

Bio-Brezel-Pionier

DIE HUOBER-BREZEL GMBH & CO. KG AUS ERDMANNHAUSEN, HAT SICH AUF DIE PRODUKTION VON SALZSTANGEN UND LAUGENGEBÄCKEN IN BIOQUALITÄT SPEZIALISIERT. BELIEFERT WERDEN HANDEL UND GASTRONOMIE IM IN- UND AUSLAND. MIT MASS UND ZIEL WIRD DIE PRODUKTION FORTLAUFEND MODERNISIERT, IM FOKUS STEHEN DABEI DIE PRODUKTQUALITÄT UND DIE MITARBEITERSCHAFT.



++ Bild 1

Die ausgestochenen Brezeln auf dem Weg zum Belaugen

+ Geschäftsführer Karl Huober sieht die Firmengemeinschaft als Arbeitsinitiative mit gemeinsamen Aufgaben und Themen, wie z. B. der bewussten Gestaltung der Arbeitswelt. In der Ausbildung legt das Unternehmen großen Wert auf die Persönlichkeitsbildung und die gezielte Entwicklung sozialer Kompetenz. Neben dem sozialen Engagement und sozialpädagogischen Projekten im In- und Ausland ist Karl Huober auch aktives Vorstandsmitglied der Assoziation ökologischer Lebensmittel Hersteller e. V., Bad Brückenau, und mit seiner Firma ErdmannHAUSER Getreideprodukte GmbH, Erdmannhausen, engagiert sich der Unternehmen seit Jahren für die Züchtung biologischen Saatguts.

Bio-Brezel-Produktion

Bei Huober-Brezel hat man sich auf die Herstellung von Salzlaugen- und Stangengebäcken in ökologischer Qualität und Demeter-Dauerbackwaren spezialisiert. So weit wie möglich bezieht das Unternehmen das Getreide aus Baden-Württemberg bzw. von Bauern und Mühlen aus der Region.

Das Weizen- und Dinkelmehl gelangt aus sechs Außensilos über eine automatische Verwiegung zur Teigaufarbeitung. Zwei Knetter der Diosna Dierks & Söhne GmbH, Osnabrück, übernehmen das Mischen und Kneten. Insgesamt stehen in der Produktion drei Linien für die Brezelherstellung. Dabei lassen sich Gebäcke mit einem Gewicht von 1,2 bis zu 21 g produzieren. Die Anlagen unterscheiden sich vom Prinzip

her nicht. Der Teig wird nach der Knetung über zwei Walzenstationen auf die benötigte Teigbandstärke ausgerollt. Allerdings gibt es bei der Linie für kleine Brezeln eine Besonderheit, denn die Brezel wird über eine Walze ausgestochen. Dies ist eine patentierte Technologie der Werner & Pfleiderer Industrielle Backtechnik GmbH aus Tamm.

Bei den beiden anderen Anlagen sorgt ein Hubausstecher für die Brezelform. Der Restteig, immerhin rund 2/3 der Teigmenge, wird wieder dem frischen Teig zugeführt. Dem Unternehmen ist die hohe Qualität der Gebäcke wichtig. Daher verzichtet man bei Huober auf die Niederdruck-Extrusion. Der Teig soll Zeit haben, sich zu entwickeln und Geschmack zu bilden. Auch ein größeres Gebäck-Volumen bei diesem Verfahren soll die Qualität der Gebäcke steigern. Daher gelangen die Teiglinge nach der Formung in einen Gärkanal, der direkt über den drei Ein-Etagen-Durchlauföfen mit Steinplatten installiert ist.

Nach der Gare folgt das Belaugen. Über eine Zwangsführung mittels Netzband laufen die Teiglinge durch das Laugenbad und je nach Gebäck erfolgt das Bestreuen mit Salz oder Saaten. Anschließend kommen die großen Brezeln in den Ofen bei rund 290 °C. Nach dem Backen dürfen die Gebäcke nur eine sehr geringe Restfeuchte besitzen, eine der wichtigsten Qualitätskriterien bei der Produktion, um die lange Haltbarkeit der Produkte zu gewährleisten.

Insgesamt verlassen rund 160 Brezeln/Min. mit einem Gewicht von 20,5–21 g die dritte Linie.

Salzstangen und Bierstängel

Neben der Herstellung von Brezeln hat sich das Unternehmen auch auf die Produktion von Sticks wie Grissini, Bierstängeln und Salzstangen spezialisiert. Auch diese Anlage wird von zwei Diosna-Knetern mit Teig versorgt. Über ein Kunststoffförderband gelangt der Teig in den Trichter der Anlage. Dort sorgen Einzugsrollen dafür, dass aus dem Teig ein Teigband geformt wird. Insgesamt fünf Walzstationen bringen anschließend den Teig auf die gewünschte Stärke. Eine Querwalze schneidet das Teigband dann in Streifen, die gespreizt bzw. vereinzelt werden, und es folgt das Schneiden mittels einer Guillotine. Die Stick-Teiglinge gelangen auf Alublechen für 45 Min. in einen Paternoster-Gärschrank. Bevor die Sticks in einem Netzbandofen gebacken werden, erfolgt das Besprühen mit Wasser oder das Aufstreuen von Salz, Kümmel, Gewürzen, Käse oder auch Bärlauch.

Täglich verlassen zwischen 12–15 t Gebäcke die gesamte Produktion und der Bereich „Sticks“ soll weiter wachsen. Dafür investierte die Bäckerei in eine neue Anlage zum Reinigen der Bleche. Die Wahl fiel auf eine Belt 800 food, die von der Plasser GmbH, Sipbachzell, Österreich, und der Anneliese Mertes GmbH, Eschweiler, Deutschland, entwickelt und vertrieben wird. Eine Herausforderung dabei war, dass die Blechreinigungsanlage in die bestehende Linie integriert werden musste. Möglich war dies durch die einfache Einbindung der neuen Anlage in die existierende Steuerung.

Die Belt 800 reinigt die Bleche durch gegenläufig arbeitende Bürsten. Diese Nylonbürsten mit drei verschiedenen Stärken (weiche Bürsten für Mehl, härtere Bürsten für Salz) befreien die Backbleche schonend von Mehl-, Sesam-, Mohn- oder Teigresten. Dabei lassen sich die Bürsten auf den Verschmutzungsgrad und den Blechtyp einstellen. Wie Anneliese-Vertriebsleiter Frank Hofmann erklärt, ist der Bürstentausch einfach zu bewerkstelligen. Ein Austausch der Bürsten sollte nach rund 2.000 Arbeitsstunden erfolgen.

Bei der Trockenreinigung fallen die Reste in einen Sammelbehälter der Anlage, der regelmäßig von Mitarbeitern entleert wird. Zudem ist die Anlage fahrbar und lässt sich so einfach aus der Linie entfernen, um ein leichtes Reinigen der Maschine zu ermöglichen.

Neben der Belt 800 wurden bei Huober-Brezel noch ein Blechpuffer für 30 Bleche installiert und ein Beölungsmodul für die Bleche. Der Trennmittelauftrag erfolgt flächendeckend und nebelfrei. Feinjustierbare Sensoren sorgen hier für die gewünschte Sprühdauer und einen sparsamen Trennmittelverbrauch. Dabei können alle gängigen Trennöle und Trennwachse über Fass- und Kanistersysteme eingesetzt werden. Verbesserungsbedarf besteht noch bei den Blechen. Da sie punktuell nachgeben, ist die Reinigung nicht ganz zufriedenstellend.

Der Bio-Brezeln-Pionier will auch 2012 die Produktion weiter modernisieren. So sind Investitionen wie z. B. der Kauf eines neuen Durchlaufofens geplant. +++

ANZEIGE

Ihre Erfolgsrechnung

3600	Stück pro Stunde
+ 3	2- oder 1-reihig arbeitend
+ 12	bis 330g Gewichtsbereich
+ 40	Programme speicherbar
+ 24	Stunden Servicehotline
+ 45	Jahre Innovationskraft
=	1 KÖNIG Mini Rex Multi



Mit König geht die Rechnung auf.

Sie wünschen sich eine automatische Teigteil- und Wirkmaschine, die exzellent arbeitet und das bei hoher Produktqualität. Eine Maschine die 1-, 2- oder 3-reihig arbeiten kann und sich durch ihren hohen Gewichtsbereich von 12 bis 330g mittels Wechselmodulen auszeichnet. Eine Lösung die selbsterklärend ist und deshalb einfach in Betrieb genommen werden kann. Eine Maschine, die wenig Kosten verursacht und keinen Ärger macht. Das zu erfüllen ist unser Anspruch. Für scharfe Kalkulierer kann es deswegen nur eines geben: einen König Mini Rex Multi!



KÖNIG

König Gesellschaft m.b.H., Statteggerstraße 80, 8045 Graz
Tel.: +43 316 6901-0, Fax: +43 316 6901-115
info@koenig-rex.com, www.koenig-rex.com



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.