

Qualität seit Generationen

KEINE VOR- ODER FERTIGMISCHUNGEN, AUSGEWÄHLTE ROHSTOFFE AUS DER REGION SOWIE FREUNDLICHE MITARBEITER – DIES UND EINE SCHONENDE TEIGBEREITUNG FÜR EINE HOHE GEBÄCKQUALITÄT SIND DIE ERFOLGSREZEPTE DER BÄCKEREI BAYER AUS NEU-ULM. NEUESTE INVESTITION IST EINE BRÖTCHENANLAGE, MIT DER SICH AUCH PASSAUER BRÖTCHEN PRODUZIEREN LASSEN.



++ Bild 1
Auf der Anlage lassen sich rustikale und runde Brötchen herstellen. Ein Produktwechsel ist innerhalb kürzester Zeit möglich

+ 1947 beginnt die Geschichte der Konditorei – Bäckerei Bayer in Neu-Ulm. In Blaubeuren eröffnete der Familienbetrieb eine Backstube mit Eiscafé. 1952 zog das Unternehmen nach Neu-Ulm und Bäckermeister Rolf Bayer übernahm 1974 die Geschäftsführung. Als im Jahr 1994 die Kapazitätsgrenzen der Produktion erreicht waren, bezog die Bäckerei einen Neubau in Neu-Ulm. Heute ist mit den beiden Söhnen von Rolf Bayer, Michael und Ulrich, die nächste Generation in den Betrieb eingetreten. Die beiden Bäckermeister teilen sich die Aufgaben: Während Ulrich Bayer für den Vertrieb zuständig ist, leitet Michael Bayer die Produktion.

Der Familienbetrieb mit heute 14 Filialen und rund 100 Mitarbeitern setzt außer auf Rohstoffe aus der Region auch auf das Thema Energieeinsparung. So investierte das Unternehmen jüngst in eine Solaranlage zur Stromerzeugung. Die Warmwassererzeugung wird durch eine Wärmerückgewinnungsanlage der Öfen gewährleistet. „Biobackwaren sind bei uns kein Thema“, erklärte Produktionsleiter Michael Bayer. „Wir wollen uns allerdings mit einer hohen Backwarenqualität von Mitbewerbern und dem Lebensmitteleinzelhandel abheben.“

Der Bäckermeister stellte daher jüngst einen Teil der Kleingebäckproduktion um. Dabei

entschied sich Bayer für eine Brötchenanlage zur Herstellung von runden und eckigen Kleingebäcken mit Bestreung. Die Wahl fiel auf eine Anlage der WP Emil Kemper GmbH, Rietberg. Die Anlage beginnt mit dem Vorportionierer Relaxer mit Sternwalzen. Er wird per Hand mit Teig gefüllt und die Maschine füllt den Teig in Kunststoffgärkörbe, die je nach Teig zwischen 8–12 kg aufnehmen. Nach der entsprechenden Teigruhe gibt ein Mitarbeiter den Teig auf das Zuführband der Quadro Round. Hier sorgen ein Unter- und ein Oberbandmehler dafür, dass der Teig gleichmäßig bemehlt wird. Das entstandene Teigband selbst wird über Sensoren überwacht. Diese geben der Steuerung ein Signal, ob auch die richtige Menge an Teig in der Kopfmaschine ankommt. Ist dies nicht der Fall, wird automatisch nachjustiert. Jürgen Pallmann, Key Account Manager der WP Bakery Group, erklärt, dass der Sensor nicht nur für ein gleichmäßiges Teigband sorgt, sondern dass auch die Gewichtsgenauigkeit im Vergleich zu älteren Anlagen gesteigert werden konnte. So liegt die Gewichtsgenauigkeit der Kopfanlage zwischen 3 und 5 %, je nach Teigruhe.

Der Gewichtsbereich pro Teigling liegt dabei zwischen 28 (4 x 4 cm) bis 900 g. Bis zu 9.000 rustikale bzw. eckige Brötchen können die

Anlage verlassen. Die Stundenleistung der runden Gebäcke liegt bei 7.000 Stück. Eckige Brötchen werden dabei nach dem Schneiden mit einer Guillotine direkt ausgetragen. Dafür wird ein Teil der Anlage hochgefahren bzw. -geklappt. Bei der Herstellung von runden Brötchen werden die Teiglinge nach dem Wirkbereich bzw. der austauschbaren Wirktrommel über den verstellbaren Austrag zur Weiterverarbeitung geführt. Besonders wichtig bei der Investition war der Bäckerei die Flexibilität der Brötchenanlage. So ermöglicht der Einsatz verschiedener Schneidewalzen die Herstellung unterschiedlichster Gebäcke. Eine 1- bis 5-reihige Fahrweise ist möglich, genauso wie das ein- oder zweiseitige Bestreuen der Kleingebäcke mit verschiedensten Saaten. Dafür müssen nur zwei Module der Anlage ausgetauscht werden.

Module

Den Mitarbeitern der Bäckerei stehen zwei Bestreuungsstationen mit Zwischenband zur Verfügung. Die Antriebseinheit ist dabei fix integriert, um einen schnellen Produktwechsel zu gewährleisten. Die Befeuchtung der Teiglinge erfolgt nicht durch ein Wasserbad, sondern durch eine Wassersäule. „So werden die Teiglinge nicht ertränkt, sondern punktgenau befeuchtet“, so Jürgen Pallmann. Die Wassersäule ist dabei höhenverstellbar.

Die Streueinheit ist fahrbar und lässt sich zu Reinigungszwecken aus der Anlage entfernen. Die Reinigung mittels Dampf- bzw. Hochdruckreiniger ist möglich. Befüllt werden die Bestreustationen mit einem Streugutrückführungssystem. Diese Rohrkettenförderer versorgen die Stationen kontinuierlich z. B. mit Sesam, Mohn, Sonnenblumenkernen oder Haferflocken. Nach dem Bestreuen der Teiglinge sorgen Walzen dafür, dass die Saaten gleichmäßig auf die Teiglinge gedrückt werden.

Am Ende der Anlage steht eine Belegungseinrichtung mit Abzugsband. Diese sorgt dafür, dass eine automatische Belegung der Backbleche erfolgt. Ein Mitarbeiter muss den ausfahrbaren Tisch dabei manuell mit Blechen füttern und diese wieder abnehmen. Gesteuert wird die Anlage über ein Touchscreen-Display. Dabei können 99 Programme in der Steuerung hinterlegt werden. Bäckermeister Ulrich Bayer erklärt, dass sich durch den Einsatz der neuen Anlage die Qualität der Kleingebäcke gesteigert hat. Dies liegt daran, dass die TA erhöht werden konnte und auch eine längere Teigruhe möglich ist. Zudem können mit der

Anlage auch süße Teige z. B. für Berliner, Quarkteige und Roggenmischteige (60/40) verarbeitet werden.

Eines der neusten Projekte der Bäckerei ist die Einführung von Passauer Brötchen. In der Kopfmaschine ist eine Einrichtung zur Herstellung dieser Gebäcke integriert. Dabei wird der Teigling vor dem Rundwirken in der Befettungsstation mit einer Mischung aus Butter und Margarine punktgenau benetzt. Dies geschieht mittels Spritzdüsen. Dabei sind die Düsenleisten sowie der Behälter mit der Fettmischung beheizt. Nach dem Benetzen der Teiglinge wandern diese in die nachgeschaltete Wirktrommel der Anlage. Mit dieser Idee und der Steigerung der Qualität will die Bäckerei stetig wachsen, wobei aber nicht „auf Teufel komm raus“ expandiert werden soll. +++

++ Bild 2

Die neue Anlage ist modular aufgebaut und besteht aus Edelstahl

++ Bild 3

Auch bei der zweiten Linie zur Kleingebäckherstellung setzt die Bäckerei auf Automatisierung. Ein Roboter zum Füllen von Stikkenöfen mit Blechen. Dieser füllt rund 240 Bleche/Std. aus der Anlage in den Stikken. Die Anlage ist fahrbar und kann so an die Linie gefahren werden, dass sowohl grüne Teiglinge als auch Brötchen mit längerer Gare in den Stikken gefüllt werden können





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.