

CFS-Ciabatta-Forming-System

The First Step

Mit der Magic Line zielt die Werner & Pfeleiderer-Gruppe auf den Markt der industriellen Ausrolllinien in der Leistungsklasse jenseits des bisherigen Angebots der beiden Tochtergesellschaften Haton und Kemper. Es ist der erste Schritt hin zur kompletten Laminieranlage.

Die Zielmärkte, die Produktmanager Michael Piepenbrock mit der Magic Line im Visier hat, sind klar abgegrenzt: Großbetriebe, die ihr Angebot an rustikalen Brötchen und Broten, Ciabatta und Baguette über eine Teigbandanlage herstellen wollen und dafür Stundenleistungen von 800 kg bis zu 4 t planen.

Damit erweitern die Dinkelsbühler das Anlagenspektrum der WP-Gruppe für dieses Produktsegment, das bislang von Hatons Baguette und den Teiganlagen von Kemper bedient wurde, um industrietaugliche Modelle. Bislang sind fünf Anlagen in den USA, Australien und Europa installiert und die Kinderkrankheiten offenbar ausgemerzt. Piepenbrock, der einst als Produktionsleiter eines schweizerischen Gipfelherstellers in Deutschland quasi „auf der anderen Seite“ stand, hat kein Problem, auch darüber zu reden: „Wir haben uns bewusst viel Zeit für diese erste Phase der Entwicklung gelassen, damit die Technik, die wir installieren, ausgereift ist. Die Erweiterung der Anlage, um damit auch Croissants und Feinbackwaren herstellen

zu können, steht 2008 auf dem Terminplan.“

Das Produktspektrum, das die bereits installierten Magic Lines bedienen, ist breit und reicht vom Kinderkeks mit einer TA von 134 bis hin zu Ciabatta und Baguette mit einer TA von 180.

Um die Vielfalt bedienen zu können, ist die Anlage modular aufgebaut und dabei haben die Dinkelsbühler darauf verzichtet, jedes Rad

noch einmal zu erfinden, sondern die Zusammenarbeit mit den Kollegen aus Rietberg (Kemper) und Panningen (Haton) gesucht.

So ist der Sternwalzenvorportionierer Relaxer von Kemper mit von der Partie, wenn es darum geht, den Teig vorzuportionieren, wenn die Teige fester sind und anschließend von einem Vier-Walzen-Teigbandformer bearbeitet werden, bevor sie durch den Duo-Satellit, Quer- und



Die Umlaufgeschwindigkeit des gesamten Satelliten sowie die Drehgeschwindigkeit lassen sich separat steuern.

Schlichtwalzwerk laufen. Die Ausführung der Walzen des Teigbandformers wie auch das verwendete Material sind fast ebenso vielfältig wie die Anzahl der zur Verfügung stehenden Module. Strukturierte Walzen, genutete-, solche mit vergüteten Oberflächen und viele andere Variationen kommen zum Einsatz. Die strukturierten Oberflächen und die Nutzungen auf den Walzen dienen dazu, den Teig besser einzuziehen und transportieren zu können. Dabei kann man Strapazierungen, wenn nicht sogar Beschädigungen der Teigstruktur, die beispielsweise in der Keksherstellung gewünscht sein können, bewusst erzeugen.

Geht es dagegen um sehr weiche, wasserhaltige Teige, die bereits eine längere Teigruhe im Kessel hinter sich haben, wird der Teigbandformer aus der Linie rausgefahren, der Relaxer senkt sich ab und entlässt den Teig direkt auf das darunter liegende Teigtransportband. Sind die Teige extrem fließfreudig, wird das Band mit seitlichen Begrenzungen zu einer Art Wanne geformt. Eine angetriebene Andrückwalze und zwei separat angetriebene Oberbänder sorgen dann dafür, dass der Teig in dieser Wanne in der Mitte und an den Rändern die gleiche Höhe hat, bevor die Satellitenköpfe ihn in seiner Dicke reduzieren. Für die Andrückwalze stehen verschiedene Formen und Oberflächen zur Verfügung, so dass man auch hier jedem Teig gerecht werden kann.

Das, wodurch sich WPs Teigbandanlage von anderen auf dem Markt befindlichen Systemen unterscheidet, ist der Duo-Satellitenkopf. Während die meisten anderen Anbieter mit einem oberen Satellitenkopf gegen eine dicke Walze unten arbeiten, setzt WP oben und unten einen Satellitenkopf ein. Umlaufgeschwindigkeit des gesamten Satelliten sowie die Drehgeschwindigkeit der Satelliten lassen sich separat steuern. Teigstau- und Teigschlaufenerkennung sind eingebaut.

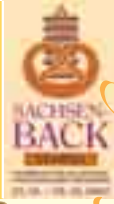
Piepenbrock ist überzeugt davon, dass mit dem doppelten Satellitenkopf eine schonendere Verjüngung des Teigs auf Endstärke erreicht wird als in anderen Systemen und vor allem Scherkräfte vermieden werden. Voraussetzung dafür ist allerdings die exakte Steuerung, die dafür sorgt, dass Satellit passgenau auf Satellit trifft. „Bei besonders weichen Teigen kann man nach dem Satellitenkopf deutlich sehen, wie sich die Gasblasen zwischen den Stellen sammeln, wo Satellit auf Satellit trifft, und eben nicht zerstört werden.“

Danach kommt das Standardprogramm aller Teigbandanlagen: Querwalzwerk, Kallibrierer, Längsschneiden, Spreizen, Guillotine, in diesem Fall eine mitfahrende Guillotine, die dem Tempo des Förderbands folgt, und schließlich Langroll-Druckbretter, feststehend oder angetrieben, Bestreuungsanlagen oder was immer sonst gefragt ist. Auch hier greift WP auf vorhandenes Know-how aus der Gruppe zurück. Selbst eine Kombination mit einem kontinuierlichen Rundwirker à la Winklerschem Derby-Prinzip wäre denkbar, so Piepenbrock.

Gesteuert wird die Linie nicht über SPS, sondern über eine Automation X, eine PC-basierte Steuerung. Auf dem Touchscreen lassen sich jedes Modul, jeder Motor und jeder Frequenzumrichter anzeigen und steuern, wobei die Visualisierung leicht verständlich ist. Gespeichert sind die Programme auf Flash-Cards mit groß dimensioniertem Speicherplatz für hunderte von Rezepturen und Verfahrensangaben. ■

KOMPLET überrascht Sie...

... auf der
Sachsenback 2007
Halle 1 Stand 1.0.834



KOMPLET Almkruste 20



KOMPLET Wurzelbrot 20

Messe-
Neuheit



KOMPLET Lotus-
Vario-Form

Mit Gebäck-Neuheiten und Rezept-Spezialitäten begrüßt Sie das Team von **Abel + Schäfer / KOMPLET** ganz herzlich in **Halle 1** auf unserem **Stand 1.0.834**.

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!



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

Aus Gutem das Beste backen!