

Kirsch-Vanille-Kissen und Ciabatta

Der Traum vom Teig zum fertigen Produkt auf einer Aufarbeitungslinie ist längst schon Realität geworden. Doch wenn es multifunktional und dennoch individuell sein soll, kommt man am Euroline-Konzept der Fritsch GmbH, Markt Einersheim, einfach nicht vorbei.



Ciabattabrötchen werden aus einem Teig mit der TA 10 problemlos aufgearbeitet.

Die Basis bildet immer ein Teig, und der kann schon sehr verschieden sein: Mürbteig, Hefeteig oder tourierte Teige, das sind die gängigen Teigarten im Feingebäckbereich deutscher Backstuben. Die Vielfalt der daraus hergestellten Produkte ist regional unterschiedlich, aber in jedem Fall mindestens noch einmal mit dem Faktor 10 zu multiplizieren. 30 unterschiedliche Feingebäcke sind nicht ungewöhnlich für eine Produktion. Dass aber all diese Produkte über eine einzige Linie gefahren werden, dass ist schon ungewöhnlich. Wenn dann auch noch rustikale Brötchen, zweifach gefüllte Blechkuchen und last but not least Ciabatta über das selbe Basisband gefertigt werden, muss man von einem echten Multitalent sprechen.

Jedes zusätzliche Produkt, das über ein einziges modulares und modifizierbares Anlagenkonzept gefahren werden kann, erhöht die Effizienz des gesamten Konzepts und verbessert neben der Auslastung der Technik auch die Relation zwischen Investitionsaufwand und Return of Investment. Unter betriebswirtschaftlichen Aspekten sind sich der Verkaufsleiter von Fritsch, Gosbert Batzner, und Harald Fuchs, Inhaber der gleichnamigen Bäckerei aus Bamberg, einig, dass eine Investition sich im Zeitraum von rund drei Jahren selbst finanziert haben muss. „Alles was darüber hinaus geht, bindet zu lange zu viel Geld, andere Investitionen würden bei längeren Investitionszeiträumen einfach zu stark ge-

hemmt.“ Lange Kapitalbindung ist auch in Handwerksbäckereien vor dem Hintergrund des sich verschärfenden Wettbewerbs und der sich immer schneller wandelnden Produktschwerpunkte kaum noch zu vertreten. Aber gerade der schnelle Wechsel im Sortiment sorgt auch für Nachfrage bei multifunktionalen Feingebäcklinien, wie sie der Betrieb in Bamberg besitzt. Die Bäckerei Fuchs mit ihren 78 Filialen ist ein sehr gutes Beispiel für kurze Amortisationszeit und hohe Flexibilität bei herausragender Gebäckqualität.

Leistungsparameter

Die Anlage hat keine feststehende Stundenleistung, dazu sind die darüber aufzuarbeitenden Produkte viel zu unterschiedlich in Form, Größe und Gewicht. Bei einfachen gestanzten Produkten aus Mürbteig liegt die >>

Das fertige Vanille-Kirsch-Kissen.

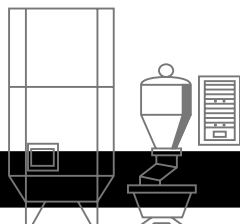


über hinaus geht, bindet zu lange zu viel Geld, andere Investitionen würden bei längeren Investitionszeiträumen einfach zu stark ge-

Anzeige

Ihr Spezialist für die Rohstoff-Bereitstellung in der Bäckerei

Vollautom. Dosieranlage für Klein- u. Mittelkomponenten, Hefeauflöser, Restbrotmischer, Sauerteiganlagen, Wasserdosiergeräte, Siebmaschinen, komplette Prozess-Steuerungen.



AT Hefe
Bäckereitechnik

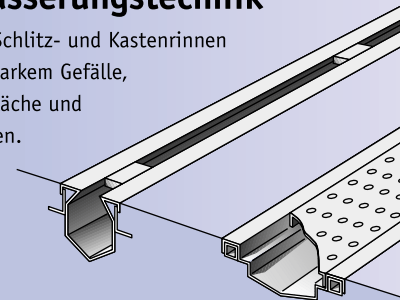
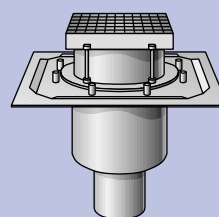
AT Produktentwicklung GmbH

Postfach 1152
97911 Lauda Königshofen
Tel. 0 93 43-644-0
Fax 0 93 43-644-290

Zweigniederlassung Blaustein
Hefe - Bäckereitechnik
Lindenstr. 15 · 89134 Blaustein
Tel. 07304-950-0 · Fax 41829

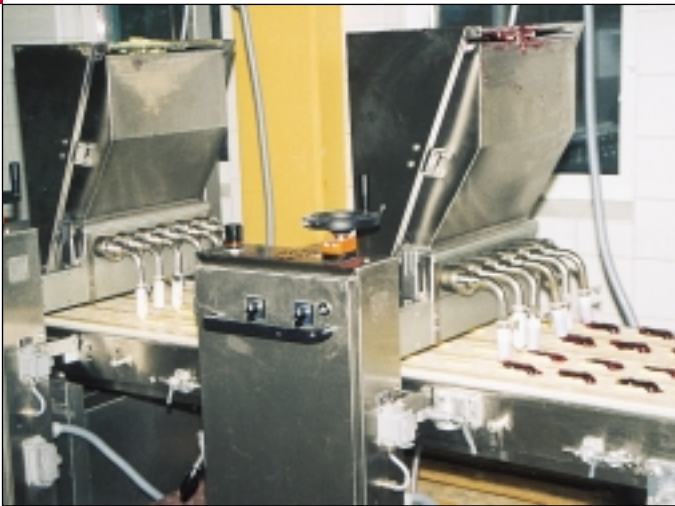
Edelstahl-Entwässerungstechnik

Einbaufertige Sinkkästen, Schlitz- und Kastenrinnen mit reinigungsfreundlich starkem Gefälle, schmutzabweisender Oberfläche und radschonenden Abdeckungen.



KITZINGER

Apparatebau GmbH
Altholzkrug 9, 24941 Flensburg
Fon 0461 95366, Fax 0461 93286



Zwei Füllstationen tragen Vanillekrem und Kirschfüllung auf. Die gefüllten Teigbänder werden mit Faltschuhen geschlossen und anschließend geteilt.

Leistung beispielsweise bei 9.600 Stück/h. Werden Muffins über die Anlage in Formverbände portioniert, so verlassen 7.200 Stück/h den Absetztisch. Bei Apfeltaschen oder Hahnenkämmen liegt die Stundenleistung trotz aufwändigerer Aufarbeitung immer noch bei 6.000 Stück.



Der schlesische Mohnzopf ist eine Spezialität der Bäckerei.

Für Croissant oder das Bamberger Hörnchen wird die Anlage nicht genutzt. Bei einem Tagesbedarf von mehr als 25.000 Stück steht hierfür eine eigene Monolinie zur Verfügung, die allerdings einen erheblichen Personaleinsatz bei der Absetzung erfordert.

Direkt aufs Blech

Geht es um Hefekuchen vom Blech, also Butterkuchen, Bienentstich, Streuselkuchen, aber auch um

gefüllte Kuchen, so werden diese mit einer Stundenleistung von 400 Blechen über einen einfahrbaren Blechkuchentisch hergestellt. Dieser verfügt über eine Hebe- und Senktischeinheit, die das Teigband auf ein zweites, höher laufendes Band hebt. Auf dem eigentlichen Maschinenband können so dicht an dicht die Bleche aufgelegt werden. Die Senkvorrichtung führt den Teig anschließend auf die darunter laufenden Bleche. Die so vollautomatisch mit Teig belegten Bleche können anschließend mit bis zu zwei unterschiedlichen Füllungen übereinander bespritzt oder flächig bestrichen werden. Somit fällt eine der Hauptaufgaben für die klassische Ausrollmaschine weg, diese wird auch nur noch in der Konditoreiabteilung für Spezialteige verwendet.

Um die Auslastung der Anlage weiter zu verbessern, werden auch rustikale Brötchen über die Fritsch-Anlage gefahren. Das Arbeiten mit der konventionellen Tellerschleifmaschine hat somit zumindest für eine Vielzahl von Produkten ein Ende.

Bei der Aufarbeitung von Ciabatta, das mit einer TA von 180 gefahren wird, kann die Anlage ihre Qualitäten besonders in Bezug auf die schonende Teigverarbeitung ausspielen. Ein Blick auf die Porung der Produkte zeigt, hier wird nicht gequetscht oder gestaucht. Selbst bei langer Kesselgare, wie sie bei Ciabatta üblich ist, sind die Gebäcke optimal im Porenbild. Von Hand wäre ein derartiges und vor allem auch gleichmäßiges Ergebnis kaum zu schaffen.



Der Teigbandformer wird manuell befüllt, denkbar ist aber auch eine Lösung mit Hebekipper und Vorportionierer.



Mit fast 17 m Länge verläuft die Anlage einmal quer durch den gesamten Hallenteil.



Wickeln von Mohnsträngen für schlesische Mohnzöpfe.

Eine Vielzahl von zusätzlichen Optionen bleibt

Multifunktionalität bedeutet bei einer Feingebäcklinie nicht Uniformität, sondern genau das Gegenteil. Durch den Einsatz der unterschiedlichsten, teilweise individuell angefertigten Werkzeuge zum Falten, Stanzen, Füllen oder Wickeln lässt sich nahezu jedes Produkt automatisiert herstellen. Auch die technische Ausführung mit Anlagenkomponenten ist nie vollständig, vielmehr wird aus den Möglichkeiten das für den Betrieb angepasste Optimum ausgewählt.

So bietet Fritsch für die Anlage auch noch eine automatische Teigzuführung über Hebekipper und Vorportionierer und verschiedene Varianten zur automatischen Absetzung über Abziehbänder an.

Bei Fuchs scheiterte die Absetzung zunächst an fehlendem Platz, die Anlage ist jetzt schon fast 17 m lang. Bei steigender Auslastung wird man aber früher oder später sowohl über die Absetzung als auch über die Teigzuführung nachdenken. Problematisch wäre das nicht, schließlich ist das Anlagenkonzept modular und deshalb jederzeit veränder- und erweiterbar.

Bei Produktwechseln sollen die Rüstzeiten so gering wie möglich gehalten werden. Alle notwendigen Parameter wie Zustellwinkel der Walzen, Intervall der Füllstationen, Zustand der Befeuchtungseinheit, Bandgeschwindigkeit usw. werden daher zentral über eine Computersteuerung reguliert.

Bei Fuchs wurde eine Siemens S 7 mit graphischem Display eingebaut. Neben der gesamten Anlage lassen sich auch die Zustände aller angeschlossenen Aggregate auf der Steuerung ablesen und verändern. Trotz der kurzen Rüstzeiten geht man bei Fuchs den Weg, große Chargen für

mehrere Tage zu produzieren und über Hochleistungsschockfroster zu konditionieren. Die Anlage von Fritsch ist inzwischen rund acht Stunden pro Tag im Einsatz und hat die Aufarbeitung vor allem im Feingebäckbereich erheblich rationalisiert. In der Backstube von Fuchs arbeiten aber immer noch rund 120 Mitarbeiter, insgesamt sind es fast 400. Das Ziel für die Zukunft ist dabei klar definiert. Personalkosteneinsparung in der Produktion durch rationellere Herstellungsverfahren – mit der Feingebäcklinie ist ein Schritt in diese Richtung gemacht. ■ KH



Rustikale Brötchen werden auch verstärkt über die Anlage gefahren.

Anzeige

Anlagenbausteine im Produktfluss

- ❶ Teigbandformer mit manueller Eingabe über Trichter
- ❷ Satellitenkopf zur schonenden Dickenreduzierung in Laufrichtung
- ❸ motorisches Querwalzwerk Dickenreduzierung und Breitenanpassung
- ❹ Kalibrierstuhl zur endgültigen Auslängung des Teigbands
- ❺ Feingebäckeinheit mit Befeuchtung, Bestreueinrichtung, zwei Füllstationen, Faltschuhen, Schneckenroller und diversen Stanz- und Schneideeinrichtungen, die produktspezifisch eingesetzt werden
- ❻ pneumatische Guillotine
- ❼ manuelles Absetzband

Spitzentechnik von Scheurer

Spitzenoptik von Scheurer & Partner

Die einzigartige Kombination: Unser Exenter Rundwirker mit dem Langwirker kombinierbar mit dem Volumenteigteiler.

Das Spitzenmodell: Unser unschlagbarer Volumenteigteiler.

Der kleinste Etagenofen: in den Ausmaßen, unser "Mini-Star".

Ein Beispiel, wie ein Selbstbedienungsregal kundenansprechend in einen konventionellen Laden integriert werden kann.

Nur ein paar gute Gründe,

um uns auf der Internorga in Hamburg vom 21.-26. März 2003 zu besuchen!
Interessiert?! Sie finden uns in

Halle 04, Stand EG.20

Rudolf-Diesel-Str. 3, 28857 Syke
Tel: 04242-5557-0, Fax: 5557-22

Halle 04, Stand EG.4019

Rudolf-Diesel-Str. 5, 28857 Syke
Tel: 04242-66189, Fax: 66243