

Time for Taste

Auch bei Feinbackwaren lässt sich mit behutsamer Aufarbeitung und Zeit viel Gutes für Qualität und Geschmack tun. Nahe Brüssel arbeitet eine Croissant-Linie von Fritsch mit sechs Satellitenköpfen und einem Kühltunnel für eine zweistündige Teigruhe.



Stefaan Rombaut, Supervisor Patisserie bei der Vanelor SA im belgischen Erpe-Mere

Die Anordnung ist das, was man keinem Produktionschef wünscht. Die Anlage steht so auf engstem Raum ineinander verschachtelt, dass man kaum den Überblick behält. Aber Stefaan Rombaut, Supervisor Patisserie bei der Vanelor SA, einer Tochtergesellschaft der La Lorraine Bakery Group, lebt gerne damit, denn das Ergebnis kann sich nicht nur sehen, sondern vor allem auch schmecken lassen. Rombaut: „Diese Linie ist der Ersatz für eine alte, mehr Platz stand uns einfach nicht zur Verfügung. Wir haben das Beste daraus gemacht und jetzt fehlt nur noch der Austausch der Füll- und Formstationen, und der soll demnächst auch stattfinden.“

Ausgetauscht wurde nicht nur die Laminierlinie, sondern auch die Teigmacherei. Ein zweistufiger kontinuierlicher Mixer von VMI macht den Anfang. Ein Vormischer mixt Trockenstoffe, Flüssigkeiten und Fette, bevor sie in einem separaten Behälter, dessen Wände kühlbar sind, geknetet werden. Rombaut: „Das ist besser als jede Mehlkühlung, Eiswasser oder Eiszugabe. Wir kommen von einer Mehltemperatur von 32 °C runter auf eine Teigtemperatur von 10 °C. Mit anderen Systemen ist das nicht zu leisten.“

Vom kontinuierlichen VMI-Knetter wird der Teig in einen Trichter geleitet, dessen zwei Rollen ihn für den „Relaxed Dough Processor“ vorportionieren. Das Teigband, das dabei entsteht, ist 500 mm breit und 60 mm dick. Die Bemehlung von Ober- und Unterseite steuern Fotozellen. Ist ein Teigband da, wird gestreut, ist keines da, nicht. Es folgt das erste Satellitenwalzwerk, das den Teig auf 25 mm abwalzt. Danach ist für die



Der neue zweistufige Kontinknetzer von VMI

Croissantteige, die immerhin 8% Hefe enthalten, Ruhe angesagt. Kontrollierte Ruhe – der Teig fährt auf langsam laufenden Bändern in einer abgeschlossenen Klimaanlage bei einer Temperatur von 3 bis 4 °C zwei Stunden lang spazieren. „Das ist“, so Heiko Brunken, Fritsch-Process-Manager, der das Projekt bei Vanelor betreut, „eine der über den Geschmack entscheidenden Stationen. Hier reift der Teig und hier entwickeln sich die Aromavorstufen, die später den Unterschied ausmachen.“ „Das funktioniert allerdings nur bei butterhaltigen Gebäcken so ausgeprägt. Margarinehaltige Teige sind deutlich weniger entwicklungsfreudig“, so Stefan Rombaut.

Der Teig verlässt den Kühltunnel nach wie vor 25 mm hoch und erhält jetzt erst die Fettfüllung für die Ausbildung der Blättrigkeit des Gebäcks. Eine Zentrierung sorgt dafür, dass das Fettband immer mittig auf dem Teigband landet, Fotozellen stellen fest, wo sich die Teigränder befinden und schwenken das teigführende Band entsprechend nach links oder

rechts. Es folgt das zweite Satellitenwerk, in dem das Sandwich aus Teig und Fett auf 9 bis 10 mm abgewalzt wird. Je nach Produkt, das entstehen soll, folgen danach ein Wechsel von Faltstationen und Satellitenwerken. Insgesamt durchläuft der Teig auf der gesamten Linie maximal sechs Satellitenwerke. Je nach Anzahl der Teigschichten, die bei den dazwischen liegenden Faltungen entstehen, kommt beim abschließenden Querroller und den zwei folgenden Kalibrierwerken ein 900 mm breites Teigband an, in dem der Teig durch bis zu 512 (8x8x8) Butter- oder Fettschichten voneinander getrennt wird. Die hohe Zahl der Satellitenwerke sorgt dafür, dass das Teigband an jeder Station nur mäßigem Druck ausgesetzt ist und die Blätterung bis zum Ende erhalten bleibt. Je nach gewünschter Produktstruktur lassen sich einzelne Faltstationen auch über einen Bypass umgehen.

Vanelor produziert auf dieser Linie Buttercroissants, schokoladefüllte Taschen und die berühmten belgischen Wursttaschen. Die Stundenleistung liegt bei rund 2 t für Teigblocks, die für die manuelle Bestückung einer Pie-Linie verwendet werden. Die Stundenleistung für Croissants liegt bei rund 17.000 Stück. Ein Operator betreut VMI-Knetter und Fritsch-Linie, ein zweiter die Füllstationen, zwei Mitarbeiter sind für die Verpackung zuständig. Die Steuerung übernimmt eine Siemens-PLC. Die Produktion läuft an fünf Tagen pro Woche in zwei Schichten. Nach jeweils zwei Schichten steht eine 30-minütige Reinigung der Linie an, alle sieben Wochen ist ein Tag für Totalreinigung und Maintenance eingeplant. ■



**Mit uns tauchen
Sie ein in
neue Märkte.**



Food & Bake Ingredients

Thinking forward.

Unifine Food & Bake Ingredients GmbH
Riedstrasse 6 • D-64295 Darmstadt
Telefon +49 6151 3522-90 • Telefax +49 6151 3522-9339
mailbox@unifine.de • www.unifine.de