird es nach oben getaktet. Nachdem der Elevator 2, der auch als Speicher dient, gefüllt ist und die oberste Position mit einem Blech belegt ist, werden die Bleche automatisch in den bereitgestellten Stikkenwagen weitergeschoben. Ein Mitarbeiter tauscht dann den vollen Stikkenwagen gegen einen neuen, leeren Stikken aus.



Hauptstadt Kasan

Die Brotfabrik Nr. 2 entstand 1934 in Kasan, der Hauptstadt der Republik Tatarstan in Russland. Die Stadt an der Wolga mit ihrer über 1.000-jährigen Geschichte wuchs Anfang des 19. Jahrhunderts rasant und ist heute vor allem für den Flugzeugbau bekannt. So gehören die beiden Flugzeugwerke Kazan Aircraft Production Association und Kazan Helicopters zu den großen Arbeitgebern vor Ort. Aber auch die chemische und pharmazeutische Industrie sowie die Wirtschaftszweige Erdölförderung und Erdgasgewinnung tragen zum Wohlstand von Kasan mit den rund 1,1 Mio. Einwohnern bei.

Das Wahrzeichen der Stadt ist der Kasaner Kreml. Die Festung wurde aufgrund ihrer Schönheit in die Liste des Weltkulturerbes aufgenommen. Kasan wird 2013 Gastgeberin der Sommeruniversiade, die Weltsporthspiele der Studenten, sein. 2015 sollen die Schwimmweltmeisterschaften in Kasan ausgetragen werden. +++



++ Bild 5 Nach dem Schneiden landen die Schweineohren auf Blechen

Die Stundenleistung der Feingebäckanlage bei fünf Produktionsreihen liegt bei 45.000 Mini-Schweineohren, was 360 kg fertige Produkte pro Stunde ergibt. Gesteuert wird die Anlage über eine Touchscreen-Digitalsteuerung mit 50 Programmen. Mit dieser lassen sich alle Walzen- und Bandgeschwindigkeiten, Faltbreiten sowie die Teigdicken einstellen. Neben Mini-Schweineohren aus Blätterteig können mit der Anlage noch sechseckige Mürbteigplätzchen, Minischnecken, Quadrate und Sticks produziert werden.

Bei der Inbetriebnahme unterstützten Spezialisten von Fritsch die Bäckerei vor Ort. Auch ist die Fritsch-Vertretung in Moskau eng in das Projekt eingebunden und kann genau wie das Mutterhaus in Deutschland per Fernwartung auf die Anlage in Kasan zugreifen. Die Schulung des Personals erfolgte ebenfalls durch den Maschinenbauer. Die Anlage läuft täglich und vertrieben werden die Gebäcke in Supermärkten russlandweit. Direktor Wladimir Potapow erklärt: „Unsere Kunden haben nach der Umstellung auf die neue Linie keinen Unterschied bei der Gebäckqualität festgestellt.“ Der Direktor sieht es als Investition in die Zukunft. Ziel ist es, größter Hersteller von Mini-Schweineohren in Russland zu werden. +++

++ Bild 6 Das Befüllen des Stikkenwagenbeschickers



Perfekt bis ins Detail

KITZINGER

Viele clevere Detaillösungen zeichnen KITZINGER Waschanlagen aus und sorgen nicht nur für hervorragende Reinigungsergebnisse und sehr niedrigen Energieverbrauch. Auch hinsichtlich Bedienung und Wartung werden Sie die Vorteile unserer Anlagen schätzen. Für die Reinigung von Körben, Blechen und Dielen bieten wir perfekte Lösungen.

KITZINGER Maschinenbau GmbH
Altholzkrug 9, 24976 Handewitt
Fon 0461 95366, Fax 93286
info@kitzinger-gmbh.de
www.kitzinger-gmbh.de



„Die Teiglinge sind gleichmäßig gegart und vom Verkaufspersonal viel einfacher zu handhaben.“

Jochen Schmidt
Schmidtmeier GmbH, Bochum

„Wir haben die Firma Kolb Kälte als höchst zuverlässigen und professionellen Partner schätzen gelernt. **Mit Hilfe des PATT®-Systems hat sich unsere Produktqualität deutlich erhöht.** Die Teiglinge, die wir in den Filialen backen, sind gleichmäßig von der Gare und viel einfacher vom Verkaufspersonal zu handhaben. **PATT® hat ausserdem unsere Betriebsabläufe in der Backstube vereinfacht und verbessert.** Wir sind begeistert.“

ika München
16. bis 21.09.

KolbKälte

Kolb Kälte AG | Rossrütistrasse 4 | 9464 Rütli | Schweiz
Tel: +41 71 76 77 676

www.kolbkaelte.ch



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.