

Rustikal – freigeschoben – erfolgreich

MIT DER IM HERBST VERGANGENEN JAHRES BEIM FRANZÖSISCHEN FILIALISTEN LA MIE CÂLINE INSTALLIERTEN BAGUETTE-LINIE ZEIGT MECATHERM, DASS AUCH PREMIUM-QUALITÄT LINIENFÄHIG IST.



++ Bild 1

++ Bild 1

Druckbrett für die Herstellung von Minibaguettes. Die Teilung erfolgt nicht mit Messern, sondern durch speziell geformte Kunststoffleisten, die den Teig abdrücken, sodass die Seiten aller einzelnen Stücke gleich aussehen

+ La Mie Câline gehört zu den ganz wenigen großen Filial- bzw. Franchiseunternehmen, die landesweit den französischen Backwarenmarkt bedienen. Ihre Konkurrenz sind die nach wie vor zahlreichen kleinen Handwerksbäckereien – offizielle Zahlen sprechen von mehr als 25.000 im Land bei einer Bevölkerung knapp 63 Mio. auf dem französischen Territorium auf dem europäischen Festland (inklusive France d'outre-mer, den überseeischen Gebieten und Regionen, zählt die Grande Nation rund 65,5 Mio. Einwohner). Was die Großen von den meisten Handwerkern unterscheidet, sind ihre breiten Sortimente vom Brot bis zur Pâtisserie, ihr gastronomisches Angebot und ihre längeren Öffnungszeiten ohne Mittagspause etc. Allerdings zwingt die vielköpfige Konkurrenz sie dazu, ein hohes, wenn nicht gar höheres Niveau an Frische und Qualität einzuhalten, auch oder gerade wenn sie tiefgefrorene Ware einsetzen.

Für Frédéric Vrigneau, verantwortlich für die Produktion bei La Mie Câline, war das ein Grund, in die Produktion eines vielfältigen Sortimentes von freigeschobenen, rustikalen Baguettes einzusteigen, die zu drei Viertel vorgebacken, tiefgefroren an die Filialen geliefert werden. Zusammen mit dem französischen Bäckereimaschinenbauer Mecatherm hat er die entsprechende Anlage, die auch Laibbrote – sogenannte Bâtards – herstellen kann, minutiös geplant. Seit gut acht Monaten läuft sie von Montagmorgen 4 Uhr bis Samstagmorgen 5 Uhr rund um die Uhr mit einer Stundenleistung von

2.900 Stück bei einer Teigeinwaage von 330 Gramm – und der Erfolg ist enorm. Lieferten die rustikalen Baguettes früher 10 % des Baguetteumsatzes, so sind es heute 50 %.

Die Linie, die in St. Jean de Monts steht, besteht im Grundprinzip aus einem TraDivider, der die Teige ohne jedweden Energieeintrag teilt, einem Kalibrierer, der die Teigstücke vorformt, einem Vorgärschrank, einem Walzwerk und Langroller, das den Teigstrang formt und auf die gewünschte Länge bringt, einem speziellen, von der Mecatherm-Schwester Gouet entwickelten Gärschrank, einem dreietagigen

++ Bild 2

Mit ihrem rustikalen Aussehen unterscheiden sich die freigeschobenen Baguettes deutlich von klassischer Industrieware



++ Bild 2

Netzband-Durchlauföfen mit patentierter Luftführung, die Boden und Seiten stabilisiert, einer Kühl- und einer Frosterspirale – und sie zeigt zahlreiche neue Detaillösungen. Silosystem, Hefeauflöser und die gesamte Rohstoffdosierung stammen von Esteve aus Rians, zwei Spiralknetze sowie ein zeitgesteuertes Teigruhesystem von VMI aus dem nahe gelegenen Montaigu. Insgesamt fährt Vrigneau zehn verschiedene Baguetterezepte mit unterschiedlichen Mehlen, wobei das traditionelle Baguettmehl mit einem Aschegehalt von 65 mg pro 100 g Trockenmasse die Hauptrolle spielt. Pro Woche werden 7 bis 8 verschiedene Baguettetypen produziert. Jeden Rezeptwechsel begleitet eine kurze Reinigung der Linie. Am Samstagmorgen, wenn um 5 Uhr in der Früh die Wochenproduktion stoppt, folgt eine Grundreinigung, nach der am Montagmorgen um 4 Uhr mit den Bio-Teigen neu gestartet wird.

Ein Hebekipper liefert den fertigen Teig an ein Band, das ihn behutsam zum Eingabetrichter des Teigteilers führt. Dieser Trichter steht auf Messdosen, was ermöglicht, fortlaufend Volumen und Gewicht der abgeteilten Stücke zu korrelieren und so auf die Teigdichte zu schließen, was wiederum zur Regelung des Volumens und damit des Stückgewichtes genutzt wird. So lässt sich auch bei sehr wasserhaltigen und durch lange Ruhezeit weichen Teigen eine hohe Gewichtsgenauigkeit erreichen. Um den Teig zu portionieren, werden Teigstücke in den Vorportionierer überlappend eingelegt. Die geölten Flanken des Vorportionierers sind beweglich und lassen den Teig gezielt in die Portionierkammer gleiten. Um möglichst wenig Öl mit dem Teig weiterwandern zu lassen, befindet sich auf dem Boden des Vorportionierers ein Gewebetuch, das jeden überschüssigen Tropfen auffängt und bei der Reinigung der Maschine mit Wasser ausgewechselt wird. Ist die Kammer gefüllt, wird der Teignachfluss abgeschnitten, die Kammer ist von oben verschlossen. Von unten hebt sich sanft der Boden, sodass die Kammer garantiert voll



++ Bild 3
Der extrem schonend arbeitende TraDivider. Die Teige werden vom Hebekipper auf das Band rechts oben befördert und wandern von dort in den Trichter, der wie ein Schlitten über den Verwiegetrichter hin und her fährt und dabei vorportionierte Teigstücke abgibt

ist. Anschließend kommen aus dem Boden Messer, die den in der Kammer liegenden Teigstrang je nach Gewichtsklasse in 16 oder 32 Teigstücke teilen. Der Deckel geht auf und mit Nadeln werden die Teigstücke aus dem Teigteiler gehoben und auf das weiterführende Band abgesetzt. Dabei lüpfen die Nadeln zunächst nur jedes zweite Teigstück, sodass genügend Raum zwischen den einzelnen Stücken bleibt, und setzen die übrigen anschließend aufs Band.

Es folgt eine Bemehlungsstation mit drei Mehlstreuern. Der erste bestreut das Band, auf dem das Teigstück weiterfährt, der zweite das Band, mit dem es in den folgenden Kalibrierer läuft, der aus dem Quader ein längliches Teigstück formt.

ANZEIGE

www.boyensbackservice.de

Wir kriegen's gebacken!

UNIFILLER DOSIERTECHNIK

für vielfältige Einsatzbereiche

SPRÜH-SYSTEME
UNIFILLER-SYSTEME
BACKTRENNMITTEL






- Portionieren, Dekorieren, Füllen, Pumpen und Transferieren
- Bis zu 2400 Dosierungen pro Stunde
- Modular erweiterbar von Handwerk - bis zur Industrielösung
- Produkt- und Kalkulationssicherheit durch gewichtsgenaue Portionierung oder Abfüllung
- Von kompakten, flexiblen Einzelmaschinen bis zur vollautomatischen Abfüll- oder Dekorierlinie

boyens backservice GmbH
Gildestraße 76-80 · 49479 Ibbenbüren



Besuchen Sie uns auf der SÜDBACK Halle 5, Stand C49 22.10 - 25.10.2011



info@boyensbackservice.de
www.boyensbackservice.de

La Mie Câline

La Mie ist die Brotkrume und câline ein Adjektiv, das Wörterbücher mit „anschmiegsam“, „schmusend“ oder „sanft“ übersetzen. Dieser nahezu programmatische Name zielt heute mehr als 200 Bäckereigeschäfte in Frankreich, drei in Spanien und vorerst eines in Belgien. Dahinter steht ein Unternehmen aus Saint Jean de Monts im Nordwesten Frankreichs unweit der Atlantikinsel Noirmoutier, Gourmets bekannt für ihr Fleur de Sel und als Urlaubsort gleichermaßen beliebt bei In- und Ausländern.

Das Unternehmen wurde 1920 als Bäckerei Monts Fournil von der Müllerfamilie Barreteau gegründet, die auch heute noch Haupteigner ist. 1985 kreierte André Barreteau das Franchisekonzept „La Mie Câline“, zu dem inzwischen über ganz Frankreich verteilt 202 Outlets gehören, mehr als 190 davon von Franchisenehmern betrieben. Heute leitet David Giraudeau das operative Geschäft. Das Konzept setzt darauf, in mittelgroßen Städten mit bis ca. 80.000 Einwohnern Läden zu betreiben, die das ganze Spektrum der französischen Bäckerei anbieten – Boulangerie, Pâtisserie, Viennoiserie, Traiteur, insgesamt knapp 200 Produkte. Die Franchisenehmer werden zunächst in St. Jean ausgebildet, bevor sie den Standort übernehmen. Anschließend fährt zweimal pro Woche ein Lastwagen der Logistiktochter L'MM aus St. Jean vor und liefert sämtliche Backwaren tiefgefroren an, dazu die Rohstoffe wie Schinken oder Käse, die vor Ort für die Sandwichproduktion gebraucht werden, oder die Teige für die viereckigen Cookies, für die La Mie Câline berühmt ist. Im Brot- und Baguettesortiment liefert die Zentrale sowohl

vorgebackene wie grüne Teiglinge. Allerdings verdrängen die vorgebackenen Teiglinge die grünen zunehmend, da für ihre Fertigstellung im Shop kaum mehr als 20 Minuten gebraucht werden, wohingegen bei der grünen Ware drei bis vier Stunden vonnöten sind. Hauptprodukt ist das Flocaline, ein klassisches weißes Baguette, das in der Vergangenheit bis zu 90 % des Baguetteumsatzes lieferte. Heute muss es sich den Ruhm mit den rustikalen, vorgebackenen Baguettes von der neuen Mecatherm-Linie teilen, die in einem breiten Sortiment zu haben sind, inklusive Dinkel-, Körner-, Vollkorn-, Sesam-, Mohn- oder Bio-Varianten. Nur die ganz ausgefallenen Sorten mit ganzen Schokoladestückchen oder ganzen Oliven entstehen noch in Handarbeit.

Der Außenumsatz der Gruppe liegt heute bei 130 Mio. EUR und die Mitarbeiterzahl liegt inklusive Franchisefilialen und Logistiktochter bei rund 2.000. Seit fünf Jahren arbeitet La Mie Câline an neuen Konzepten. Eines davon widmet sich dem Export von Waren und Franchisesystem. Die ersten Standorte gibt es inzwischen im spanischen St. Sebastian und im belgischen Lüttich. Ein anderes hat die schnelle Beköstigung von Reisenden an Autobahnen im Visier. Die ersten drei Drive-in-Restaurants sind an französischen Autobahnen bereits aktiv.

Was außerdem angenehm auffällt am Unternehmen, ist die Offenheit, mit der man sich präsentiert. Die Website www.lamiecaine.com zeigt diverse Filme, und auch die Produktion in St. Jean de Monts steht Besuchergruppen nach Anmeldung jederzeit offen. +++



© La Mie Câline

Der dritte Mehler sitzt in einer Verwirbelungskammer, die den Teigling beim Durchfahren mit Mehlstaub umgibt. Das sichert eine vollständige Bemehlung und schützt gleichzeitig vor jedem überflüssigen Mehlkörnchen. Der Teig nimmt nur das Mehl auf, das an der Oberfläche haftet.

Der Kalibrierer wendet den Teigstrang und übergibt ihn auf eine lange schräge Rampe, an deren Ende er auf 3 m Höhe über eine 180-Grad-Kurve in den Vorgärschrank fährt. Bei La Mie Câline wurde dieser Vorgärschrank auf Wunsch besonders groß gebaut. So sind bis zu 18 Minuten Vorgare möglich, die allerdings angesichts der bis dahin nicht strapazierten Teige nicht unbedingt benötigt werden. Der Bändervorgärschrank besteht aus zwölf übereinander liegenden

Etagen. Am Ende jeder Strecke wird das Teigstück bei der Übergabe auf das nächste Band gewendet, sodass sie trotz hohen Wassergehaltes auch nach 18 Minuten weder kleben noch in die Breite laufen. Die Bänder selbst sind aus blauem Kunststoff gefertigt und laufen über Steckwalzen, die für einen möglichen Bandwechsel einfach herausgezogen werden. Nach dem Vorgärschrank kommen das Walzwerk mit einstellbarem Walzenabstand zum Flachwalzen des Teigstücks, anschließend der Langroller, der mit abnehmbaren Druckplatten und Portionierplatten aufwickelt, langrollt und evtl. portioniert. Schließlich folgt eine Kassettenlangziehvorrückung mit Riemen zum Langwirken auf die Endlänge oder Spreizen der Stücke.

Genau richtig



NOVOZYMES NOVAMYL®

**MEHR ALS 50 % DER VERBRAUCHER
SIND BROTMARKEN WEGEN
DES WEICHHEITSGRADS TREU**

Verbraucher machen keine Kompromisse

Weichheit und Elastizität der Krume sind Eigenschaften, die die Frische des Brotes im Regal zeigen. Verbraucher sind besorgt, dass das Brot diese Eigenschaften vorzeitig verlieren oder sich dieses in der Einkaufstasche oder der Frühstücksdose verformen könnte. Novamyl ist die einzige nachgewiesene und etablierte Lösung, um Brot länger frisch und in Form zu halten.

Enttäuschen Sie also Ihre Verbraucher nicht – 20 Jahre herausragender Leistung beweisen, dass Novamyl für die Eigenschaften sorgt, die Verbrauchern am wichtigsten sind.

Bitte wenden Sie sich für weitere Informationen an ihren Backzutatenhersteller.

Weitere Einblicke in die
Branche erhalten Sie unter
www.novamyl.com



++ Bild 4

Der dreietagige Durchlaufofen mit der speziellen Luftführung für eine schnelle Stabilisierung von Boden und Seiten backt die freigeschobenen Baguettes auf Netzbändern in 12,5 Minuten zu 70 bis 80 % fertig

Die offene Konstruktion der gesamten Langwirkstation zu einer Seite sorgt einerseits für die Möglichkeit einer schnellen und kompletten Reinigung, andererseits dafür, dass die produktspezifischen Druckplatten einfach herausgezogen werden können. Je nach Produkt werden die Druckplatten ausgewechselt oder deren Position verändert. Dreht man die ankommenden Teigstränge zudem um 90°, entstehen durch mehrere Wicklungen die typischen kurzen Bâtard-Brote. Bevor die Baguetteteiglinge auf Peelboards genannte flache Dielen abgesetzt werden, durchfahren sie bei Bedarf

++ Bild 5

Bemehlungsstation mit drei Bemehlern, von denen einer eingehaust die Teigstücke durch einen Mehlnebel schickt, sodass nur das Mehl auf der Oberfläche bleibt, das am Teigling klebt. Die beiden anderen bemehlen die Bänder, während das Teigstück durch einen Kalibrierer läuft und dann auf den Weg zum Vorgärschrank geht



++ Bild 5

eine Sprüh- und Streustation. Wird nicht bestreut, kann die Station durch ein schlichtes Laufband ersetzt werden. Um eine exakte Absetzung zu sichern, laufen die Teigstücke gegen eine Palette, die bei Reihen von Minibaguettes auch für die Ausrichtung sorgt. Optional steht eine Walze für ein Abflachen der Teiglinge zur Verfügung. Das belegte Peelboard wird gedreht und wandert in den Gärschrank, einem MVS von Gouet.

Hinter der Bezeichnung MVS verbirgt sich ein Speichersystem, das zunächst die ankommenden Bleche horizontal aufnimmt, sie dann hochtransportiert, quer verschiebt und im Parallelsystem wieder nach unten bringt. Die Bleche oder Formen werden dabei von Kunststoff-Trägerketten aufgenommen. Das hat den Vorteil, dass das gesamte Innenleben des Speichers mit dem Hochdruckreiniger gesäubert werden kann. Es gibt nur einen Motor für alle Kunststoffketten, die deshalb sehr präzise aufeinander abgestimmt laufen. Die Abstände, in denen die Bleche oder Formen eingeschoben werden, sind grundsätzlich variabel. Der Pusher kann eine vorbestimmte Zahl von Blechen zum Transport auf den sich nach unten bewegenden Stapel nicht nur in der obersten Etage einschieben, sondern auf jeder. Das wiederum hat den Vorteil, dass man dadurch die Laufzeit variieren und bei Bedarf weitere Ebenen als Puffer in den Ablauf einbeziehen kann. Das System stellt sicher, dass die Produkte möglichst langsam bewegt und so Beeinträchtigungen vermieden werden. Die klimatisierte Luft wird in Textilschläuchen, die sich zur Reinigung einfach waschen lassen, durch die Anlagen geleitet.



++ Bild 6
Transport der fertigen Baguettes in die Kühlung und in den Spiralfroster

Den Schnitt, der das Aufbrechen der Kruste ermöglicht, erhalten die Baguettes – je nach Sorte unterschiedlich auf der Oberfläche verteilt und in unterschiedlicher Länge und Tiefe – nicht durch Messerklingen, sondern durch Wasserstrahlen. Denen signalisiert ein Detektor, ob und wo ein Teigstück für den Eingriff auf dem Band anreist.

Es folgt die Übergabe an den Ofenbelader, wobei Übergabetisch und Belader jeweils so konstruiert sind, dass keine Endlosbänder im Kreis laufen, sondern lange Bänder an beiden Enden aufgewickelt werden. Das hat gleich zwei Vorteile. Einerseits kann die Übergabenase sehr dünn sein, was einen sanften Übergang der Teiglinge sichert, andererseits wird bei Verschmutzen des Bandes einfach vorgespült, sodass ein sauberes Stück zum Einsatz kommt und ohne Unterbrechung gearbeitet werden kann.

Die Türen des dreietagigen Ofens klappen nicht auf, sie fahren senkrecht hoch, und das auch nur so weit, wie das Produkt hoch ist. So wird das Ofenklima möglichst wenig beeinträchtigt. Die Herde sind in drei Zonen geteilt, in denen Temperatur, Verteilung in Ober- und Unterhitze und Beschwadung jeweils separat gesteuert werden können. Die Besonderheit des Ofens aber ist sein Luftführungssystem, das durch einen Kanal unter dem Band verläuft und bei Bedarf heiße Luft durch das extrem engmaschig geflochtene Band um Böden und untere Seiten spült. Bis zu welcher Höhe diese Hitzezirkulation passiert, lässt sich exakt steuern. Mecatherm nennt dieses Prinzip die „BBB Boden-Back-Beschleunigung“. Von oben werden die Gebäcke gleichzeitig mit reiner Strahlungshitze gebacken. Die definierte Kombination beider Heizverfahren liefert die Möglichkeit, die Krustendicke exakt zu steuern. La Mie Cäline backt die Baguettes 12,5 Minuten, sodass im Laden weitere 15 bis 18 Minuten ausreichen, um ein frisches, knuspriges Baguette über die Theke zu reichen. Neu an dem Ofen in St. Jean ist die Bodenfreiheit des auf Füßen stehenden Ofens. Die Brenner sind oberhalb der Herde installiert.

Während die Baguettes durch Ofen sowie die anschließenden Kühl- und Frosterspiralen zur Verpackung laufen, marschieren die abgekrabbelten Peelboards zu einer Absaugstation, die sie sicher von allen Stauben und Streupartikeln befreit und wieder in die Schlange einreicht. +++

© fzm

ANZEIGE

Macht Augen groß und größer...



Schapfen 
GerstenWonne

... mein Herzstück

Das
unverwechselbare
Geschmackserlebnis



- ✓ aus ballaststoffreicher Brotgerste
- ✓ mit wertvollen Beta-Glucanen
- ✓ mit beliebtem Dinkel
- ✓ ohne Zugabe von Weizen



Besuchen Sie uns auf der
Südback, Halle 5, Stand-Nr.: 5E49



**Schapfen
Mühle**

seit 1452



SchapfenMühle GmbH & Co. KG
89081 Ulm-Jungingen

Telefon 07 31/9 67 46-28
info@schapfenmuehle.de
www.schapfenmuehle.de



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.