



Die Brote laufen vom Ofen in die Kühlspirale.

Klare Ausrichtung

Mit einer Brotlinie für die Herstellung von TK-Brotten ergänzt die Pilz Teiglingsproduktion GmbH im niederösterreichischen Schrems ihr Erfolgskonzept als Handelslieferant.

Der Fokus ist klar. Diplom-Ingenieur Johannes Pilz: „Wir konzentrieren uns auf die Produktion, ein hohes Maß an Innovationen und maßgeschneiderte Lösungen. Den Vertrieb haben wir outsourced.“ Das Konzept für die Herstellung von Tiefkühlbackwaren für den Lebensmittelhandel, das 2003 mit einem Werk für Kleingebäck an den Start ging, hat sich bewährt. Heute verlassen täglich bis zu 380.000 Kleingebäcke als vorgegarte oder vorgebackene TK-Teiglinge die Produktion.

Darauf aufbauend entschlossen sich Vater und Sohn 2007, ein zweites Werk am Standort Schrems zu bauen, das derzeit 18 Sorten Brot produziert. Besetzt wird vor allem das Sortiment der roggenhaltigen Brotsorten in der Gewichtsklasse 350 bis 1.000 g, die in Niederösterreich Tradition haben und in dieser Art und Vielfalt nur von wenigen Tiefkühlbackwarenherstellern angeboten werden. Das nötige Know-how für die Roggenverarbeitung stammt aus der familien-eigenen Handwerksbäckerei im benachbarten Gmünd, in der vor 13 Jahren auch die ersten TK-Brötchen entstanden. Rezepturen und Verfahren für die TK-Brote entwickelten Vater und Sohn, beide ebenso technikbegeistert wie fachlich versiert, in Eigenregie.

Vom Hausbrot bis zum Spezialbrot gibt es etliche Sorten sowohl in konventioneller wie in Bio-Qualität. Dabei, so der Kommerzialrat, forcieren man weniger die Bio-Schiene als vielmehr die Regionalität der Produkte, der von österreichischen Kunden mindestens eben so viel Vertrauen entgegengebracht werde wie der Bioware. Gebacken wird grundsätzlich „naturbelassen“ mit selbst gezogenem Natursauer, Gewürzen und langer Teigführung. Manche der Premiumsorten, so Pilz sen., kämen auf eine Durchlaufzeit von der Teigbereitung bis zur Verpackung von 7,5 Stunden.

Von der Idee bis zur Realisierung der Brotproduktion sind zweieinhalb Jahre ins Land gegangen, in denen Vater und Sohn Pilz sich über technische Lösungen informierten, Betriebe besichtigten und einen eigenen Anforderungskatalog aufstellten.

„Wichtig“, so Pilz jr., „war uns die

Qualität der Anlagentechnik ohne jeden Abstrich. Die Anlage sollte auf dem neuesten technischen Stand, effizient und gleichzeitig so einfach wie möglich konstruiert sein, um Fehlerquellen und Reparaturanfälligkeiten weitgehend zu vermeiden. Die Anzahl der Lieferanten sollte zwei nicht überschreiten, damit keine ernstesten Schnittstellenprobleme auftauchen und bei alledem wollten wir nicht nur maschinentechnisch, sondern auch fachlich exzellent betreut werden.“

Die Wünsche haben sich erfüllt. Als Lieferanten kam Reimelt für die Rohstofflogistik, Sauerteiganlage und Teigbereitung zum Zuge, während die Kaak-Gruppe mit ihren Töchtern Benier, MCS und Daub von der Aufarbeitung bis zum Froster Verantwortung übernahmen. Die Projektleitung lag in den Händen von Daub-Geschäftsführer Dr. Gerd

Meyer. Großes Lob sprechen Vater und Sohn der fachlichen Betreuung von Daub-Backmeister Götz Tönhoff aus, der bis zur kompletten Abnahme an Bord blieb.

Zwei Teigarten laufen täglich über die Linie, die stündlich bis zu 3.000 Brote liefern kann. Die verschiedenen Mehle, die in Außensilos lagern, transportiert die elektronisch gesteuerte Rohstofflogistik pneumatisch, ebenso die Mittelkomponenten aus ihren verschiedenen Silos. Nur die Kleinkomponenten werden per Schneckenförderung in die Vordosierstationen gebracht. Die Pils' haben sich diesmal für eine komplette Bevorratung in Silos entschieden. Bei der Kleingebäckherstellung im Werk I werden noch Big Bags eingesetzt. Die Klein- und Mittelkomponentensilos lassen sich rückstandsfrei entleeren und so bei Bedarf auch variabel einsetzen. Alle

Flüssigkomponenten inklusive haus-eigenem Sauerteig laufen automatisch im Codosknetter zusammen, der im ersten Anlagenteil mischt, dann weizenhaltige Teige in den Knetanlagenteil und Roggenteige direkt zur Aufarbeitung fördert. Um den Teigen eine Ruhezeit von 30 bis 90 Minuten zu geben, laufen alle Teige über ein von Auftraggebern und -nehmern gemeinsam konzipiertes Bandsystem zum Dough Expert.

Der Dough Expert ist ein industrieller Kammerteiler mit einem maximalen Stückgewicht von bis zu 4.000 g und einer Taktung von 167 mal in der Minute, beides stufenlos einstellbar. Die Maschine ist Edelstahl-ummantelt und verfügt sowohl für den Hauptantrieb wie für den Antrieb der Ausfuhrtransporte über eine Frequenzrege-



Vater und Sohn Pils: Kommerzialrat Johannes Pils und Sohn Johannes, Diplomingenieur für Lebensmitteltechnik

Anzeige

Leasing knallhart kalkuliert!

Rufen Sie
sofort an!

Wer
rechnet
greift
jetzt zu!

Fragen Sie nach unserem
TOP - Leasingangebot!

PM 140/200 E

Die bärenstarken Planeten-Rühr- und Knetmaschinen. Im Preis-Leistungsverhältnis unschlagbar. Per Computer gesteuert und überwacht, wird die Teig- und Massenzubereitung auch in Spitzenzeiten nicht zum Wettlauf mit der Uhr.



REGO HERLITZIUS GMBH

Bäckerei- und Konditoreimaschinen
Rheinische Straße 6, 42781 Haan
Telefon 0 21 29/34 66-0 • Fax 0 21 29/34 66 69
mail@rego-herlitzius.com
www.rego-herlitzius.com

Wir stellen aus:
Sachsenback, Leipzig
Halle 5.0, Stand 729
Südback, Stuttgart
Halle 7, Stand Dog

Zurzeit werden 18 Sorten Brot besonders mit hohem Roggenanteil hergestellt. Die Gewichtsbereiche liegen zwischen 350 und 1.000 g



lung und eine Servo-Gewichtsverstellung. Beim Dough Expert kommen degressive Federn für den Antrieb der Hauptkolben und Messer zum Einsatz, die dafür sorgen, dass der Druck auf den Teig begrenzt bleibt und die Struktur des Teigs auf diese Weise geschont wird.

Die nächsten Stationen sind je nach Produkt ein klassischer Bänder- oder Kegelrundwirker, ein Langroller und schließlich ein Gehängegärschrank von MCS mit 460 Trägerkörben bzw. -rinnen für zwei verschiedene Produktgruppen, die über die gesamte Arbeitsbreite der Anlage von 3.000 mm reichen. Die Körbe sind austauschbar, so dass auch hier Flexibilität möglich ist. Die Garzeit beträgt 35 bis 40 Minuten. Gären Teiglinge auf dem Wirkschluss, sorgt eine spezielle Kippvorrichtung für einen zusätzlichen Dreh vor der Ablage auf dem Ofenzufuhrband. Eine Spezialität ist auch die Schneidstation, die derzeit noch nicht automatisiert ist, aber jederzeit nachgerüstet werden kann. Um zu schneiden, fährt ein

Tisch in Schrittbreite vor dem Ofen seitlich aus der Linie. Dort stehen zwei Mitarbeiter, die den Teigen das perfekte Aussehen geben, bevor der Tisch zurück in die Linie marschiert und die geschnittenen Teiglinge einen Schritt weiter gibt und selber neue aufnimmt.

Der Ofen ist ein einfluriger Thermoöfen mit Stahlband von Daub – alle Öfen sowohl in der handwerklichen wie in der Kleingebäck-Pro-

duktion von Pilz sind Thermoöfen, man schwört auf das bessere Backergebnis, vor allem bei roggenhaltigen Produkten. Die Auslegung der Temperaturzonen und der Klimaführung wurde von der Daub-Anwendungstechnik auf die besonderen Bedürfnisse dieser vorgebackenen und gefrosteten Waren angepasst. Die Übernahme vom Ofen auf das Abtransportband wurde so konstruiert, dass die vorgebackenen Produkte



Die Mehl-Silos stehen draußen, während die Mittel- und Kleinkomponentensilos im 1. Stock des Gebäudes untergebracht sind.



schonend und ohne Beschädigungen übergeben werden. Das Produkthandling ist an dieser Position besonders wichtig für die einwandfreie Qualität nach dem Froster. Gekühlt wird in einem offenen Spiralturm bei Raumtemperatur. Oben in der Spirale angelangt, werden die Brote an den Froster abgegeben, aus dem sie nach 120 Minuten an die Verpackungsanlage abgegeben werden. Die verpackte Ware wartet in einem vom Kleingebäcklager separierten Tiefkühlager auf den Abtransport in die Lager der Supermärkte und ihrer Backstationen.

Die Schremser Produktionsstätte der Pilz'schen Teiglingsproduktion ist funktionell und bewusst auf Zuwachs gebaut. Sämtliche Ver- und Entsorgungseinrichtungen sind problemlos erweiterbar, beide Hallen bieten Platz für mindestens eine zusätzliche Linie und Wände und Decken sind so konstruiert, dass auch das Einbringen großer Maschinenteile keine größeren Baumaßnahmen erfordert. So ausgerüstet können sich Vater und Sohn Pilz wie gewünscht darauf konzentrieren, ein TK-Sortiment anzubieten, das in seiner Individualität nicht einfach zu kopieren ist und dennoch alle Vorteile einer kontinuierlichen industriellen Produktion realisiert. ■

Die Rohstoffverwiegung führt sämtliche Trockenrohstoffe zusammen und dosiert sie in den Mischkanal des Codos-Kneters.



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.