

# Toastbrot auf fernöstlich

*Laminiertechnik und Teigbänder zu Toastbrotten verarbeiten. Ein etwas anderer Lösungsansatz von Rheon.*



Neben den in Europa und den angelsächsischen Ländern gebräuchlichen Verfahren zur Herstellung von Toastbrotten hat sich vorwiegend in Japan eine etwas andere Variante etabliert: gewickelte Teigbänder mit und ohne Füllung.

In Deutschland ist Rheon Technik, die hierzulande von Carlton Foodtechnik, Düsseldorf, vertrieben wird, in erster Linie wegen ihres teigschonenden V4-Teigteilsystems, der gravimetrischen Verwiegung am laufenden Band oder der Encrusting Technik bekannt. In Japan und dem angrenzenden asiatischen Raum hat Rheon sich inzwischen auch einen Namen mit Toastbrotanlagen gemacht. Basis dieser Anlagen ist dabei nicht ein portioniertes und gewirktes Teigstück, auch kein geflochtener Teigstrang, sondern vielmehr ein Teigband, das ähnlich wie bei Laminieranlagen ausgerollt und aufgewickelt wird.

Um sich den Herstellungsprozess vorstellen zu können, ist es am einfachsten, sich die Aufarbeitung von Schnecken über eine Laminieranlage mit anschließendem Wickler zu denken. Ein Teig wird zu einem breiten Band geformt, über Querswalzwerke auf Breite und Dicke gebracht und anschließend über einen

oder mehrere Wickler zu einer Rolle aufgewickelt. Im Anschluss wird diese Teigrolle in Stücke portioniert, die eine Toastbrotform ausfüllen. Auch die Aufarbeitung in kleineren Stücken nach der Four-Pieces-Methode pro Toastbrotform ist möglich.

## Das Porenbild

Entscheidend für ein gutes Toastbrot sind die Qualitätsanforderungen, die an das fertige Produkt gestellt werden. Hierzu zählen insbesondere: die Feinporigkeit nach dem Backen, die Vermeidung von unregelmäßiger Porung, die Verhinderung der Tailenbildung nach dem Auskühlen und eine relativ dünne, schnell erweichende Kruste.

Um diese Ergebnisse zu erzielen, wird Toastbrotteig vergleichsweise jung geführt, stark gewirkt und knapp gegart. Lange Kesselgaren, die sich positiv auf den Geschmack auswirken würden, sind in der Regel nicht möglich, da die Teige sonst ein ungleichmäßiges Porenbild entwickeln würden. Eine ungleichmäßige Porung hätte beim Toasten eine ungleichmäßige Bräunung zur Folge, was als unerwünscht angesehen wird.

Eine Option, um das Porenbild

gleichmäßig zu halten, ist auch die Führung von festen Teigen, was sich nach dem Herstellungsprozess allerdings in schlechterer Haltbarkeit (schnelle Retrogradation) auswirken würde.

Kurzum: Die gängigen Verfahren zur Toastbrotherstellung funktionieren rein technisch gesehen am besten, wenn beim Wirken viel Energie in den Teig eingebracht wird, um die Feinverteilung der Porung zu sichern.

Toastbrote industriell herzustellen, ist aber noch von vielen weiteren Faktoren abhängig. Neben dem Wirken und Teilen mit relativ hohem Energieeintrag in den Teig spielen auch die Mehqualität, die Teigausschneide- und natürlich der Zusatz von backaktiven Substanzen, beispielsweise Stärken, Quell- und Malzmehlen oder Emulgatoren, eine qualitätsrelevante Rolle.

## Lange Kesselgare

Eine lange Kesselgare oder Teigruhezeit vor dem eigentlichen Aufarbeiten ist aus den oben genannten Gründen schwierig. Rheon hat mit der Kombination von teigschonender Teigteilung und dem Wickeln des Teigs zu Rollen eine Lösung im Programm, die die Nachteile des einen Verfahrens mit den Vorteilen



Käse/Schinken Toast, Toast mit Blaubeeren, Oliventost



Der Produktfluss verläuft von rechts nach links, das Teigband wird gelängt, gewickelt, portioniert und in Formen eingefüllt.



Mit einer Länge von etwas mehr als 14,5 m gehört die Toastbrötenanlage von Rheon nicht zu den Raumfressern, dennoch sind Leistungen bis zu 2 t Stundenleistung je Linie möglich.

des anderen verbindet. Die schonende Teigbandherstellung mit dem V4-System ermöglicht nicht nur die Verarbeitung von vorgegärten Teigen, sondern auch die von weicheren Teigen, was der Frischhaltung zugute kommt. Das implementierte gravimetrische Wiegesystem sichert eine hohe Gewichtsgenauigkeit beim Endprodukt zu. Mit dem schonenden aber effektiven Laminieren des Teigs lässt sich die Porenstruktur des Teigs quasi homogenisieren, ohne die Gasbläschen zu zerstören, was die Volumenausbeute durchaus positiv beeinflussen kann.

#### Aus- und Aufrollen

Das sowohl in Bezug auf Dicke als auch Gewicht kontrolliert hergestellte Teigband wird in den folgenden Schritten schonend längs- und querge rollt. Die dazu notwendige Technik entspricht in ihrer Funktionsweise im Wesentlichen dem, was man von Feingebäcklinien der neueren Generation her kennt. Für die teigschonende und die Gasbläschen des Teigs erhaltende Aufarbeitung sind die Abwalzkurven in Verbindung mit den Entspannungsstrecken zu berücksichtigen. Rheon bietet hierzu unterschiedliche, produkt- und teigspezifische Systeme an. Anschließend wird der Teig über Schneckenwickler zu einer Rolle geformt. Das Ergebnis braucht sich dabei

vom Porenbild keinesfalls hinter konventionellen Rund- und Langwirkvarianten zu verstecken, ganz im Gegenteil, es bietet noch einen entscheidenden Vorteil: Teigbänder lassen sich nach dem Ausrollen und vor dem Aufrollen vielfältig bestreichen, bestreuen oder befüllen. Die Optionen für den Hersteller reichen von einer relativ homogenen Verteilung des Füll-, Streich- oder Streuguts bis hin zu einer steuerbaren Marmorierung des Gebäcks.

#### Die Füllung als Charaktermerkmal

Neben klassischen Füllungen aus Saaten- oder Körnermischungen ist die Verarbeitung von Schokolade/Kuvertüre, das Einarbeiten von Nuss- oder Erdnussbutter, die Verarbeitung von Fruchtfüllungen, der Zusatz kandierter Produkte oder auch eine Kombination aus pastösen, festen und rieselfähigen Zusätzen möglich. Aufstreich-, Füll- und Aufstreugeräte für die unterschiedlichsten Füllungen sind inzwischen im Lieferprogramm. ■



Es lassen sich auch Fruchtzubereitungen, Konfitüren, Marmeladen oder Cremes auf die Teigbahn auftragen, teilweise erscheinen diese dann als Marmorierung im fertigen Toast.

Verspricht einen (Ohren)schmaus...



So wird jedes Brötchen zum unerhört knusprigen Geschmackserlebnis:

# Schapfen Malz-Brillant

- + Stabilität
- + Ausbundsicherheit
- + Malzextrakt



# Schapfen Malz-Kristall

SchapfenMühle GmbH & Co. KG  
89081 Ulm-Jungingen

Fordern Sie unseren Außendienst!  
Telefon 07 31 / 9 67 46-28  
Telefax 07 31 / 9 67 46-56  
[www.schapfenmuehle.de](http://www.schapfenmuehle.de)

**Schapfen Mühle**



seit 1452