

# Spezialbrote am laufenden Band

*Spezialbrotsorten und rustikale Gebäcke lassen sich auch über Linien mit Teigbandformern und Schneidevorrichtungen aufarbeiten. Fritsch bietet hierzu mit der SBL-Familie in der Industrievariante ein modulares System an.*



Der Anteil rustikaler und mediterraner Gebäcke nimmt in vielen Betrieben ständig zu, deshalb ist für diese Produktsegmente Anlagentechnik in Form von Spezialbrotlinien ein Thema. Die Fritsch GmbH & Co. KG, Markt Einersheim, bietet hierzu Konzepte und Lösungen für Handwerk und Industrie an.

Dass man mit Feingebäcklinien auch Teigbänder für rustikale Brötchen und Spezialbrote herstellen und aufarbeiten kann, ist nicht neu. Wohl aber die Tatsache, dass Anlagenteile und -kompositionen speziell für diese Produktsegmente konfiguriert werden. Im Vordergrund steht eine deutlich höhere Stundenleistung. Mit der SBL-Reihe (SBL steht für Spezialbrotlinie) hat Fritsch eine Anlagenrange auf dem Markt, die für handwerkliche wie industrielle Maßstäbe geeignet ist.

## Die handwerkliche Variante

Die SBL-Mini 700, so die Bezeichnung der handwerklichen Linie, wird über Teigwannen manuell beschickt und die Teigstücke werden am Ende der Aufarbeitungslinie manuell abgenommen. Der Leistungsbereich liegt zwischen 200 und 1.000 kg/Teig/h. Die Anlage besteht aus einem Satellitenkopf, Spiralquerwalzwerk, Längsschneideeinrichtung und Guillotine. Ebenfalls dazu gehören die entsprechenden Mehler für die Teigober- und Teigunterseitenbemehlung. Diese Anlage wird nur als Block mit integriertem Schaltschrank geliefert, ist deshalb nicht erweiterbar.

## Die High-End-Lösung

Wem diese Anlagenkonfiguration eine Nummer zu klein ist, der kann sich auch für die Industrievariante entscheiden. Diese hat Stun-

denleistungen zwischen 800 und 2.500 kg Teig, kann aber auf bis zu 3.500 kg/h ausgerüstet werden. Der Aufbau ist modular, was den Einbau aller Teigbearbeitungsmodule aus dem Baukasten von Fritsch zulässt. Üblicherweise ist die Industrievariante wie folgt ausgerüstet: Den Anfang bildet ein Vorportionierer, der über einen Hebekipper mit Teigchargen befüllt werden kann. Das Portioniersystem besteht aus einem teigabweisend beschichteten Trichter, an dessen Auslauf Sternwalzen den Teig auf ein darunter liegendes Muldenförderband portionieren. Dessen Breite entspricht etwa der Einlaufbreite des Teigbandformers. Beide Anlagenteile bilden steuerungstechnisch eine Einheit und werden über Lichtschrankenkontakte gesteuert. So werden eine kontinuierliche Zuführung an den Teigbandformer und die Gewichtsgenauigkeit des Teigbands in engen Toleranzen sichergestellt.

Im Anschluss an die Teigbandformung sorgt ein Satellitenkopf mit nachgeschaltetem Querwalzwerk für die gewünschte Dicke. Im Gegensatz zu der handwerklichen Variante folgt nun ein Kalibrierkopf, der nochmals das Teigband abwalzt und zusätzlich entspannt. Neben der Längsschneideeinrichtung lassen sich auf dem Weg zur Guillotine noch Module einbauen. Zum Beispiel die Rundwerkstation, die am laufenden Band die Teiglinge wirken kann. Das gilt auch für Langwerkstation oder Baguettewickler (Schleppnetz oder Druckbrett). Die jeweilige Anlagenkonfiguration ist abhängig von der gewünschten Produktpalette.

Das Einhalten einer vorgegebenen Gewichtstoleranz ist vor allem dann wichtig, wenn für Fertigpackungen produziert wird. Mit einer Waage unter dem Band lässt sich das relativ sicher handhaben. Sie steht in direkter Verbindung mit der Guillotine, die Gewichtsschwankungen über eine Veränderung der Schnittlänge bzw. der Schneideintervalle kompensiert.

Das komfortabelste Absetzmodul ist ein servomotorisch betriebenes Absetzband, das über eine Regulierung der Zuführbandgeschwindigkeit unterschiedliche Belegungen auf Blechen und Gärdielen oder auch in Gärtrögen realisieren kann. Andere Varianten sind möglich.

## Reinigung und Hygiene

Die industriellen SBL-Anlagen arbeiten ohne Öl. Die Bänder aller Anlagenteile, auch der variabel einstellbaren Spreizbandstationen verfügen über eine Schnellspanneinrichtung. Zusätzlich sind die Anlagenteile entweder fahrbar oder aber mit so großem Abstand zueinander auf dem Arbeitstisch aufgesetzt, dass eine gute Zugänglichkeit für Reinigungs- wie Wartungsarbeiten möglich ist. Die Anlagen entsprechen der Hygienenorm EN 1672 und lassen sich in jedes HACCP-Konzept für die Produktion optimal integrieren. ■