



brot+backwaren

OFFIZIELLES ORGAN DER VEREINIGUNG DER BACKBRANCHE E. V. UND DER ASSOCIATION DE LA BOULANGERIE INDUSTRIELLE

6 10
59. Jahrgang · C 194€



VDB
Eberhard Paech-
Preis verliehen



Karriere-Tag
Führungskräfte
in Hannover



Technik
Neuer Langwirker
von Benier



Bakkersland
Wächst mit Baguette
und Ciabatta

vdb
Vereinigung Der Backbranche



www.@backwelt.de
Informationen von Profis für Profis

Neue Ufer

BAKKERSLAND IST DER GRÖSSTE NIEDERLÄNDISCHE HERSTELLER VON GEBÄCK-SPEZIALITÄTEN. JETZT STEIGEN SIE AUCH IN DAS GESCHÄFT MIT BAGUETTE UND CIABATTA EIN. DAFÜR NAHM DIE GRUPPE NUN IN TILBURG EINE LINIE VON GBT IN BETRIEB.



++ Bild 1

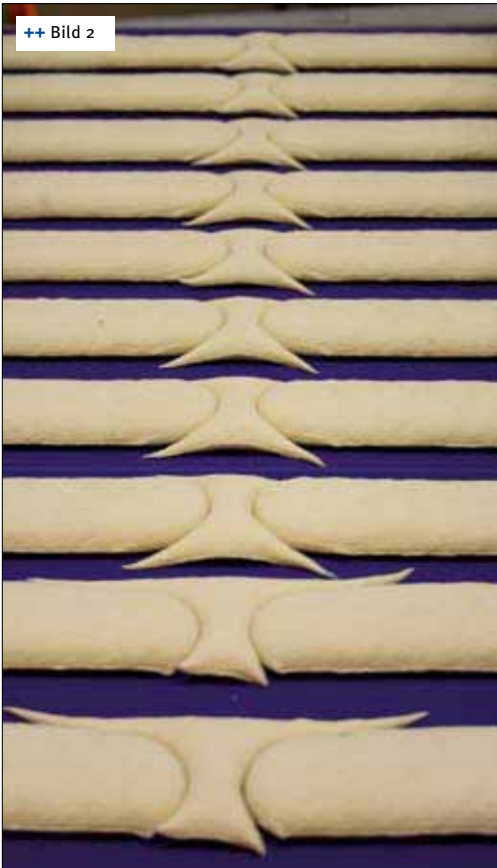
Die fertig belegten Bleche werden zur Gäranlage transportiert. Im Hintergrund sieht man die Teigreste aus der Stanze, die zum Hopper der Teigbandanlage laufen und dort dosiert dem Teig wieder zugegeben werden

+ Insgesamt betreibt die Bakkersland-Gruppe in den Niederlanden 17 Produktionswerke plus Logistiktöchter. Während die Frischbackbetriebe für den einheimischen Markt arbeiten, beliefern die vier Betriebe, in denen MAP-Produkte (modified atmosphere packed) entstehen, Supermarktketten in aller Herren Länder. Die Niederländer profilierten sich vor allem mit mediterranen Spezialitäten, die in der MAP-Verpackung drei Monate Mindesthaltbarkeit mitbringen. Rudy Wuyts, Marketing Director Bake-off: „Unsere Philosophie ist es, Ware anzubieten, die ein ‚clean label‘ mitbringt und in der Qualität mit dem vergleichbar ist, was an den Backstationen des Handels verkauft wird.“

Das soll künftig auch für die Ciabattas, Baguettes und Petit Pains gelten, die in diversen Größen vom Mini bis zum 450-g-Baguette auf

der neuen Linie von GBT produziert werden, 2,7 t pro Stunde vollautomatisch bis auf die Dosierung einiger Zutaten. Die Teigbereitung übernimmt ein Knetkarussell von Sancasiano, die Teigaufarbeitung ein Laminierer 3000 von Fritsch, der den Teig in schmale Bänder spreizt und je nach Produkt mit einer Stanze auf die richtige Länge bzw. das richtige Gewicht bringt.

Alles andere kommt von GBT und das beginnt mit der gesamten Förderstrecke von der Blechbereitstellung bis zum Depanner und zur Abfuhr in die Verpackung. Bei voller Auslastung befinden sich insgesamt rund 550 teflonisierte Bleche à 100 x 110 cm im System, davon 390 für eine Stunde in der Gäranlage. Je nach Produkt stehen Flach- oder Muldenbleche zur Wahl. Zusätzlich zum Blechlager steht direkt an der Linie kurz vor den zwei



++ Bild 2



++ Bild 3

++ Bild 2
21 Sorten Baguette- und Ciabattaprodukte werden auf der Linie aus den jeweiligen Teigbändern gestanzt

++ Bild 3
Über zwei Spiralkühler wandern die zu 80 % fertig gebackenen Brote zur Verpackung

Belegstationen ein Puffer für beide Sorten Bleche, um Lücken vor den Belegstationen zu vermeiden. Was aus dem System kommt, läuft hier vorbei und wird entweder weitergereicht, um neu belegt zu werden, oder in den Puffer geschoben. Sind zur Belegung zu wenige Bleche von einer Sorte vorhanden, steuert der Puffer zusätzliche bei.

Zeitverzögerung bei diesem Wechselspiel wird dadurch vermieden, dass Zu- und Abgang des Puffers auf zwei Ebenen liegen. Kommt ein

Blech aus dem Kreislauf, das gerade nicht gebraucht wird, verschwindet es in eine tiefere Ebene und geht von dort aus in den Puffer. Oben drüber laufen die benötigten Bleche weiter. Um möglichst viel Ruhe ins System zu bringen, arbeitet die Linie mit zwei Belegstationen.

Transportbänder bringen die Bleche zur Gäranlage, wo sie jeweils zu dritt auf einer Schaukel positioniert werden, auf der sie etwa 60 Minuten durch das feuchtwarme Klima wandern.

ANZEIGE

Horizontal- und Vertikalschneiden von Lebensmitteln mit VIB Technologie

Diese Neuentwicklung bietet eine perfekte Art, verschiedene Lebensmittel, insbesondere tiefgefrorene und mehrschichtige Produkte, verlustfrei mit optimaler Schnittqualität zu schneiden, sodass die Herstellung vereinfacht, der Abfall minimiert und die Wartungskosten gesenkt werden.

BRANSON ULTRASCHALL · A division of EMERSON Technologies GmbH & Co. OHG
Waldstrasse 53-55 · D-63128 Dietzenbach · www.bransoneurope.eu · info@branson.de



BRANSON

++ Bild 4



© fcm

Ab Gäranlage zweispurig

Weil der Platz in der Produktion in Tilburg stark begrenzt war, verlassen die Teiglinge die Gäranlage auf zwei Ebenen übereinander, durchlaufen zwei Schneidestationen und erreichen dann den zweistöckigen Durchlaufofen. Nur so ließ sich die gewünschte Kapazität von 2,7 t/Std. rund um die Uhr an sechs Tagen realisieren. Der Netzband-Ofen mit zwei Brenntürmen ist 19 m lang und 3 m breit. Der erste liefert die Hitze für die ersten drei Zonen beider Etagen, der zweite für die hinteren drei. Nach dem Backen laufen die Produkte in ein Doppelspiralturm-Kühlsystem und von dort weiter in die Verpackung.

++ Bild 4

Die Bleche mit gegarter Ware verlassen die Gäranlage auf beiden Ebenen. Schneideanlagen auf beiden Ebenen sorgen für die Oberflächenschnitte, wobei ein Lasersensor die Höhe des Produktes misst und damit die Tiefe des Schnittes steuert

++ Bild 5

Der doppelstöckige Ofen kommt mit einer Gesamtlänge von 19 m² aus

++ Bild 6

Jeweils drei Bleche nebeneinander passen in den doppelstöckigen Ofen

++ Bild 5



© fcm

++ Bild 6



© fcm

ANZEIGE

Fox Logic
SOFTWARE

**AktivePOS –
das vielseitige
Kassensystem!**

Vorteil: Direktanbindung an
das Software-Programm.

FoxLogic – EDV für Backbetriebe · Tel. 0211/7103433 · Fax 0211/7182450
Internet <http://www.FoxLogic.de> · E-mail: FoxLogic@arcor.de



EPSON

++ Bild 7



© fzm

Die Steuerung hat GBT in vier Regelkreise zusammengefasst, die miteinander, aber auch mit den vor- und nachgelagerten Prozessen kommunizieren. Regelkreis 1 umfasst die Prozessschritte vom Belegen der Bleche bis zum Auslauf aus dem Gärschrank. Regelkreis 2 organisiert die Vielfalt der Oberflächenschnitte, Regelkreis 3 beschäftigt sich mit der Steuerung des Ofens und der Blechzu- und -abfuhr, Regelkreis 4 mit dem Speichern und Lagern der Bleche. +++

++ Bild 8



© fzm

++ Bild 7+8

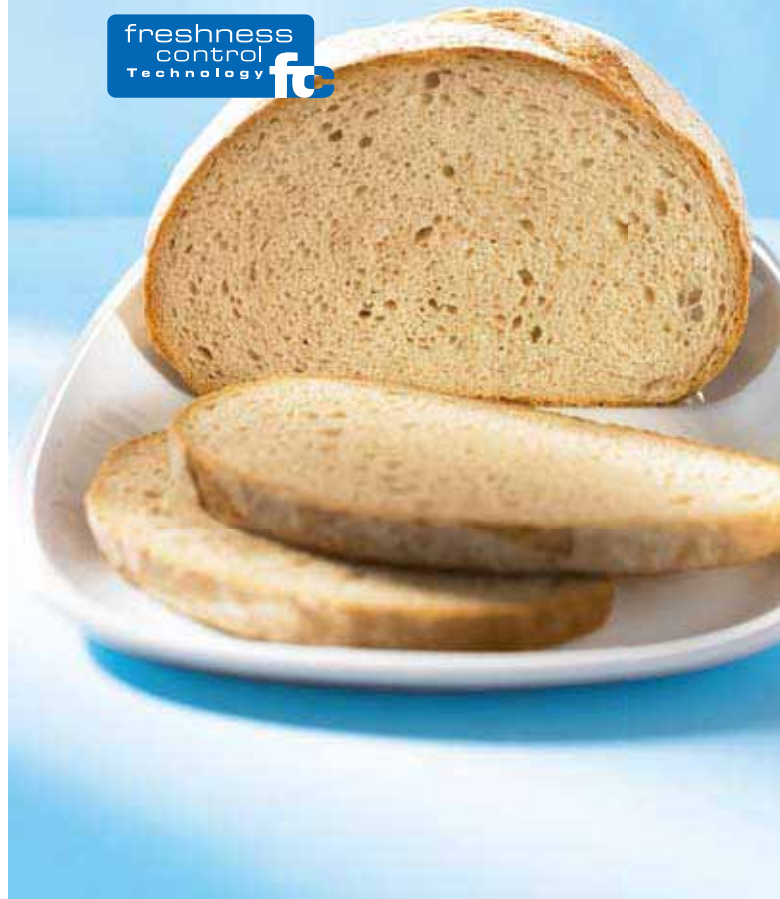
Zwei parallele Lager an der Linie stellen bei Bedarf an der Linie zusätzlich benötigte Mulden- oder Flachbleche bereit. Was direkt aus dem Kreislauf kommt, wird entweder zur Neubelegung weitergegeben oder in das kurzfristige Lager geschoben. Damit das bei zwei verschiedenen Blecharten funktioniert, sind die Ein- und Ausschübe aus dem Lager auf zwei verschiedenen Ebenen. Was nicht weiterlaufen soll, wird kurzfristig abgesenkt und dann eingelagert

Überzeugen Sie mit einzigartiger Frische

Mit unseren Brotbackmitteln sichern Sie sich Ihren Frische-Vorsprung: Speziell entwickelte Rohstoffkombinationen und CSM eigene Rohstoff-Veredelungstechnologien führen zu signifikant besseren Back-Ergebnissen. Das schmecken Ihre Kunden. Tag für Tag.

**Fragen Sie uns nach frischen
Premium-Lösungen für die Industrie:
Tel. 0421-3502 870**

freshness
control
Technology **fc**



CSM Deutschland GmbH Industrie
Tel. 0421-3502 870 · Fax 0421-3502 611
E-Mail: industry@csmglobal.com
www.csmglobal/deutschland