

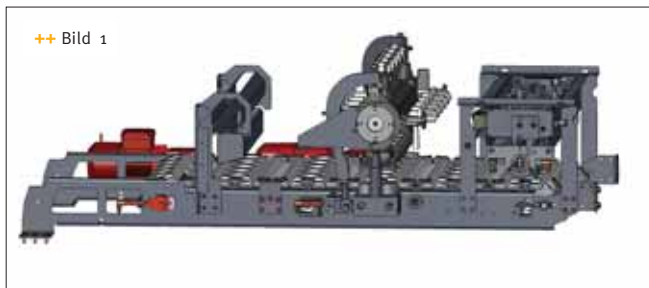
# Breites Angebot

DIE WP-GRUPPE PRÄSENTIERT SICH IN MÜNCHEN AUF EINEM GROSSEN GEMEINSCHAFTSSTAND. NEBEN DEN NEUENTWICKLUNGEN DER EINZELNEN TOCHTERGESELLSCHAFTEN PRÄSENTIERT DIE GRUPPE GEMEINSAME PROGRAMME WIE DAS HYGIENELABEL „CLEANTEC“ SOWIE NEUE GESCHÄFTSBEREICHE.



++ Mit der iba 2012 verspricht WP das endgültige Ende der unterschiedlich aufgebauten Steuerungen und ihrer Darstellungen auf den Touchscreens. Künftig sollen, egal ob bei großen Produktionsbacköfen, Brötchen-, Kälteanlagen oder auch bei den Ladenbacköfen, alle Touchscreens mit denselben Piktogrammen,

Farben und Menüpunkten den Bedienern Orientierung geben, ohne lange Anlernzeiten zu erfordern. Gleichzeitig werden alle Maschinen, Öfen und Anlagen so ausgerüstet, dass ihre Steuerungen über mit WP Blue Control über das Internet mit dem WP Service verbunden sind und darüber ein Remote-Service laufen kann. Und das nicht nur im Falle einer Störung. WP Blue Control bietet zudem einen integrierten Instandhaltungsmanager für alle Öfen und Maschinen mit dessen Hilfe die regelmäßigen Reinigungs- und Serviceintervalle geplant, gesteuert und dokumentiert werden können. Im Bereich des Front Baking eröffnen die Piktogramme den Bäckern zudem eine neue Form der Kundenansprache. Die Touchscreens der Ladenbacköfen sind doppelt so groß wie früher und auch jenseits der Ladentheke gut lesbar. Dadurch eignen sich die Bedienfelder auch zur Point-of-Sale-Werbung.



++ Bild 1 Bei der Entwicklung der Selecta wurde besonders großen Wert auf die Zugänglichkeit des Stanzbecherwerkes gelegt

## Hygiene bei Brötchenanlagen

Die Brötchenanlagen der Baureihe Selecta erfreuen sich künftig eines durchgängig modularen Aufbaus. Hat man sich für eine Grundbaugruppe entschieden – Schnitt- oder Formbrötchen –, lässt sich die Anlage später problemlos erweitern, um die jeweils andere Sorte Brötchen herzustellen. Außerdem wurde die Selecta Modular hygienefreundlicher gestaltet. Besonderer Fokus wurde dabei auf die Zugänglichkeit des Stanzbecherwerkes gelegt. Die Stanzbecher sind jetzt nicht mehr fest eingebaut, sondern auswechselbar. Läuft das Hygieneprogramm ab, werden die Stanzbecher nacheinander

freigegeben, sodass man sie entnehmen kann. Ist das passiert, lässt sich der großräumig zugängliche Innenraum durch Absaugen oder Auskehren reinigen.

Die entnommenen Stanzbecher sind nun außerhalb der Brötchenanlage trocken oder nass reinigbar. Werden sie abgebürstet, erreicht man auch die Unterseite. Durch die Auswahl neuer Werkstoffe kann aber auch eine Nassreinigung erfolgen. Diese kann auf manuelle Art stattfinden, indem die Stanzbecher feucht abgewischt werden. Alternativ kann ein Reinigungsbehältnis, das spülmaschinentauglich ist, damit bestückt werden. Der Transport aller Stanzbecher erfolgt durch einen Transportwagen, von welchem das Reinigungsbehältnis in eine Haubenspülmaschine übergeben wird, wo die Stanzbecher bei 40 °C von Teigresten befreit werden. Die getrockneten Stanzbecher werden anschließend wieder in die Brötchenanlage eingesetzt und die Anlage ist für die nächste Produktion bereit.

Einen weiteren Schritt in Richtung Hygiene stellt die auswechselbare Schneidemaschine dar. Auch sie kann außerhalb der Anlage gereinigt werden. Das Becherwerk wird hierdurch noch großräumiger geöffnet und für die Reinigung zugänglich. Um die Hygiene im Bereich des Stanzens abzurunden, kann auch der Mehlstauber abgenommen werden. Dessen Reinigung erfolgt durch einfaches Ausleeren durch Wenden um 180°. Sind alle Bausteine entnommen, ist das Becherwerk maximal zugänglich. Die gesamte Anlage enthält keine Filzbänder mehr, stattdessen werden moderne Kunststoffbänder eingesetzt. Außerdem gibt es im Bereich der Vorgärschränke nun auch Gehänge mit auswechselbaren Einlagen. Der Wechsel dieser Gehängeeinlagen erfolgt in der Anlage, indem der Bediener die Stirnwandverkleidung öffnet, die Einlage abzieht und eine frische Einlage aufzieht. Die Gehängeeinlagen sind mit verschiedenen Trägermaterialien erhältlich. Standard wird weiterhin Polyesterfilz sein, alternativ ist Gaze erhältlich.



++ Bild 2 V 700 Teigteiler

Die niederländische WP-Tochter Haton zeigt in München klassische Brotlinien und einen V 700 Teigteiler (Bild 2) mit säureresistenter Teilkammer in Hygiene-Ausführung. Zielgruppe dafür sind mittelgroße und industrielle Bäckereien, in denen Roggen-, Roggenmisch- und Weizenteige hergestellt werden. Das druckgeregelte volumetrische Messsystem des V 700 gilt als besonders schonend für die Teigstruktur. Die Hydraulikeinheit sorgt zwar dafür, dass die Teilkammer komplett gefüllt ist, der Teig darin aber nicht zu stark komprimiert wird. Auf diese Weise werden die Gasbläschen im Teig nicht zerstört, und trotzdem wird eine hohe Gewichtsgenauigkeit erreicht. Bei welchem Teigwiderstand die Hydraulik reagiert, lässt sich individuell auf den Teig abstimmen. Entwickelt wurde die V 700 für die Anwendung bei Weizen- und Weizenmischteigen, Roggenmischteigen mit bis zu 70 % Roggenanteil sowie Teigen mit hoher Teigausschüttung, langer Schalengare und Teigen mit speziellen Zutaten wie Rosinen, getrockneten Tomaten, Saaten und Körnern. Die V 700 passt sich jeweils an den Teig an und nicht umgekehrt. Für die neue Version wird die Teileinheit aus einer Sonderlegierung von Edelstahl hergestellt, die wesentlich härter und verschleißfester ist als bisher verwendete Materialien. Das Material hat eine glatte Oberfläche, rostet nicht und kann mit Wasser gereinigt werden. Alle mit Teig in Berührung kommenden Teile sind leicht zu demontieren und zu waschen. Außerdem gibt es zur Maschine einen Wagen,

mit dem die kompletten Abtransportbänder inklusive Auffangwannen aus der Maschine raus und zur Reinigung in die Waschabteilung gefahren werden können.

### Energiesparkonzepte für Tunnelöfen

Der Systemlieferant der Werner & Pfleiderer-Gruppe hat im vergangenen Jahr seine indirekt beheizten Tunnelöfen der Thermador-Reihe einem Relaunch unterzogen und dabei ein neues Energiekonzept verpasst. Durch ihre veränderte Bauart wälzen die Rotoren höhere Luftvolumen um, sodass die eingesetzte Energie besser genutzt wird. Die Umwälzgeschwindigkeit lässt sich variabel auf unterschiedliche Backwaren einstellen. So können die differierenden Wärmeübertragungsraten exakt auf das erforderliche Backprofil zugeschnitten werden, welches beispielsweise davon abhängt, wie weizen- oder roggenbetont der Teig ist. Der im Backprozess benötigte Dampf wird technisch unter viel Energiezufuhr erzeugt. Im Thermador wird die Dampfmenge deshalb automatisch und auf das eingestellte Produktprogramm reguliert, optional sogar über Sensoren in der Backkammer. Die verschiedenen Temperaturzonen im Ofen sind individuell regelbar und werden von der Steuerung überwacht. Erreicht die Temperatur in einer Zone den vorgegebenen Sollwert, wird das automatisch an den Brenner gemeldet, der sogleich die Energiezufuhr drosselt. Über die Positionierung der Brennerzonen lassen sich die Temperaturprofile beeinflussen,

ANZEIGE

## AIRSPExX

### Lufthygiene in der Lebensmittelindustrie

Ein zum Patent angemeldeter Wirkstoff reduziert Schimmel und Keime in der Luft, bevor diese die Lebensmittel erreichen und schädigen können. Während der Herstellung, Lagerung und Verpackung sind Produkte so kontinuierlich vor Befall geschützt.

#### DIE VORTEILE

- ▲ Deutliche Reduzierung der Luftkeim- und Fremdschimmelbelastung
- ▲ Längeres MHD
- ▲ Reduzierung von Produktionsausfällen
- ▲ Verringerung von Reklamationen
- ▲ Reinraumähnliche Bedingungen
- ▲ Deklarationsfrei nach GefahrstoffVO
- ▲ Humanverträglich
- ▲ Rückstandsfrei

Ecolab **Praxisseminar** auf der iba:  
Hygiene in Produktion und Filiale der Bäckerei  
Weitere Informationen und Anmeldung unter:  
0211-9893-537 oder [www.ecolab.com/de](http://www.ecolab.com/de)

Ecolab Deutschland GmbH • Postfach 13 04 06 • 40554 Düsseldorf  
Tel. +49 211 9893 537 • [fab-central@ecolab.com](mailto:fab-central@ecolab.com) • [www.ecolab.com/de](http://www.ecolab.com/de)

Ecolab (Schweiz) GmbH  
Kriegackerstraße 91 • CH-4132 Muttenz  
Tél. +41 61 466 9 466  
[fab-ch@ecolab.com](mailto:fab-ch@ecolab.com) • [www.ch.ecolab.eu](http://www.ch.ecolab.eu)

© 2012 Ecolab Inc. All rights reserved.



was die Energieeffizienz verbessert. Durch die modulare Bauweise des Ofens können Brenner genau in der Zone eingebaut werden, in der das Hauptprodukt des Kunden die größte Wärme braucht. Ist das beispielsweise Weizenbrot, muss es zunächst ein großes Volumen bilden, wobei es eine geringere Wärme benötigt.

Deswegen würde der Brenner erst in der zweiten oder dritten Zone positioniert. Trotzdem wäre es möglich, als Nebenprodukt Roggenbrot, das gleich zu Beginn des Prozesses viel Wärme benötigt, zu backen. Durch die maximale Drehzahl des Umwälzgebläses kann eine abfallende Backkurve, d. h. die höchste Backraumtemperatur zu Beginn der Backphase, garantiert werden.

Neu ist, dass der Thermador in verschiedenen Ausführungen je nach zu backendem Produktspektrum erhältlich sein wird. Diese intelligente Anpassung des Ofens an die Backaufgabe wird unter dem Begriff „Smart Baking“ zusammengefasst. In allen Varianten kann z. B. die Infrarot-Technologie „Spectra“ eingebaut werden.

Dabei wird die Wärmestrahlung in den Infrarot-Bereich verschoben. Das Backgut erreicht die erforderliche Kerntemperatur schneller, was die Backzeit verringert und Energie einspart. Positiv auch wieder für die Produktqualität: Denn eine nicht gewünschte Oberflächenbräunung wird so vermieden, das Backprodukt behält einen höheren Feuchtegehalt und weist ein besseres Volumen auf. Variabel sind auch die Transportsysteme des Thermador: als Standardvariante mit Netzband für alle Backprodukte, als Stone (Steinplattenband mit doppelter Bandheizung) für krustenbetonte Backwaren und als Grid (kettengeführte Rahmenträger) für Kastenbrote optimiert. Neueste Variante der Thermador-Familie ist ein Röstofen zum Rösten von Zwieback oder Skorpor.

Komplett neu ist der Thermador auch als Quatro, einer Variante, die nah an einen Impingement-Ofen herankommt, durchaus aber auch für das Backen in Kastenverbänden genutzt werden kann. Bisher waren in dem dafür prädestinierten Durchlaufofen aus Tamm sogenannte Duozone installiert, in denen zwei vertikale Luftströme für die Wärmeverteilung sorgen. Jetzt wurde die Zahl der vertikalen Luftströme auf vier erhöht, was für hohe Luftgeschwindigkeiten und eine sehr schnelle Umwälzung der Backraumluft sorgt. Am Anfang der Linie sorgt das insbesondere bei Kastenbrot dafür, dass der Teig in den Formen gut aufgeht und die Form von unten genug Hitze bekommt. Am Ende der Linie kann eine solche Zone für zusätzliche Bräune sorgen. Angeboten werden die Quatros deshalb vornehmlich für das Backen von Kastenbrot, Pizza, Fladen- bzw. Flachbrot. Außerdem zeigt WP IB in München erstmals live sämtliche Variationen der Gärtechnik vom Bänder- über Gehänge-, Mulden- und Steppgärschrank, sodass der Kunde die Unter-

schiede sehen und anfassen kann. Per Videos werden dazu Anwendungsbeispiele präsentiert.

Auch im Bereich der Kontikneter tut sich was bei WP-IB: Zusammen mit einem erfahrenen Hersteller von Silotechnik bieten die Tammer ein Komplettsystem bestehend aus

Rohstoffdosierung und ihrem Kontikneter ZPM an, das über eine gemeinsame Steuerung den gesamten Teigherstellungsprozess realisiert. Einsetzbar ist diese Kombination vor allem bei Toastbrot, Zwieback, Softrollteige und Dauerbackwaren. Hiermit ist es möglich Backwaren in großer Menge mit bis zu 7 t Stundenleistung und mit maximaler Konstanz herzustellen. Anders als bei Batch-Knetern ist der gesamte Dosier- und Knetprozess ohne manuelle Eingriffe komplett computergesteuert und temperaturgeregelt was zu sehr konstanter Produktqualität und hoher Prozesssicherheit führt.

Matadore Store heißt der „kleine“ Bruder des traditionsreichen WP Matador der als „history edition“, der statt Edelstahl oder schwarze Fassaden in der weißen Emailleroptik aus den Jugendjahren des Matadors Nostalgie in die Läden bringt. Den Ofen gibt es als klassischen vieretagigen Ladenbackofen für Bleche im Format 60x40, 60 x 80, 80 x 60 cm mit Gärunterschrank oder Untergestell.

### Neue Geschäftsbereiche:

- + Blue Value Service – ein Serviceprogramm über die gesamte Lebensdauer bestehend aus Check-ups, Fernüberwachung und Fernwartung, Alarmierung von Wartungspersonal sowie einem Wartungsmanager für Planung und Organisation von Reinigungs- und Instandhaltungsarbeiten.
- + WP Green – Der neue Geschäftsbereich „WP Green“ befasst sich mit Themen rund um das Energiemanagement von Bäckereien. Konkret bedeutet das beispielsweise den Einsatz von Wärmeschichtspeichern in Kombination mit Öfen, um so die Betriebe messbar energieeffizienter zu machen. Eine intelligente Steuerung der Etagenöfen lässt beispielsweise die einzelnen Öfen bei vordefinierter Leerlaufdauer auf Stand-by gehen. Die Steuerung ist so ausgelegt, dass man von Hand oder im Rahmen einer Steuerungsnetzwerk sagen kann, wann der Ofen wieder aufheizen soll und wann er dann mit der gewünschten Betriebstemperatur zur Verfügung stehen soll.
- + Unter dem neuen Label „WP Food“ präsentiert die Gruppe auf der iba außerdem erstmals Komplettlösungen für die Backstation an Tankstellen, in Supermärkten oder Cafés.

...Mehr über die neue Hochleistungs-Teigteil- und Wirkmaschine Soft Star und ein neues Knetkarussell von WP-Kemper erfahren Sie auf den nächsten Seiten unter dem Titel: „Mehr Hygiene im Hochleistungsbereich“. +++



++ Bild 3 Ladenbackofen Matador



The miracles of science™

# DER UNTERSCHIED ZWISCHEN FLOP UND TOP:

## DUPONT INDUSTRIAL BAKERY SOLUTIONS

- » Höhere Produktivität im Backprozess
- » Längere Haltbarkeit der Antihaftversiegelung
- » Minimaler Einsatz von Öl und Fett
- » Top-Qualität durch auditierte Lizenzierung

**IBA 2012**  
Hall A1 | Stand 320

Das original Antihaftversiegelungssystem  
maßgeschneidert für Ihre Backstraße!



Besuchen Sie uns auf der IBA oder  
unter [www.dibs.dupont.com](http://www.dibs.dupont.com)



**DIBS**  
DuPont Industrial Bakery Solutions



## **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](http://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](mailto: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.**