

Oberhalb des Ofens (siehe Skizze) befinden sich die Leitungen für das Unterdrucksystem, das die Entschwädung bzw. Frischluftspülung der Herde unterstützt



Wünsche erfüllt

Die Panofina in Wallisellen ist die größte Bäckerei der Coop in der Schweiz. Mit der fünften Brot-Brötchen-Linie, einer Kombination aus Megador TH und Gärsystem, hat sich Willi Stutz gleich ein ganzes Bündel Wünsche erfüllt.

Willi Stutz ist Ingenieur und als solcher quasi ausbildungsbedingt an Technik interessiert. Er ist Leiter der Technik der Panofina in Wallisellen, dem größten Bäckerei-Konditorei-Betrieb der schweizerischen Handelsgruppe Coop, und Mitglied des Managements und damit von Beruf auf Effizienz geeicht. Allerdings buchstabiert man diesen Begriff in der Schweiz auf eigene Art. Dort ist er nicht nur eine Funktion des Preises. Zur Effizienz gehören Produktqualität und Produktflexibilität ebenso wie Verfügbarkeit und Umweltverträglichkeit.

Umweltverträglichkeit war übrigens eines der entscheidenden Argumente, das Stutz in Thermoöl beheizte Öfen investieren ließ. Fünf große Durchläufer gibt es im ganzen Haus, vier davon stehen in der Brot- und Brötchenproduktion. Sie sind dafür verantwortlich, dass nach der Anschaffung der ersten drei sechsfurigen Thermoölofen von Winkler in den Jahren '98 – 2000 der Energieverbrauch pro Tonne Fertigprodukt von 1.200 auf unter 1.000 kWh fiel, und der seit einem



Willi Stutz, Leiter der Technik und Mitglied des Managements bei der Panofina

Jahr laufende Megador TH hat dann noch einmal den Energieverbrauch von 949 auf heute weniger als 750 kWh reduziert. Sämtliche Thermoölkreisläufe werden über eine Doppel-Kesselanlage befeuert. Fällt ein Brenner aus, ist der zweite ausreichend groß, um den Betrieb am Laufen zu halten. Die Zusammenfassung ermöglichte es außerdem, mit vertretbarem Aufwand die Abgase mit Katalysatoren zu reinigen und die enthaltene Wärme über zwei Wärmetauscher weitgehend zurückzugewinnen. Über den ersten

Wärmetauscher wird heißes Wasser für die Dampferzeugung gewonnen, über den zweiten warmes Brauchwasser. Stutz: „Aus unserem Schornstein kommt nur noch ein blaues Wölkchen und wir erfüllen auch die modernsten Umweltauflagen, obwohl unsere Produktionsmenge sich in den vergangenen 14 Jahren, seit ich hier bin, praktisch verdoppelt hat.“

Die drei Winkler-Öfen hatten Anfang der 90er Jahre Egon Klier, damals Verkaufsleiter Schweiz bei Winkler, und Reinhard Butzke als Projekt ingenieur angeboten und projektiert. Kein Wunder, dass sich Stutz jetzt wieder an die beiden wendete. Inzwischen ist Winkler allerdings an WP verkauft und Klier wie Butzke arbeiten heute in gleicher Funktion für Werner & Pfleiderer Industrielle Backtechnik, Tamm.

Sie boten Stutz einen sechsherdigen Megador TH mit doppeltem Gärsystem an, der speziell auf die Bedürfnisse der Schweizer zugeschnitten wurde. Die Kombination besteht aus zwei Gärschränken, von denen der zweite etwas versetzt

PANOFINA

Die Panofina in Wallisellen ist eine von acht Bäckereien der Handelskette. Sie produzieren für die 300 Coop-Märkte der Region das gesamte Frischbackwarensortiment, darunter Kleingebäck, Kuchen, Schnitten und 35 Sorten Frischbrot zweimal täglich. Darüber hinaus werden in Wallisellen für den gesamten schweizerischen Markt Toast, Dauerbackwaren und Frischteige hergestellt. Ein gasbeheizter Winkler-Durchläufer backt täglich 18 h Toast. Was mehr als 150 Gramm wiegt, wandert durch einen der drei einflurigen Thermoöl-Durchläufer von Winkler bzw. wird auf dem vor einem Jahr installierten Megador TH gebacken. Alles unter 150 Gramm Stückgewicht und Zöpfe bis 1.000 Gramm sind den 189 m² des seit einem Jahr arbeitenden Megador TH vorbehalten. 450 Mitarbeiter stehen bei der Panofina auf der Lohnliste und täglich gehen durchschnittlich 85 t Backwaren über die Rampe, im Jahr 24,6 Tausend Tonnen. Gearbeitet wird an fünf Tagen in drei Schichten, am Samstag in zwei und am Sonntag in einer Schicht. 50% der Brote und Brötchen sind übrigens heute bereits Bio-Backwaren. Die Coop hat sich in diesem Punkt in der Schweiz eine Vorreiterrolle erarbeitet.

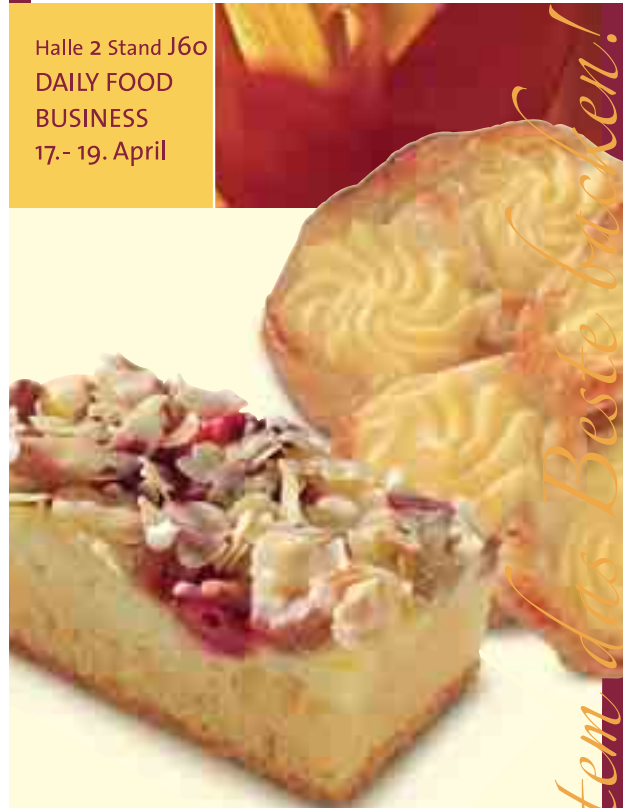
Energieverbrauch pro Tonne Produkt in kWh im Jahresdurchschnitt

1991	1752
1992	1478
1993	1477
1994	1366
1995	1299
1996	1272
1997	1225
1998	1200
1999	1039
2000	950
2001	957
2002	945
2003	948
2004	804

1991 begann bei Panofina ein Programm zur Energieeinsparung, das gleich Wirkung zeigte. 1998 – 2000 wurden drei gasbeheizte Öfen durch 6-herdige Thermoöfen von Winkler ersetzt. Seit 2003 wurde ein vierter alter Ofen gegen den Megador TH ausgetauscht. Ende 2004 lag der durchschnittliche Energieverbrauch pro Tonne Produkt bereits unter 750 kWh. Gleichzeitig hat sich in diesen 14 Jahren die Produktionsmenge auf 24,6 Tausend Tonnen pro Jahr fast verdoppelt.

Crème de la Crème!

Halle 2 Stand J60
DAILY FOOD
BUSINESS
17.- 19. April



KOMPLET Creme Patissiere

KOMPLET Creme Patissiere – die Vollmilch-Kalt-Creme! Sie ist vollmundig im Geschmack, backfest und frosterstabil und erfüllt in jeder Situation auch Ihre Ansprüche an eine Premium-Qualität.

Also, für die schönste Jahreszeit einfach das Beste!



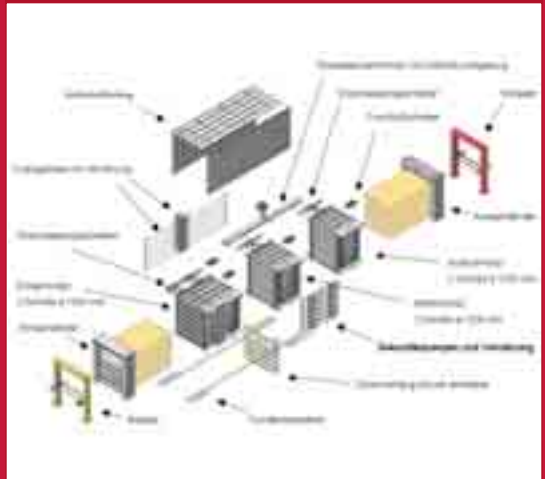
Abel + Schäfer Völklingen
KOMPLET Berlin
info@komplet.com
www.komplet.com

Aus Gutem das Beste backen!

Zwischen Gärraum und Ofenbeladung durchwandert die Blechware bei Bedarf die Ei-Sprüh-anlage im Vordergrund. Im Hintergrund sieht man durch ein Fenster in den dazugehörigen Gärraum. Der zweite Gärraum sitzt etwas versetzt huckepack drauf und bedient die oberen Etagen mit freigeschobener Ware.



Bausatz und zusammengesetzt, Erklärung Be- und Entschwadung II



huckepack auf dem ersten sitzt, aber ebenerdig beladen wird. Der obere Gärschrank nimmt freigeschobene Ware auf, der untere auf Blechen abgelegte Gebäcke. Beide geben die Produkte weiter an den Thermoöl-Megador, dessen obere drei Etagen für freigeschobene Ware wie Tessiner Brot, Kleinbrote bis maximal 90 g sowie Brötchenkränze ausgelegt sind, während die untere drei Zöpfe bis 1.000 g, Weggli, Sandwiches und einfach alles, was mit Ei besprüht wird, backen, wie die meisten Saisongebäcke. In absehbarer Zukunft sollen im unteren Ofenteil auch Kastenverbände laufen.

Der Ofen ist zonenweise verrohrt. Die oberen Herde sind in 14 Schritte à 900 mm unterteilt, die unteren in 9 x 1400 mm. Beschwadet wird nach schweizerischer Tradition über zwei Schritte. Das, so Stutz, ergibt einen schöneren Riss und das Gebäck „wächst“ besser.

Be- und Entschwadung lassen sich dabei in jedem Herd und jeder

letzten Feuchtigkeitsreste fort. Dabei läuft das Prinzip nicht in Längsrichtung des Ofens, sondern für jede Zone quer über die Ofenbreite. Auf der einen Seite sitzen die Schwadenklappen, auf der anderen Seite die Ventile für die Frischluftzufuhr. Jede Klappe und jedes Ventil lässt sich individuell ansteuern.

Gleichmäßigkeit ist so eine Frage der exakten Steuerung.

selbst bei einem Ausfall maximal der halbe Ofen lahmgelegt ist. Die Steuerung stammt vom Schweizer Spezialisten Stahel, der die Öfen damit in das hauseigene Gesamtsteuerungskonzept integriert.

Zwischen Gärräumen und Ofen sorgt ein Doppellader für den unabhängigen Produktfluss in beiden Ofenhälften, wobei für die Blechware parterre eine Eisprühanlage zwi-

Thermoöfen von WP, Größen und Auslegungen III

Nutzbreite 2500 mm Backflächen von 60 bis 231 m²

1 Schritt 2500 x 1200 mm	3 m ²	3 m ²	3 m ²	3 m ²
x Anzahl der Herde	4	5	6	7
Ein ges. Ofenschritt	12 m ²	15 m ²	18 m ²	21 m ²
Herd-Anzahl und Herdbreite	4.25	5.25	6.25	7.25
5 Schritte	60 m ²	75 m ²	90 m ²	105 m ²
7 Schritte	84 m ²	105 m ²	126 m ²	147 m ²
9 Schritte	108 m ²	135 m ²	162 m ²	189 m ²
11 Schritte	132 m ²	165 m ²	198 m ²	231 m ²

Andere Schrittlängen z.B. 1000 oder 1400 mm auf Anfrage möglich.

der drei Backzonen produktindividuell steuern. Wenn be- oder entschwadet werden soll, öffnen sich nicht nur die Klappen, sondern ein zuvor erzeugter Unterdruck saugt den Schwaden ein oder ab und eine aktive Frischluftzufuhr spült parallel zur Absaugung auch die

Da man in der Schweiz kräftig gebackene Brote und Brötchen mit ausgeprägten Krusten und Böden liebt, wurden speziell für diesen Ofen die wärmespendenden Thermoölkänaäle dicht unter die Bänder geführt. Die beiden Herdgruppen sind durch einen isolierenden Blindherd voneinander getrennt. Beide besitzen eine völlig voneinander getrennte Steuerung, so dass

schengeschaltet werden kann und im ersten Stock ein Arbeitsplatz für manuelles Schneiden vorhanden ist. Auch die Ofenentladung übernimmt ein Lader-Duo. Beide haben dabei die Fähigkeit, die hitzebedingten Dehnungsunterschiede der beiden Herdgruppen von rund 1,5 cm abzutasten und ihre Ausbackbänder exakt in die richtige Position zu fahren.

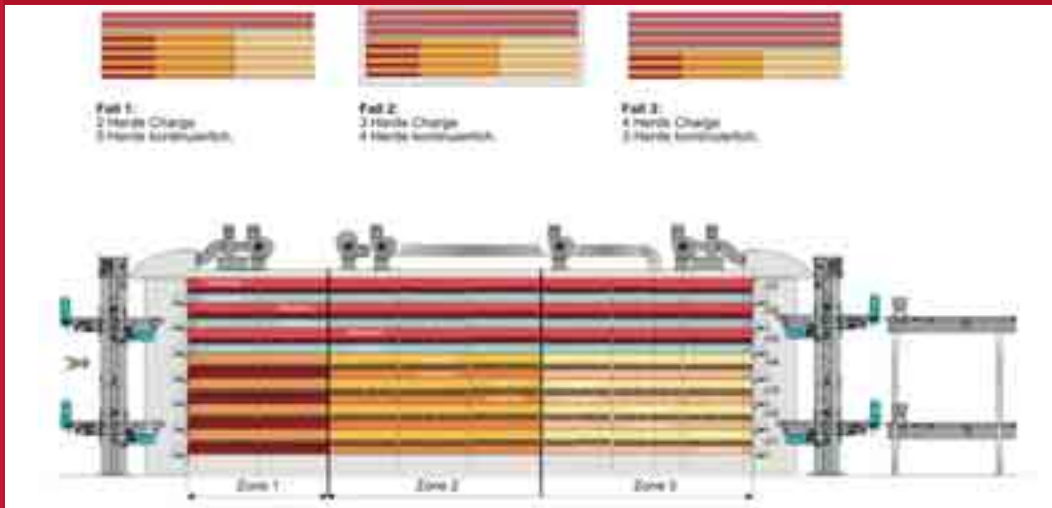
Anzeige

BREZEL
 Gold 585/-massiv
 3 Diamanten € 186,-
 Als Anstecknadel € 207,-
 Kette Gold 585/-, 42 cm
 € 57,-
 Ohrstecker Gold 585/-
 p. Stück € 51,-
 Auf Wunsch Prospekt

Originalgröße

Ilse H. Pfisterer
 Schmuck aus der Goldstadt
 Elisabethstraße 2
 75180 Pforzheim
 Tel. + Fax 072 31/76 6108

Herdweise bzw. schrittweise Ofenverrohrung I



Eine speziell an die Bedürfnisse der Panofina angepasste Technik weisen auch die beiden Bänder-Gärräume auf. Sie beziehen ihre Feuchtigkeit nicht aus eingespritztem Dampf, sondern durch kalt vernebeltes Wasser, das vom Luft-

strom zwischen Trägerplatte und Bandrücklauf mitgenommen wird. Die freigeschobenen Produkte wandern auf gewobenem Tuch über die von Ketten gezogenen Trägerplatten, während die Bleche von glatten Tüchern transportiert werden. Die

Be- und Entlader arbeiten im Inneren der Gärräume, so dass jeweils nur eine Öffnung für den Produktein- bzw. -ausgang gebraucht wird, statt vieler für alle Etagen. ■

Anzeige

"... als hätten Sie es selbst gemacht!"

Jetzt
neu!

wolf
ButterBack

Alle in Butter

Dailyfood Business, Essen

17.04. – 19.04.2005

Halle/Stand 002 G59

"Schokobrotchen"

Schokobrotchen in Bestform:
Reichlich knackige belgische
Schokolade im buttrigen
Croissantteig.
90 g pro Stück,
1 x 75 Stück
pro Karton.

Art.-Nr.
00616

Schoko vom Feinsten
Backfertige
Butterteiglinge.

Wolf ButterBack GmbH & Co. KG · Magazinstr. 77 · 90763 Fürth · Tel. 0911 67044-0 · Fax 0911 67044-40 · www.butterback.de