



Mit einem Investitionsvolumen von rund 4,1 Mio. € hat die Rondo-Doge-Gruppe im italienischen Schio ihr eigenes Competence Center errichtet und nun auch offiziell eröffnet. In der Demobackstube steht modernste Linientechnik.

Die Klaviatur der Teigbandherstellung

In der Mitte zwischen Venedig und Verona am Stammsitz von Doge in Schio ist ein das „Competence Center“ entstanden. Über der 800 m² großen Schaubäckerei im Erdgeschoss mit Anlagentechnik im Wert von 1,2 Mio. € finden sich im Obergeschoss Seminarräume, ein Cateringbereich und ein Labor. „Wir wollen nicht nur die Technik verkaufen, sondern auch auf dem Feld der Teigtechnologie die Nase vorn haben“, erläutert der CEO der Gruppe, Robert Rohrer, die Zielsetzung des Competence Centers. Ein Schwerpunkt wird sein, Kunden die Leistungsfähigkeit der Anlagentechnik zu demonstrieren. Neben Vorführungen haben auch Kunden die Möglichkeit ihre eigenen Produkte über die Anlagentechnik herzustellen. Die modulare Anlagenkonzeption der meisten Linien ermöglicht es, sich ein Bild der unterschiedlichen Ausbaustufen zu verschaffen. Neben Technikern und Praktikern erhalten auch Wissenschaftler im Rahmen einer Kooperation mit der Universität von Udine Zugang zum Competence Center in Schio. „Davon versprechen wir uns Ideen und Impulse bei der Konzeption und Konstruktion neuer Anlagenteile“, erklärt Rohrer das Engagement. Seminare in kleinen Gruppen in Form von Workshops werden ebenfalls angeboten. Mit dem Neubau



Eröffnete das Competence Center in Schio und instrumentalisierte den Neubau zu einem Schritt auf dem Weg zur Marktführerschaft: Der CEO von Rondo/Doge, Robert Rohrer.

hat man sich bei Rondo Doge ein ehrgeiziges Ziel gesetzt: „Wir wollen Marktführer werden“, so Rohrer. Derzeit ist die Gruppe in 51 Ländern mit Niederlassungen oder über Agenturen vertreten und erwirtschaftet einen Umsatz von rund 50 Mio. € bei einem Mitarbeiterstamm von 350 Personen.

Die Technik

Momentan stehen zwei komplette Linien im Technikum, eine zur Herstellung von laminierten Produkten, die zweite ist eine Aufarbeitungsanlage für rustikale Brote und Brötchen (Ciabatta, Focaccia, Baguette, rustikales Kleingebäck, rundgewirktes Kleingebäck). Die Laminieranlage ist von der Eingabe des Teigs in den Vorportioniertrichter bis vor die Absetzung automatisiert. Neben der Teigbandherstellung und dem Tourieren stehen unterschiedliche Schneide-, Wickel- und Füllgeräte in der Anlage. Die industrielle Herstellung nahezu aller laminierten Produkte lässt sich so simulieren und visualisieren.

Wireless Control System

Industrielle Aufarbeitungsanlagen können mehr als 60 m lang sein. Durch die Automatisierung ist eine optische Überwachung aller Produktionsschritte meist unmöglich. Da sich der Anlagenführer aber nicht immer am zentralen Steue-

rungsterminal aufhalten kann, hat Doge eine Fernsteuerung für Industrieanlagen entwickelt. Das Gerät basiert auf einem Palm Top Terminal und zeigt die gleichen Daten wie der Hauptbildschirm. Jede Liniensektion lässt sich so ansteuern und nachjustieren. Es gibt die Option, gleich mehrere der drahtloser Übertragung basierenden Geräte für eine Anlage einzusetzen. Die drahtlose Übermittlung von Daten spielt auch beim Auslesen von Produktionsprotokollen auf externen Rechnern sowie bei der Fernwartung und Ferndiagnose im Störfall eine entscheidende Rolle. Softwarefehler lassen sich so einfach und ohne Reisekosten für einen Monteur beheben.

Neuer Satellitenkopf mit zwei Unterwalzen

Bei der Führung durch die Vorführbackstube fielen einige Anlagenteile auf, die bislang noch wenig vorgestellt wurden. Dazu gehört auch der neuartige Satellitenkopf mit zwei Unterwalzen. Prämisse der Satellitenkopftechnik ist ein schonendes Abwalzen des Teigs. Um dies sicherzustellen und die Teigstruktur, insbesondere bei tourierten Teigen, nicht zu beschädigen, finden sich in klassischen Anlagenkonfigurationen oft zwei Satellitenköpfe direkt hintereinander. Der neue Satellit von Doge besteht aus zwei

Satelliten, an beiden Unterwalzen wird durch den gesteuerten Druck der 16 Satellitenwalzen auf die Trommel eine Abwalzkurve realisiert, die sonst nur mit zwei hintereinander geschalteten möglich wäre. Selbst bei Abwalzgraden von 10:1 bleibt die Schichtung im Teig intakt. Neben der Platzersparnis schont diese Technik auch den Geldbeutel, denn der neue Satellit ist zwar teurer als ein einfacher, aber nicht so kostspielig wie zwei autarke Maschinen.

Interessant sind auch automatisierte Qualitätskontrollen. Dadurch wird eine Abweichung nicht erst beim fertigen Produkt festgestellt, sondern bereits während der Herstellung. Exemplarisch ist hier die automatische Dickenmessung des Teigbands am Auslauf der Kalibriereinheit zu nennen. Mittels einer La-

ersonde wird die Teigbanddicke gemessen und in einem Soll-Ist-Vergleich die Einstellung des Kalibrierkopfes automatisch reguliert.

18.000 gefüllte Croissants pro Stunde

Neu ist die industrielle Anlage „Spira“ zur Herstellung von ungefüllten und gefüllten Croissants. Sie schneidet das Teigband in Streifen und spreizt es. Dann werden aus den Bändern Dreiecke geschnitten, eingekerbt und gedreht. Danach werden diese in Breite und Länge gezogen. Vor dem Füllen werden die Spitzen der Dreiecke befeuchtet. Das Aufwickeln geschieht in zwei Schritten. Dies verhindert das Aufplatzen der Wicklung und ein Auspressen der Füllung. „Spira“ hat eine Stundenleistung von bis zu 3.000 gefüllten Croissants pro Reihe. ■

Brotherstellung als Segment mit Wachstumspotenzial

Neben der Laminiertechnik hat sich Rondo/Doge frühzeitig auch mit der industriellen Herstellung von Broten und Kleingebäcken beschäftigt. Quasi im laufenden Band lassen sich besonders sehr weiche und mit langen Vorgärzeiten geführte Teige schonend aufarbeiten. Basis dafür ist ein Teigbandformer, der durch mehrere Walzenpaare aus dem über einen Vorportionierer eingefüllten



Vom Teigling zum fertigen Gebäck. Aussehen und Porung von Ciabatta-Broten, die über die rustikale Brotlinie in Schio hergestellt wurden.

ohne die Porenstruktur angearter und/oder weicher Teige zu zerstören. Der gewollt unregelmäßigen Porung im Endprodukt wird so bereits am Anfang des Aufarbeitungsprozesses Rechnung getragen. Das Längsteilen des Teigbands erfolgt über speziell abgerundete, mitlaufende Schneidewalzen, die die Schnittflächen gleich wieder andrücken, so entsteht der optische Eindruck eines handgewirkten Produkts. Die Teigbahnen laufen anschließend über eine Spreizvorrichtung, die auf Messdosen ruht und somit eine relativ große Gewichtsgenauigkeit beim Teilen durch die sich anschließende Guillotine sichert.

Optional können die Teiglinge auch noch rundgewirkt werden. Dazu werden sie über einen klassischen Trommelrundwirker gelenkt, wie man ihn von der Systematik her auch von Kopfmaschinen bei Brötchenanlagen kennt. Die anschließende Absetzung kann wahlweise auf Blechen, auf direkte Zuführbänder zu einem Gärschrank oder auch direkt in einen Ofen erfolgen. Sowohl die Wirkergebnisse bei runden Produkten als auch die teigschonende Bearbeitung grobporiger Teige beispielsweise für Ciabatta überzeugten während der Vorführung in Schio. Der Teigbandformer Oscar hat eine theoretische Stundenleistung von bis zu 3 t.

DINKEL VOLLKORNBROT



Dinkel liegt voll im Trend!

Verwöhnen Sie Ihre Kunden mit dem nussig-mildem Vollkornbrot!

Holen Sie sich über das Dinkelvollkornbrot alle Informationen von Ihrer Lieblingsbäckerei oder unter info@backaldrin.de



www.dinkelbackaldrin.com