



[www.brotundbackwaren.de](http://www.brotundbackwaren.de)



---

## Haas-Meincke

Vielfalt mit  
gemeinsamem Nenner

---

---

## Neue Brotlinie

Universell für  
artisanale Produkte

---

---

## iba 2018

Innovationen  
in München

---

05  
18

# Ziel Marktführerschaft

Rund 15 Mio. Pfund (ca. 17 Mio. EUR) investierte der ehemalige Eigentümer der Heathrow Bakery in die neu gegründete Bäckerei Panificio Italiano. Am neuen, optimierten Standort nahe dem Flughafen Heathrow bei London wird nach dem Prinzip „Baked to Perfection“ produziert.



++ Die Teiglinge sind mit Saaten bestreut und werden automatisch geschnitten. Anschließend folgt der Transport in den Heuft-Durchlaufofen

**+** Die Produktion der 1991 gegründeten britischen Bäckerei „Heathrow Bakery“ in Iver, Buckinghamshire, nahe London, wurde verlegt. Gegenüber der früheren Produktion, fast direkt auf der anderen Straßenseite, befindet sich die neu gegründete Bäckerei Panificio Italiano. Die gesamten Mitarbeiter sowie die Anlagen befinden sich nun in einer frisch sanierten Produktionshalle. Inhaber Piero Scacco investierte rund 15 Mio. Pfund (ca. 17 Mio. EUR) in die Neuausrichtung des Unternehmens und neue Produktionstechnik. Das Ziel der Bäckerei ist unter anderem mit TK-Backwaren stärker zu wachsen und auch die Qualität der Backwaren sowie die Produktion weiter zu optimieren. Dafür investierte Scacco z. B. in neue Außensilos für Mehl, neue Knetter und ein neues TK-Lager. Zudem besitzt der neue Standort genug Platz, um weiter wachsen zu können, denn durch die Neuausrichtung sollen auch neue Kunden gewonnen werden wie z. B. der Lebensmitteleinzelhandel.

## Produktion

Insgesamt arbeiten rund 170 Mitarbeiter im Unternehmen. In der Produktion wird an sechs Tagen die Woche in zwei Schichten produziert. Neben verschiedenen Kleingebäcken verlassen auch Brote sowie Ciabatta und weitere Spezialitäten die Bäckerei in Iver. Allesamt aus Weizenmehl, und zwei eigene Produktentwickler sorgen für ständig neue Produkte. Hauptabnehmer sind heute noch Kunden aus dem Food-Service und Catering-Unternehmen.



++ Nur ein wenig vom Standort der Heathrow Bakery entfernt ist die neu gegründete Bäckerei Panificio Italiano entstanden. Mitarbeiter und Anlagen wurden übernommen, um das Unternehmen neu auszurichten

Doch besondere Wachstumsmöglichkeiten sehen General Manager David Taylor und Andrew Gibson, Sales & Marketing Manager, im TK-Bereich. Auch Piero Scacco, Owner and Chairman, mit italienischen Wurzeln, ist dieser Meinung. „Gerade durch den geplanten Austritt von Großbritannien aus der Europäischen Union erwarten wir eine Veränderung der Branche, auf die wir uns gerade einstellen. So erwarten wir eine

steigende Nachfrage gerade des Handels nach TK-Backwaren, die in England produziert wurden“, so Piero Scacco. Auch Spezialitäten wie Ciabatta, Focaccia oder Ciapini mit Olivenöl, nach italienischer Art produziert, werden die Verbraucher weiterhin gerne kaufen. Davon ist die Mannschaft der Bäckerei Panificio Italiano überzeugt. Um eine hohe Backwarenqualität herzustellen, setzt das Unternehmen neben hochwertigen Rohstoffen wie extra-natives Olivenöl auch auf verschiedene Anlagen aus ganz Europa. Die meisten Anlagen stammen dabei vom österreichischen Maschinenbauer König aus Graz. „Seit rund 40 Jahren arbeite ich mit König zusammen und ich schätze besonders den guten Support“, erklärt Piero Scacco. Aber auch ein Knetkarussell von Sancassiano aus Italien und Öfen des deutschen Thermoöl-Ofenbauers Heuft sowie Anlagen von GBT finden sich in der Produktion.



++ Links: Piero Scacco, Eigentümer und Chairman. Rechts: General Manager David Taylor begleitet die Neuausrichtung der Bäckerei

So verwenden die Mitarbeiter zur Teigaufarbeitung mehrere König-Anlagen, darunter ein Industrie Rex AW mit Gärschrankanlage KGN für Sandwichbrötchen. Zum Teigteilen und Rundwirken wird der Industrie Rex AW (accurate weight) mit einem Gewichtsbereich von 22 bis 160 g eingesetzt. Das entwickelte Auswiege- und Wirksystem und der stufenlos regelbare gleichmäßige Schieberdruck sorgen für eine hohe Gewichtsgenauigkeit und dies auch bei verschiedenen Teigqualitäten. Panificio Italiano arbeitet mit dabei mit einer maximalen Stundenleistung von 18.000 Stück.

Nach dem Teigteilen und Wirken kommen die Teigstücke in einen Gärschrank mit 340 Gehängen und einer Gärzeit von ca. 8 Minuten. In einer Formstation werden die Teigstücke anschließend flachgedrückt und zu den Sandwichbrötchen gewickelt. Nach einem weiteren Gärschrank mit einer Gärzeit von 6 Minuten und 250 Gehängen werden sie nach zusätzlichem Langrollen schließlich abgesetzt und für das Nachgären und das Backen weitertransportiert.

Anzeige

## Unendliche Möglichkeiten

# IM ZENTRUM IHRES UNIVERSUMS!

Unendlich einzigartig. Galaktisch vielfältig. Faszinierend erfolgreich für Sie.

**Alle Stars der Branche** zum Netzwerken auf Top-Niveau

**Alle Weltklasse-Erlebnisse** wie die Weltmeisterschaft der Bäcker und Konditoren und das iba.OKTOBERFEST

**Alle Innovationen** von Rohstoffen über Technologien bis zum fertigen Produkt

**Alle Neuheiten live erleben** mit kompletten Produktionslinien und Maschinen für Handwerksbetriebe

**2018**  
15. – 20.09.  
München  
[www.iba.de](http://www.iba.de)

DIE FÜHRENDE WELTMESSE FÜR BÄCKEREI, KONDITOREI UND SNACKS

### Teigbandanlage

Zur Herstellung von verschiedenen Gebäckspezialitäten wird eine König-Teigbandanlage Certo Pan M verwendet. Im System wird durch ein Rotationsprinzip Gewichtsgenauigkeit ohne Restteig garantiert. Um Stoßstellen und damit verbundene Ungleichmäßigkeiten im Teig zu vermeiden, wird der zugeführte Teig in einer Trommel gedreht. Der rotierende Teig wird dann mittels oszillierendem Schneidemesser zu einem konstanten, endlosen Teigband geformt. Die Bäckerei Panificio Italiano hat eine Certo Pan M Anlage mit austauschbaren Schneidewalzen für eine 1- bis 5-reihige Arbeitsweise. Die Reihigkeit ist umstellbar durch ein manuelles Umhängen der Riemen/Bänder.

Bei 5-reihiger Arbeitsweise hat die Anlage z. B. eine Leistung von 6.000 Stück pro Stunde. Zudem befindet sich vor der Stanze zum Querschneiden der Teigstränge eine Wiegeeinrichtung zur Erhöhung der Gewichtsgenauigkeit. Die Anlage enthält zudem Querschneidewerkzeuge für verschiedene Gebäckformen wie z. B. Rauten.



++ Ein Kneuter-Karussell von Sancassiano versorgt die Anlagen automatisch mit Weizenteigen. Zudem gibt es einzelne Kneuter für kleine Teig-Chargen



++ Mehrere König-Anlagen, darunter z. B. ein Industrie Rex AW mit Gärschrankanlage KGN für Sandwichbrötchen, haben in der neuen Produktionshalle Platz



++ Das Ablegen der Teiglinge erfolgt auf beschichtete Bleche von Diane. Anschließend folgt der Gärprozess unter anderem in einem Paternoster-Schrank von GBT



++ Neben Stikkenöfen gibt es einen Etagen-Durchlaufofen mit Thermoöl und Steinplatten von Heuft



++ Die Kleingebäcke verlassen den Ofen



++ Die Gebäcke auf dem Weg zum Auskühlen

Weiterhin verfügt die Anlage über eine zusätzliche Rundwirkstation für runde Gebäcke und einen Dreiband-Mohner bzw. Bestreuer mit automatischer Streugutrückführung und einem Wasserbad für die Befeuchtung der Teiglinge von unten mit aufgebauter Besprüh-Einheit für zusätzliche Befeuchtung von oben. Anschließend folgt ein Abziehgerät in 600 mm Arbeitsbreite.

### Brötchenanlage

Bei der Herstellung von Kleingebäcken setzt die Bäckerei ebenfalls auf Anlagen aus Österreich. Die König KGV Combi verfügt über eine Teigteil- und Wirkmaschine Industrie Rex I in 6-/5- und 4-reihiger Ausführung und ist stufenlos regelbar für 10 bis 50 Hübe/Minute. Die Anlage hat dabei einen Gewichtsbereich von 30–100 g. Der entsprechende Gärschrank der KGV Combi verfügt über 400 belegbare Gehänge und integrierte Langroller. Auf der Anlage können sowohl Schnittbrötchen als auch gestüpfelte Kaiserbrötchen hergestellt werden. Für Produkte ohne Gärzeit kann die Direktdurchgabe gewählt werden, um per Bypass den Gärschrank zu umgehen. Die Klimatisierung verfügt über eine Heizung und eine Befeuchtung, geregelt über Thermostat und Hygrostat. Eine

Entkeimungsanlage ist ebenfalls vorhanden mit UV-Kaltkathodenröhren für leere Gehänge, sowie eine Trockenzone mit Gebläse, ebenfalls für die leeren Gehänge. Nach dem Gärschrank folgt eine Formstation für das Langrollen, Wickeln und Flachdrücken der Teiglinge. Abschließend folgt ein Abziehgerät der Type Industrie mit einer Abziehlänge von maximal 950 mm, das 3-seitig bedient werden kann.

Das Absetzen der Teiglinge erfolgt auf Blechen und Trays von Diane. „Wir haben gute Erfahrungen mit der Blech-Beschichtung und den Formen aus Frankreich gemacht“, erklärt General Manager David Taylor. Auch mit einem Paternoster-Gärschrank sowie der Be- und Entladetechnik von GBT ist Taylor zufrieden. Das Abbacken der Produkte erfolgt entweder in Heuft-Thermoöl-Stikkenöfen oder dem 5-Etagen-Durchlaufofen mit Steinplatten, ebenfalls vom Ofenbauer Heuft. Die Bäckerei investierte zudem am neuen Standort in neue Spiralfroster. Eine weitere Brötchenanlage wird installiert. Auch eine neue Linie zur Produktion von Broten ist geplant. Aktuell wird neben dem neu geplanten TK-Lager auch die Verpackung automatisiert, um das Ziel der Marktführerschaft mit dem Motto „Baked to Perfection“ zu erreichen. +++