



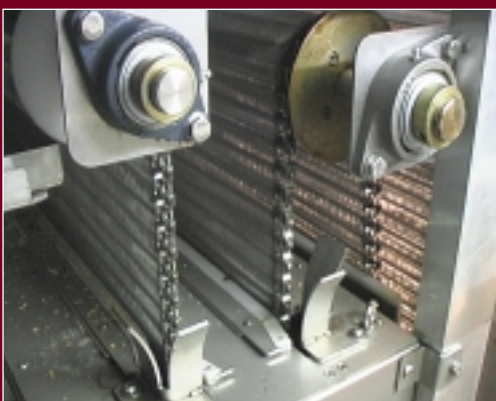
Übergabe Hörnchen



Tangentiale Zuführung



Bandlagerung und Greifschutz



Bandwaschanlage

Korrespondierende

an Klima- und Kälteanlagen. Mit Pieter Nieuwland hat sie sich seiner Kompetenz steht in Fürth bei Wolf ButterBack

Vor gut einem Jahr wurde an der Magazinstraße in Fürth die neue Produktion von Wolf ButterBack eingeweiht. Platz geschaffen wurde unter anderem für eine vollautomatische Produktion von vorgegärten Laugencroissants, Quarktaschen und grünen Bamberger Hörnchen, die zuvor auf Stikkenwagen durch einen Schockfroster in die Kälte kamen.

Geformt werden die Produkte bzw. Teige auf Fritsch-Anlagen. Für Gären, Absteifen und Frosten holte Betriebsleiter Ernst Stengel sich Pieter Nieuwland und damit die Kaak-Gruppe ins Boot.

Stengel und Nieuwland starteten mit grundsätzlichen Fragen. Welches Produkt auf welchen Bändern, welche Luftführung brauchen sie, welche Klimata und Verweilzeiten, was vertragen sie, was nicht, bauten Versuchsanlagen auf, fuhren jede Menge Versuche, zwei Monate lang. Dann war klar, was gebaut werden sollte.

Drei Türme, einer zum Gären, einer zum Absteifen der Teiglinge, einer zum Frosten. Frosten steht separat, Gären und Absteifen sind über Gehäuse und Band miteinander zum System verbunden. Im Gärturm liegt die relative Luftfeuchtigkeit bei 75 bis 90%, oder 14 bis 17 g Wasser pro Kilogramm Luft, die Temperatur stufenlos regelbar bei 25 bis 40 °C und die Teiglinge verweilen je nach Sorte 45 bis 90 Minuten. Im Absteiftunnel dagegen trägt die Luft pro Kilo nur mehr 6 g Wasser. Die Temperatur schwankt je nach Produkt zwischen 5 und 10 °C. Der Vorteil an der Bänderkombination: Die sensiblen Produkte – die Quarktaschen beinhalten pro Stück allein 50 g Füllung – werden über eine tangentielle Zuführung auf das gekrümmte Band gelegt, das um den Turm läuft und erst bei der Übergabe aus der Absteifzone Richtung Froster wieder heruntergenommen. 17 Umdrehungen geht es im Gärturm aufwärts, sechs in der Absteifzone nach unten. Die

Der Mann dahinter



Der Mann, der die Sparte Kältetechnik bei Kaak weiter ausbaut, heißt **Pieter J. Nieuwland** und ist 61 Jahre alt. Nach dem Studium zum Seefahrtsingenieur startete er seine Seemannskarriere auf einem Kühl- und Frosterschiff, und als er sechs Jahre später abheuerte, hatte sich

der Hang zu frostigen Temperaturen manifestiert. Obst, Gemüse, Fleisch, Fisch – Hauptsache es soll gefrosten oder defrosten werden, denn auch das wird in der Nahrungsmittelindustrie systematisch genutzt. Nieuwland wurde zum Spezialisten für Kälteanwendungen in der Lebensmittelbranche.

Bevor er vor zweieinhalb Jahren zu Kaak kam, leitete er die kontinentaleuropäische Tochtergesellschaft eines britischen Kälteanlagenbauers. Als diese sich nach England zurückzog, wechselte Nieuwland zu Kaak, wo inzwischen ein komplettes Kälteanlagenprogramm aufgebaut wurde. Wie alle andern Anbieter auch, baut Kaak Gehäuse, Bänder, Steuerungen und Luftführungen selber. Die Aggregate wie Kompressoren und Verdampfer werden zugekauft.

Nieuwland plant und konzipiert Neuanlagen, berät Kunden, kontrolliert den Aufbau und sorgt nebenbei dafür, dass in ein paar Jahren ein versierter Nachfolger seinen Platz einnehmen kann. <

Türme

Die Kaak-Gruppe forciert ihr Angebot

einen ausgewiesenen Fachmann geholt. Ein Beispiel

in Form dreier miteinander korrespondierender Spiraltürme.

Gehäuseöffnung für den Wechsel zwischen Gär- und Absteifzone ist extrem klein und lässt gleichzeitig das beladene Band durch und das zuvor durch die Bandwaschanlage gelaufene

Band rücklaufend. Verwendet wird ein extrem feinmaschiges Edelstahlband, das in den Spiraltürmen außen auf Kunststoffschienen läuft. Zwei Motoren treiben das endlose Band



Bandwechsel für die Quarktaschen

Wolf ButterBack

Die Geschichte von Wolf Butterback aus dem fränkischen Fürth gehört zu den bemerkenswerten in der Backbranche. 1991 gegründet, lag der Umsatz 1997 bei 16 Mio. €. Heute, 2003, dürfte er die 35 Mio.-€-Marke erreichen.

Die treibenden Kräfte dahinter: Erwin Wolf und Dagmar Kreis. Letzere verunglückte vor knapp einem Jahr tödlich. Beide brachten Erfahrungen aus dem TK-Teiglingsgeschäft mit und konzentrierten sich von Anfang an auf das

Geschäft mit der Backbranche über die Bäckereien. Konzentration auch im Sortiment: Ein Drittel der Produktion gehört Butterhörnchen und Croissants. Insgesamt sind rund 50 Artikel im Sortiment. Wolf beschäftigt zur Zeit in zwei Schichten à 8 Stunden rund 250 Mitarbeiter. <



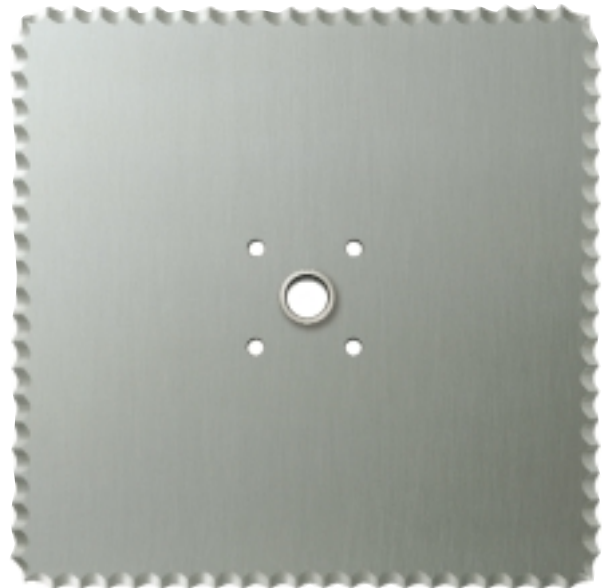
ERNST STENDEL

BETRIEBS- UND EINKAUFSLEITER BEI WOLF BUTTERBACK



Haus Wolf Butterback

DAS KASTENBROT-MESSER WIRD ES NIE GEBEN



WIR BEVORZUGEN ZUKUNFTSWEISENDE, PRAKTIKABLE LÖSUNGEN, DIE IHNEN DIE ARBEIT WESENTLICH ERLEICHTERN
WABÄMA UNIVERSAL-SCHNEIDEMASCHINEN
1 MASCHINE-1 MESSER FÜR ALLE BROTSORTEN !



Kompressoren im Keller

an, immerhin liegen bei voller Last rund 2,5 t Produkte darauf. Die Bandspannung wird permanent gemessen und reguliert. Die Bandspannungsanlage sitzt kurz vor dem Übergang des rücklaufenden Bands von der Absteifzone in den Gärturm.

Gemessen wird am Motor selbst, angetrieben am Turmkern. Im Gärturm wird die warme, feuchte Luft über Luftkanäle in das Innere ge-

leitet, im Absteifturm herrscht freie Luftströmung ohne direkte Anströmung, im Froster wird die kalte Luft dagegen horizontal über die Produkte eingeblasen.

In beiden Anlagen, Froster wie Doppelturm, sorgt eine automatische Bandwaschanlage für Hygiene. Auf jedem Rückweg wird das Band mit Reinigungsmittel eingesprüht und abgespült. ■

System 1



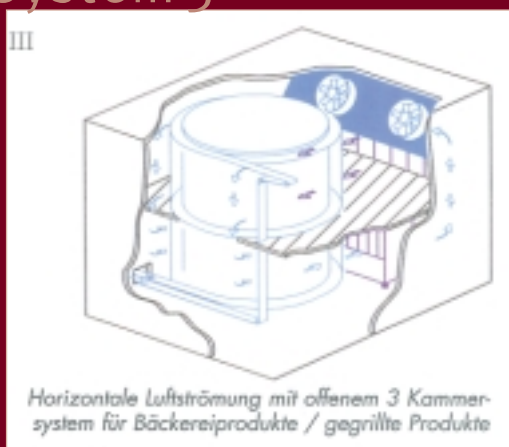
Horizontale Luftströmung mit offenem 2-Kammer-system für grosse, voluminöse Produkte

System 2



Vertikale Luftströmung durch den Transport für kleine, leichte Produkte

System 3



Horizontale Luftströmung mit offenem 3-Kammer-system für Bäckereiprodukte / gegrillte Produkte

Kälteanlagen à la Kaak

Für das Kühlen und Frostern von Produkten hat Kaak drei Systeme zur Auswahl, die je nach Produkt und baulichen Bedingungen realisiert werden:

System 1:

Horizontale Luftströmung im offenem Zwei-Kammer-System

Die Luft zirkuliert mit gleichem Volumen und gleicher Geschwindigkeit einmal durch alle Spiraletagen. Dieser Typ Kältespiralen-System ist einfach zu reinigen und wird in der Regel für Produkte eingesetzt, die voluminös sind und eine lange Verweilzeit brauchen. Er wird in der Regel auch dann eingesetzt, wenn die Höhe baulichen Beschränkungen unterworfen ist. Das Zwei-Kammer-System braucht ein großes Luftvolumen und ist deshalb energietechnisch nicht die beste Lösung.

System 2:

Vertikale Luftströmung durch die Etagen

Die Luft zirkuliert vertikal durch die Etagen. Dieser Typ Spiralsystem wird üblicherweise für das Gefrieren von kleinen und leichten Produkten mit kurzer Verweilzeit genutzt. Da die Luft vertikal durch das Band zirkuliert, sind die Auswahl des Bandtyps und die Belegungsichte beschränkt. Der hohe Luftwiderstand des belegten Bands erfordert manchmal zentrifugale Ventilatoren.

System 3:

Horizontale Luftströmung im offenen Drei-Kammer-System

Das Spiralsystem für dieses Luftstrom-Konzept ist mit einem Zwischenboden auf halber Höhe des Spiraleturms ausgerüstet. Dieser Zwischenboden hat einen doppelten Zweck: Erstens dient er als Führung für die Luft, die durch die Etagen zirkuliert und zweitens ermöglicht der Boden dem Personal Zutritt zu den höher gelegenen Etagen zwecks Reinigungs- und Wartungsarbeiten.

Das Produkt wird dreimal von der kalten Luft umspült: In der ersten Stufe strömt die Luft vom Luftaustritt der Ventilatoren horizontal durch die Etagen oberhalb des Zwischenbodens, in der zweiten strömt die Luft teilweise vertikal durch das Gefrierband vom Obergeschoss nach unten, in der dritten strömt sie horizontal durch den ganzen Etagenblock. Nach der dritten Stufe strömt die Luft durch den Verdampfer zur Abkühlung von $-28,4\text{ °C}$ auf $-32,7\text{ °C}$ und danach vertikal zum Lufteintritt des Ventilators. Laut Pieter Nieuwland sorgt dieses System für einen optimalen Abzug der Wärme aus dem Produkt, unabhängig vom Querschnitt desselben, während durch das niedrige Δt der Wasserentzug und damit der Gewichtsverlust minimal bleiben.



Ab und zu ein Back-up!



Branchenseminare von Profis für Profis. Dipl.-Volkswirtin Hildegard M. Keil und Bäckermeister und Redakteur Klemens Holthaus stehen Ihnen und Ihren Topkräften für Information und Weiterbildung zur Verfügung.

Unsere Themengebiete

- ▶ Recherche und Interpretation von Marktdaten
- ▶ Pressearbeit
- ▶ Marketing – Konzept Entwicklung
- ▶ Sortimentsberatung
- ▶ Kundenbindung – Kundenfindung
- ▶ Warenpräsentation oder der Eye-Catcher-Effekt
- ▶ Bewertung internationaler Markttrends

Interessiert?

Dann nehmen Sie Kontakt mit uns auf:

Back-up

Communication-Support

Klemens Holthaus
Schlehenweg 30
48282 Emsdetten
Telefon 02572.809600
Telefax 02572.809601
info@holthauskeil.de