

Transatlantische Spezialisten



Das französische Ofenbauunternehmen Gouet verkauft zusammen mit der 2000 gekauften SMAF heute alles, was zwischen Aufarbeitung und Verpackung liegt.

Gouet

Produktion in Eu und Montilliers
Verwaltung und Verkauf in Angers
Mitarbeiter: 150, Umsatz ca. 20 Mio.
www.gouet.com

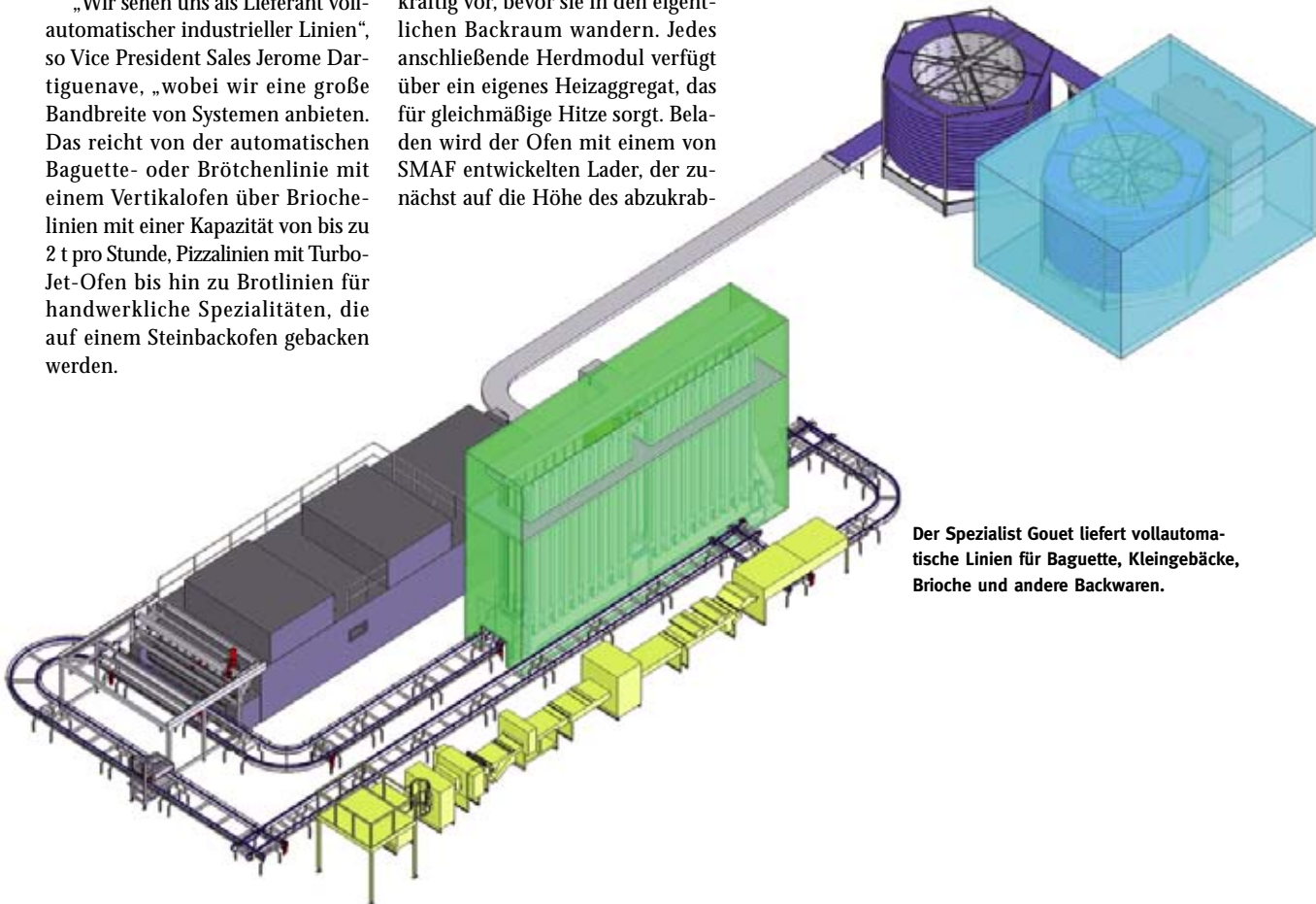
Im Kern ist Gouet ein Ofenspezialist, doch im Laufe seiner mehr als 40jährigen Geschichte ist manches dazugekommen, zuletzt 2000 die Firma SMAF aus Montilliers, die vorwiegend Förder- und Ladetechnik baut. Das passt hervorragend, denn Gouet selber, seit 1992 im Besitz eines französischen Investmentfonds, hat seine Produktpalette inzwischen um Gär-, Kühl- und Frosteranlagen erweitert.

„Wir sehen uns als Lieferant vollautomatischer industrieller Linien“, so Vice President Sales Jerome Dartiguenave, „wobei wir eine große Bandbreite von Systemen anbieten. Das reicht von der automatischen Baguette- oder Brötchenlinie mit einem Vertikalofen über Brioche- und Brötchenlinien mit einer Kapazität von bis zu 2 t pro Stunde, Pizzalinien mit Turbo-Jet-Ofen bis hin zu Brotlinien für handwerkliche Spezialitäten, die auf einem Steinbackofen gebacken werden.“

In den USA, wo Gouet eine eigene Tochtergesellschaft unterhält, sind die Ofenbauer aus Eu damit besonders erfolgreich. Dartiguenave: „Der Hauptanteil der auf dem amerikanischen Markt arbeitenden Steinbacköfen im industriellen Maßstab aus den letzten drei Jahren stammen von uns.“ Die Steinbacköfen, die es mit einer Backfläche von bis zu 100 m² gibt, heizen die Steinplatten mit einem separaten Brenner kräftig vor, bevor sie in den eigentlichen Backraum wandern. Jedes anschließende Herdmodul verfügt über ein eigenes Heizaggregat, das für gleichmäßige Hitze sorgt. Beladen wird der Ofen mit einem von SMAF entwickelten Lader, der zunächst auf die Höhe des abzukrab-

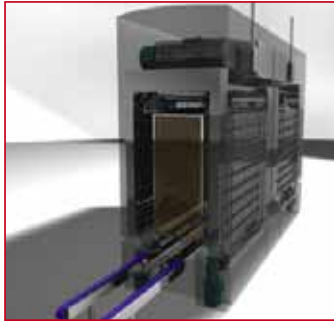
belnden Abziehapparats oder Peelboards fährt, die Teiglinge dort mit leichtem Druck von oben abkrabbelt und dann runter in den Ofen transportiert und sie direkt in der ersten Heiz- und vor allem der ersten Dampfzone absetzt.

Die klassischen Baguettelinien von Gouet arbeiten vertikal, egal ob Gärraum, Ofen, Kühl- oder Froster, wobei die Teiglinge auf Blechen in eine Art Paternoster gestapelt wer-



Der Spezialist Gouet liefert vollautomatische Linien für Baguette, Kleingebäcke, Brioche und andere Backwaren.

In den klassischen Baguettelinien arbeiten wartungsfreie Motoren. Bewegt werden die Backwaren vertikal, egal ob nun im Gärraum, Ofen oder Froster.



den, der sie zunächst nach oben fährt, dann auf einen zweiten Pater-noster übergibt, der sie wiederum nach unten befördert, wo die Bleche dann wieder auf das Transportband zur nächsten Station gehen. Was die



Gouet-Konstruktion von anderen unterscheidet, ist die Tatsache, dass für die Bewegung jedes Stapels jeweils nur zwei Motoren im Kopf-raum nötig sind, die zudem, so Dartiguenave, wartungsfrei arbeiten. Im

Ofen sind die Blechstapel bis 18 Etagen hoch, in Gärschrank, Kühler und Froster bis 44.

Den Vertikalofen gibt es auch als so genannte Mixed Version, die sowohl Steinplatten wie Bleche transportieren kann. Auch hier werden die Steinplatten vor der Einbringung in den Ofen separat vorgeheizt.

Seit Verwaltung und Verkauf im Zuge der Integration von SMAF von Eu nach Angers umgezogen sind, steht in Eu eine Testbäckerei zur Verfügung, in der vor allem Großhandwerker den Mixed-Vertikalofen unter Realbedingungen ausprobieren können. ■

Vorarbeiter

VMI, international renommierter Knethersteller aus Montaigu bei Nantes, Frankreich, wird auf der diesjährigen iba in München unter anderem einen neuen Premixer zeigen.

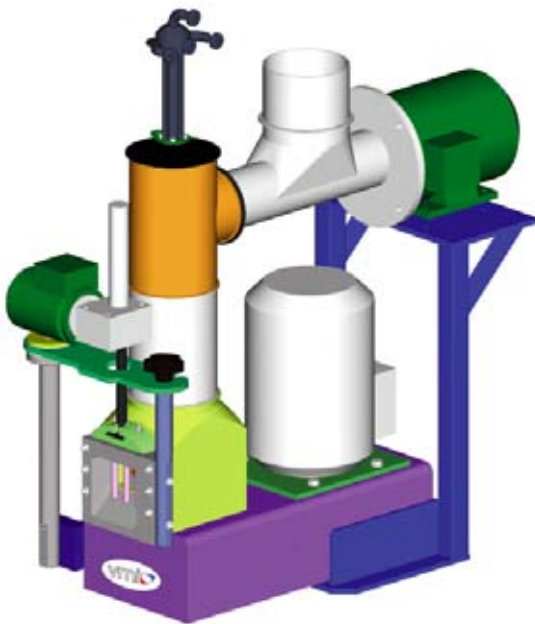
Die Erfolgsquoten beim französischen Knethersteller VMI können sich sehen lassen. Von kontinuierlichen Horizontalmixer sind heute mehr als 200 Systeme installiert, der horizontale Vakuummixer Verymix III hat sich vor allem auf dem Toastsektor einen Namen gemacht, und von den Liniensystemen stehen die ersten sechs in Osteuropa und weitere vier in Deutschland.

Auch das jüngste Kind, der auf der letzten Europain vorgestellte Frostmix, ein Spezialknetter für Tiefkühlbackwaren, bei dem sich sowohl Spirale wie der mit einem Kühlmantel versehene Bottich drehen, wurde bereits mehrfach verkauft.

Zur iba stellt VMI einen neuen Premixer vor, der vor die kontinuierliche Teigherstellung geschaltet

wird. Ziel ist es, in einem frühen Stadium bereits das Glutennetz zu entwickeln, so dass einerseits mehr Wasser gebunden wird, der Teig aber gleichzeitig lange Ruhezeiten verträgt, ohne klebrig zu werden. Zielgruppe für diese Neuentwicklung ist der internationale Markt der Hersteller von Brot, Kleingebäck, Ciabatta und Gipfel.

Kern des Mixers sind neben der Steuerung zwei neu entwickelte Werkzeuge, die, asymmetrisch angeordnet, sich horizontal in einem speziell geformten Trog bewegen und laut Jerome Villard, Directeur Commercial Industrie, den Spiraleffekt reproduzieren. Wie die Werkzeuge selber geformt sind, gehört zu den Geheimnissen, die VMI erst auf der iba lüften will. Die Stundenleistung des Premixers wird bei rund 8 t liegen. ■



Der neue Knetter zur kontinuierlichen Teigherstellung wird auf der iba gezeigt.

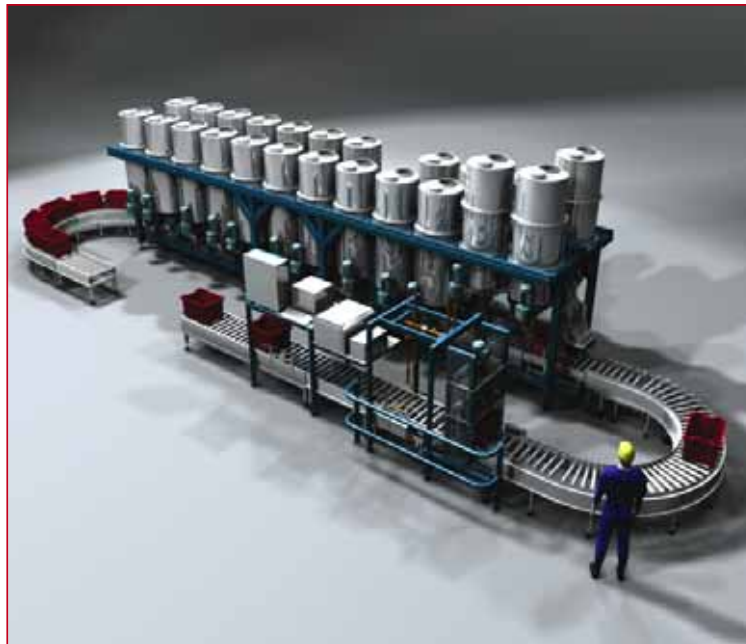
VMI

Montaigu Cedex, www.vmi.fr

Mit 250 Mitarbeitern produziert das Unternehmen im Nordwesten Frankreichs jährlich rund 4.000 Maschinen und Anlagen vom kleinen Stand-Alone-Mixer bis hin zu Karussell- und Linearsystemen und kontinuierlichen Mixern. Mehr als 50% der Fertigung gehen an industrielle Kunden, den Rest teilen sich die handwerklichen Kunden aus der Backbranche und der Spezialmischerbau.

High-Speed-Dosierung

Der französische Silobauer Esteve S.A. aus Rians präsentiert eine vollautomatische Dosieranlage für Mittel- und Kleinkomponenten.



Ein Container fährt unter die Silos und wird mit Rohstoffen befüllt. So kann lassen sich Kleinstkomponenten rationell verwiegen.

Aus 24 Produktsilos für Klein- und Mittelkomponenten, die in einem – selbstverständlich jederzeit erweiterbaren – System zusammengefasst sind, lassen sich pro Stunde bis zu 80 Chargen à acht Komponenten vollautomatisch zusammenwiegen und samt Flüssigkeiten wie Ei oder Öl bereitstellen. Die Silos selber werden aus Säcken oder Big Bags staubfrei gefüllt, wobei die Rohstoffe stets über ein Sicherheits-sieb laufen.

Zur Dosierung fährt ein Plastikcontainer unter einen Trichter, dem nacheinander von den verschiedenen Silos die Rohstoffe über Schneckenfördersysteme zugeführt werden. Eine Waage unter der Füllstation sorgt für die nötige Genau-

igkeit bei den Mittel und Kleinkomponenten. Kleinstkomponenten werden vordosiert. An einer dritten Station kommen Ei oder Öl hinzu. Dazu bohrt ein spezielles Werkzeug eine Vertiefung in die Rohstoffe, in die dann die Flüssigkeiten staubfrei dosiert werden können. Jeder Container wird automatisch gekennzeichnet, seine Inhaltsstoffe über die Steuerung zwecks Rückverfolgung an das Leitsystem übermittelt.

Eine Großbäckerei nahe Lyon, die mit der Testanlage arbeitet, konnte den Personalbedarf laut Esteve pro Schicht von sechs auf zwei Personen reduzieren und gleichzeitig Genauigkeit, Rückverfolgbarkeit und Sicherheit erhöhen. ■



Esteve

Esteve S.A.
F 18220 Rians
info@estev.fr

Als Mitte der 50er Jahre die ersten großen Silosysteme in Frankreich etabliert wurden, zog Jean Esteve, damals ein junger Ingenieur aus der Stahlbaubranche, die richtige Konsequenz. Er gründete ein eigenes Unternehmen, die Esteve S.A., die sich heute mit einem Marktanteil von 30 bis 35% als Nr. 2 auf dem europäischen Markt sieht.

Das Unternehmen, das 15 bis 20 Mio. € pro Jahr umsetzt und 110 Mitarbeiter beschäftigt, wird inzwischen in zweiter Generation von den Söhnen des Firmengründers, Jacques und Patrick Esteve, geführt.

Rund 90% der Kunden stammen aus der Industrie, 10% sind große Handwerksbetriebe. Haupteinsatzgebiet der Silo-, Dosier- und Fördertechnik aus Rians ist die Ernährungsindustrie, der Rest geht in die Plastik-, Chemie- und Pharmaindustrie. Zwei Drittel des Umsatzes realisiert Esteve in Frankreich, exportiert wird vornehmlich nach West- und Mitteleuropa. Neu hinzu gekommen sind die Märkte in Russland und Asien.

Silo-, Dosier- und Fördertechnik und zunehmend die Automatisierung des gesamten Rohstoffmanagements stehen auf dem Produktionsplan. In Frankreich hat Esteve sich darüber hinaus einen Namen mit der Modernisierung, Anpassung und Erweiterung vorhandener Anlagen gemacht. Gefördert wird in der Regel pneumatisch.

Die Steuerungen für sämtliche Anlagen werden im eigenen Haus entwickelt, wobei Esteve im Rahmen einer „solution partnership“ eng mit Siemens kooperiert, was allerdings nicht den Ausschluss anderer Partner bedeutet, sondern lediglich eine besonders enge und intensive Zusammenarbeit. „Uns,“ so Phillip Jallet, Export Manager von Esteve, „kommt es in erster Linie darauf an, dass die Systeme so entwickelt werden, dass sie vollständig offen sind, also jederzeit problemlos mit anderen Steuerungen vernetzt werden können. Das System kann in Echtzeit mit ERP oder anderen Management-Tools kommunizieren. Auf diesem Gebiet gibt es die meisten Entwicklungschancen für die Automatisierung.“