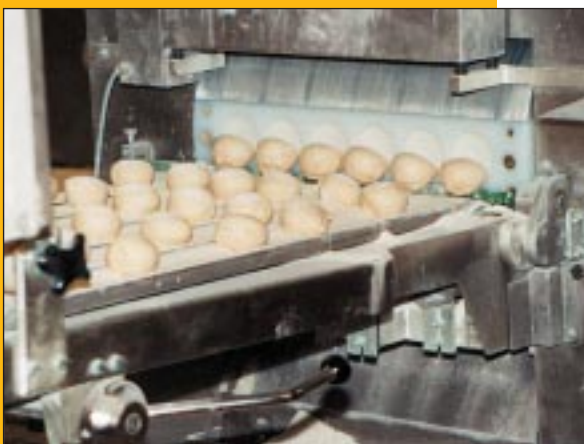




Der Teig wird mit einem Hebekipper in den Vorportionierer gefördert, dieser sichert einen kontinuierlichen Betrieb der Anlage.



Mit einer TA von 155 wird der Teig geführt. Die Kopfmachine erzielt so einwandfreie Wirkergebnisse.

Seit rund einem Jahr arbeitet die Brötchenanlage von Kövy störungsfrei im Betrieb von Rolf Schneider.



Die Brötchen werden fast ausschließlich auf Ladenbackdielen 60 x 40 cm abgesetzt.

# Eine Dauerläuferin

Seit einem Jahr werden bei Schneider in Elsdorf mit der Brötchenanlage von Kövy täglich zwischen 23.000 und 45.000 Schnittbrötchen aufgearbeitet. Gefragt war nicht die Allround-Anlage, sondern eine Anlagenkonfiguration mit Durchhaltequalitäten.

Multifunktional, das klingt nach Flexibilität, aber nach den Erfahrungen der Elsdorfer Bäckerei Schneider heißt die Übersetzung manchmal eher „störanfällig“. Bei einer Tagesproduktion von rund 25.000 Schnittbrötchen und der Neigung der Anlage, immer an den Wochenenden den Dienst zu versagen, also dann, wenn die Produktionsmenge noch höher lag, brachte das nicht nur die Mitarbeiter an den Rand der Belastbarkeit. Bei der Investitionsentscheidung vor rund einem Jahr über eine neue Brötchenaufarbeitung war deshalb nicht Multifunktionalität das entscheidende Argument, sondern vielmehr Zuverlässigkeit und Leistungsfähigkeit.

Mit der Kövy Brötchenanlage mit vorgeschalteter Fortuna Kopfmachine werden diese Bedingungen seit gut einem Jahr störungsfrei erfüllt. Der Weg des Teigs durch die Anlage beginnt nach der Teigruhe an einem Hebekipper, der die kompletten Chargen in einen Vorportionierer einfüllt. Dieser wird während der Anlagenlaufzeit als Teigpuffer für den Trichter der Brötchenanlage genutzt. Bei Schneider wird der Vorportionierer manuell ausgelöst, optional kann man diese Funktion auch über eine Lichtschranke am oberen Rand des Kopfmaschinentrichters automatisieren.

Die Teiglinge werden nach dem Teilen in der Kopfmachine rundgewirkt und mit einem Gewicht von rund 60 g auf die sechs Spreizbänder abgesetzt. Täglich werden bei Schneider mindestens 20 Chargen à 50 kg Mehl durch die Brötchenanlage mit einer Arbeitskraft aufgearbeitet. Deren Aufgabe besteht außer in Vorportionierer auslösen und allgemeinen Überwachungspositionen im Wegsetzen der fertig belegten Dielen. Nach einer Entspannungszeit werden

die runden Teiglinge über ein Vordrückbrett vorgelängt, direkt danach komplett ausgelängt und wiederum in Trögeln entspannt. Herzstück der Anlage ist die Schneidestation, in der durch den ziehenden Schnitt Reihe für Reihe gleichmäßig geschnitten wird. Die Absetzung erfolgt über ein Abziehband auf Dielen.



## Drei Wege zum fertigen Produkt

Von der Aufarbeitung zum fertigen Produkt laufen die Teiglinge alternativ über drei Gärwege. Entweder es wird direkt gegart und in der Produktion gebacken, oder die Teiglinge werden gekühlt und in die Filialen ausgeliefert oder aber die Teiglinge werden eingeschokkt und gelangen als TK-Teiglinge in die Filialen. „Wir backen rund 90% der Schnittbrötchen in den Läden ab“, so Schneider. „In der Backstube fertigen wir lediglich ein Startsortiment, die gekühlten Teiglinge reichen dann bis gegen Mittag und die Tiefkühlware ist für die anschließende Produktion bis zum Abend gedacht.“ Qualitätsunterschiede sind bei optimalem Handling zwischen den drei Varianten der Herstellung kaum messbar.

Wichtig war und sind für die Bäckerei der störungsfreie Arbeitsablauf bei der Brötchenproduktion und eine ansprechende Qualität. „Mit der Monoproduktlinie von Kövy erreichen wir dieses Ziel. Für uns stellt jede zusätzliche Anlagenoption einen Kompromiss dar, der mit Betriebssicherheit oder aber mit Qualitätsveränderungen bezahlt werden muss,“ so Schneiders Erfahrung. Für die Zukunft investiert der Betrieb vielleicht auch deshalb in Technik, die sich bewährt hat und eine liniengeführte

Produktion mit geringen Rüstzeiten zulässt. ■ KH

