MODERNE TECHNIK FÜR MODERNE TEIGE

Viele Neuheiten und verbesserte Lösungen, basierend auf bewährter Technik, gab es auf der iba im Segment Teigverarbeitung zu sehen, und zwar für alle Stufen des Prozesses: vom Kneten über die Teigteilung bis hin zu fertig geformten Teiglingen jeder erdenklichen Größe.

Brötchen können heute in jede beliebige Form gebracht werden.

Schon vor dem Kneten muss entschieden werden, welche Technik den jeweiligen Teig bearbeiten wird, da das Zusammenspiel verschiedener Maschinen in der gesamten Prozesskette abgestimmt sein muss. Rohstoffkomponenten und vor allem die Teigausbeute (TA) bestimmen deren Auswahl. Musste vor einem halben Jahrhundert der Bäcker seine Teige maschinengängig machen, wenn die Stückzahlen von Produkten nur per Hand nicht zu bewältigen waren, wird heute die Technik den „Teigbedürfnissen" angepasst. Die Teigqualität wird während des Knetprozesses aufgebaut bzw. erschaffen und ist für alle weiteren Prozessetappen der Teigbearbeitung relevant.

Heutzutage entscheiden sich Bäcker meistens zwischen Spiral- und Wendelkneter. Die Entscheidung hängt von der TA und der Chargengröße ab. Für TAs von 150–160 und volle Bottiche sind beide Knetwerkzeuge gut geeignet. Werden Teige fester und fetthaltiger (z. B. Keksteige, Proteinriegel etc.) und die Chargen größer, nutzt man die doppelte Kraft des Wendelwerkzeugs unter Einsatz eines Frequenzum-

richters, der die Geschwindigkeit von Bottich und Werkzeug unabhängig voneinander steuert. Andersherum liefert ein Spiralkneter bessere Arbeit, wenn in der Backstube öfter mal nur die Hälfte eines Bottichs gefüllt ist; damit lassen sich auch weiche und schmierige Teige (Roggenbrote) und wasserhaltige Teige (TA 170–180) gut auskneten. Für die mittelweichen Teige mit Wassergehalt 65–68% sind beide Knetsysteme geeignet. Was langjährige Praxis zeigt: Ein Spiralkneter ist universal einsetzbar für Anforderungen verschiedener Backstuben von Klein bis Groß.
Moderne Ansprüche an alle Kneter werden in der Branche erfolgreich umgesetzt. Diosna z. B. hat die Knetanlagen „SPV 160" und „240 A" (mit Spiralkneter und ausfahrbarem Bottich) und „WH 240-600 A/E" (mit Wendelkneter und ausfahrbarem Bottich mit Bodenentleerung) auf der iba mit erneuertem Hygienic Design vorgestellt. Der neue Wendelkneter ist in einer offenen Bauweise und mit Edelstahlprofilen gestaltet; dies sichert eine schnellere und gründliche Reinigung und eine Verringerung von Flächen für Ablagerungen. Die Oberflächen sind zur Vermeidung mikrobieller und partikulärer Kontamination des Endprodukts hygienisch optimiert.

Moderne Anlagentechnik „denkt" in Gesamtprozessen und passenden Konfigurationen.

RÜHREN UND AUFSCHLAGEN

Einen eigenen Technikbereich stellen Planeten-, Schlag- und Rührmaschinen dar: für Teige und Massen, bei denen die Kleberstruktur nicht ausgeknetet werden muss, aber das Aufschlagen im Vordergrund steht. Laufend werden Verbesserungen und Erneuerungen an dieser Technik vorgenommen. So z. B. in der neuen Generation der „Varimixer Ergo"-Serie von BÄR: Ein neuer Antriebsstrang macht die Maschinen noch leistungsfähiger. Die wichtigste Verbesserung ist die neue Steuerung mit 10-Zoll-Bedienfeld; dazu gehören ein mehrsprachiges Farbdisplay mit Vorwahl der Kesselabsenkung, einfaches Beschriften jedes Programmschritts sowie die Möglichkeit des Aufspielens von Rezepten via USB. Auch bei der Reinigung setzt der „Varimixer" neue Maßstäbe: Der Edelstahl-Schutzschirm ist abnehmbar und spülmaschinenfest. In der „AR"-Serie präsentieren die Fachleute von Mühlhausen eine praktische Erneuerung: Hier wurde eine Edelstahlkonstruktion für die Füße sämtlicher Modelle eingeführt, um die Korrosion in diesem sensiblen Bereich zu vermeiden.
Technisch durchdachte Schlag- und Rührmaschinen mit Computersteuerung wurden auf der iba von Rego Herlitzius vorgeführt. Diese sind für Bäcker und Konditoren vor allem für hochempfindliche Aufschlagmassen wie Sahne und Eiweiß sowie Saucen und Cremes eine beliebte und häufig genutzte Alternative, denn dadurch entstehen Massen, die eine deutlich stabilere Struktur erhalten und damit weniger schnell kollabieren. Die Kraft- und Drehmomentaufnahme wird durch sehr stabile Kesselhub- und Führungskonstruktionen abgeführt. Trotz ihrer Kraft sind die leistungsstarken Antriebe sparsam, erfüllen die IE-Norm und sind somit als energieeffizient in den Leistungsbereichen von 0,75–3,0 kW klassifiziert.

TEIGTEILEN: WELCHES SYSTEM?

Eine Eier legende Wollmilchsau unter den Teigteilern gibt es nicht, dementsprechend sollte man nicht erwarten, dass eine Maschine für alle Teigarten eingesetzt werden kann. Zwar gibt es bereits Varianten, die mit unterschiedlichsten Teigen und Massen erfolgreich umgehen, doch die technischen Lösungen sind nicht unendlich vielfältig. Es gibt nur zwei Grundprinzipien und mehrere Möglichkeiten für deren technische Umsetzung, die alle Vor- und Nachteile haben. Zunächst einmal funktionieren alle Maschinen nach einem von zwei Prinzipien: Teilen nach Volumen oder nach Gewicht – bzw. einer Kombination aus den beiden.
Die klassische Lösung von Teigteilern für Kleingebäcke mit Teilkameras für jeden Teigling und rundwirkender Trommel ist der nächste Automatisierungsschritt nach der Tellerschleifmaschine. Ursprünglich konnte man diese Maschinen nur für feste und nicht vorgegarte Teige nutzen, weil der Teig in die Teigteilkameras mit Druck gepresst wurde. Moderne Anlagen arbeiten wesentlich schonender – so z. B. die auf der iba vorgestellte „Mini Rex Multi" von König Maschinen. Die kompakte Maschine kann in einer, zwei oder drei Reihen arbeiten und zeichnet sich durch den großen Gewichtsbereich von 12 bis 330 g aus, der durch austauschbare Module erreicht wird. Sie bietet eine Stundenleistung von bis zu 4 800 Stück und lässt sich am einfachsten mittels Mikroprozessor bedienen, der leicht verständliche Eingaben

Diosna

Die neueste Entwicklung der „Hygienic Design Line" von Diosna aus Osnabrück ist der hygienisch optimierte Wendelkneter „WH 240-600 A/E". Bei der Konstruktion dieser Maschine wurde zur Orientierung die Richtlinie der European Hygienic Engineering & Design Group hinzugezogen. Der neue Wendelkneter ist in einer offenen Bauweise und mit Edelstahlprofilen gestaltet. Dies sichert zum einen eine schnellere und gründliche Reinigung und andererseits eine Verringerung von Flächen für Ablagerungen. Die Oberflächen sind zur Vermeidung von mikrobieller und partikulärer Kontamination der Endprodukte hygienisch optimiert. Außerdem ist die Anlage mit einem ausfahrbaren Bottich („WH A") oder einem Bottich mit Bodenentleerung („WH E") ausgestattet. Die Maschinenverkleidung ist glasperlgestrahlt und wurde auf ein Minimum reduziert.

www.diosna.de

Fritsch/Multivac

Die neue „Impressa bread", die auf der iba 2023 zum ersten Mal vorgestellt wurde, ist jetzt deutlich kompakter als ihre Vorgängerin. Dank der offenen Bauweise arbeitet sie zudem hygienischer und sie ist einfacher zu reinigen. Großzügige Schwenkeinheiten und entnehmbare Module sollen für eine optimale Zugänglichkeit sorgen. Der modulare Aufbau der „Impressa bread" ermöglicht es Herstellern, in kürzester Zeit die Anlage werkzeugfrei umzurüsten. Die „Progressa bread" wiederum ermöglicht es mittelständischen Filialbäckern, viele verschiedene Produkte in hoher Qualität gewichtsgenau herzustellen. Dabei lässt sich die Anlage schnell und unkompliziert erweitern. Die Linie ist ausgerüstet mit digitalen Lösungen wie beispielsweise „Smart Production Insights (SPI)" sowie dem neu entwickelten „Watchdog" für die Antriebsüberwachung.

www.fritsch-group.com

Handtmann

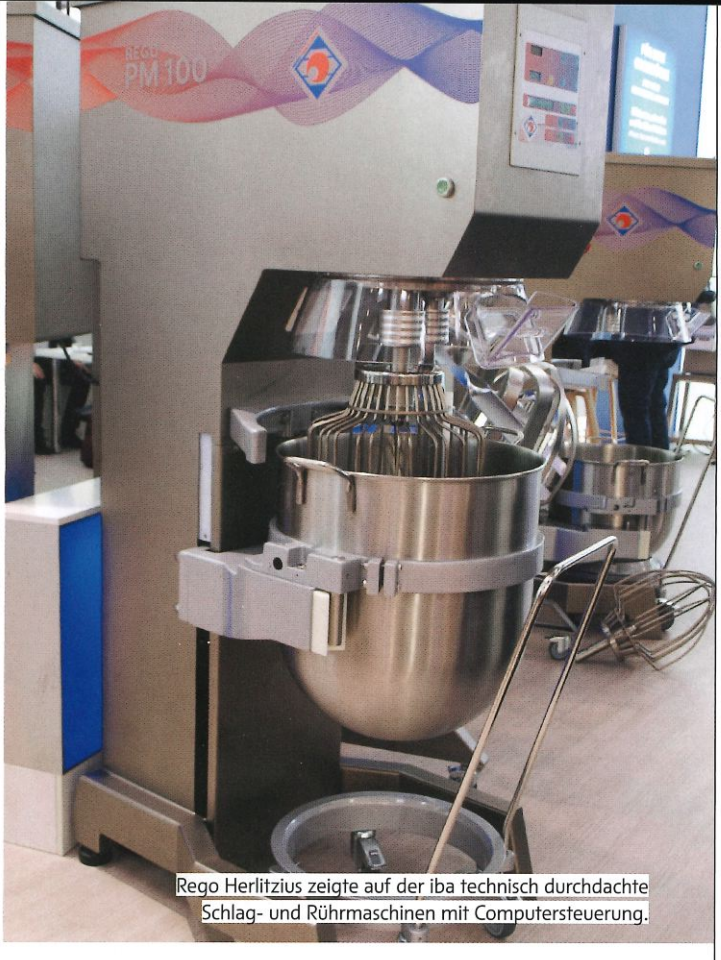
Das Handtmann-Wägesystem „WS 910 advanced" ist laut Produzent optimal für die Gewichtskontrolle und -regelung in Backwarenproduktionen geeignet. Die kontinuierliche Kommunikation des Wägesystems mit der „VF 800"-Portioniermaschine bewirkt eine präzise, dynamische Gewichtssteuerung sowie eine permanente Überwachung der Prozessabläufe. Es lässt sich durch seine offenen Schnittstellen einfach in komplexe Produktionslinien integrieren. Das komplette Brotsortiment inklusive freigeschobenem Brot, Toastbrot und mehr kann aus Roggen-, Weizen-, Dinkel- oder glutenfreien Teigen mit nur einem Teigteiler öllos und grammgenau geteilt werden, und zwar von sehr festen Teigen (TA 140) bis hin zu sehr weichen, fast flüssigen Teigen (TA 200). Das kolbenlose Funktionsprinzip lässt Teigeinlagen von 10 Gramm bis hin zu 10 Kilogramm zu.

www.handtmann.de

JAC

Die neue „Paniform" ist die vollautomatische Ausführung der Teigteilerserie von JAC. Die „Paniform" ist für alle Teigsorten geeignet und bietet laut JAC eine perfekte Verbindung aus Teigmulden- und Gitterteilern. Mit der Teigmulde können bis zu 19 kg und pro Gitter 5 kg Teig geteilt werden. Dank des eingebauten Pressdeckels und der Gitterhalterung kann eine umfangreiche und vielfältige Palette von mehr als 100 Gittern genutzt werden. Zu den ambitionierten technischen Lösungen von JAC gehören: verstärkter Kolben, Aluminiumgusswanne mit Easy-Clean-Beschichtung, ein Start- und Stoppsystem, geschärfte Edelstahlmesser, eine viereckige Teigmulde aus Edelstahl, ein Mehlrückgewinnungssystem, Druck- und Presszeitregulierung, „StressControl"-System, standardmäßiger „Easyflour"-Bemehler und ein automatischer „Fullmatic-Press"- und Schneidezyklus.

www.jac-machines.com/de



Rego Herlitzius zeigte auf der iba technisch durchdachte Schlag- und Rührmaschinen mit Computersteuerung.

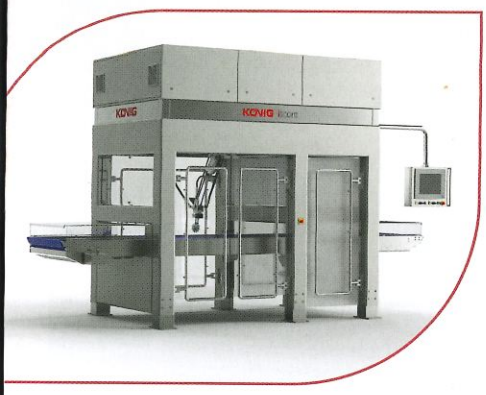
über Piktogramme ermöglicht. „Die Anforderungen von Bäckern an Teigverarbeitungsanlagen gehen besonders im Handwerksbereich vor allem an die Modularität der Anlage, also dass man auf einer Anlage möglichst viele verschiedene Produkte herstellen kann. Darüber hinaus sollen Produktwechsel rasch und einfach für das Personal zu bewerkstelligen sein und die Reinigung muss einfach sein", kommentiert Julia Kneidinger, Marketing Manager, König Maschinen.

Komplett anders funktionieren die Teigteilanlagen von Rheon, die nach gravimetrischem Prinzip arbeiten. Damit kann der Bäcker weiche und schon vorgegarte Teige genau teilen, da unter dem Transportband mitlaufende Teigwaagen eingebaut sind. Aus dem Trichter fließt der Teig so gut wie frei und wird nur durch übereinander angeordnete V-Walzen zu einem unendlichen Teigband geformt, das weiter auf einem oder zwei Transportbändern nach Gewicht abgeschnitten wird. Weithin bekannt und bewährt ist der Rheon-Abwieger „V4 Twin-Divider", der nun in neuer Version vorgestellt wurde, u. a. mit folgenden Verbesserungen: bessere Zugänglichkeit, neues Hygienekonzept, neuer Teigfluss und noch schonenderer Umgang mit allen Teigen, weniger Ölverbrauch durch verbesserte Steuerung und Bedienteil auf schwenkbarem Arm.

Als weitere Neuheit zur iba hat der japanische Maschinenbauer das erneuerte Modell „VX-222" vorgestellt: Es ermöglicht einen erweiterten Portionierungsbereich von größeren Produkten mit einbahnigem Schneiden bis hin zu kleineren Produkten mit zweibahnigem Schneiden. Weiter in der Linie kann sich der Bäcker für ein Rundwirkmodul oder Handbearbeitung entscheiden. „Diese Techniksparte wird enorm wachsen, da in Zukunft die Prozesse im Vordergrund stehen und unsere Kunden mit einer Filiale in erster Linie die Arbeitsbedingungen der vorhandenen Mitarbeiter verbessern wollen", sagt Peter Cleven von Carlton Food-Technik, der deutschen Generalvertretung von Rheon.

TEILEN AUS DEM STRANG

Ein ganz anderes Teigbeförderungsprinzip liegt den Anlagen von Vemag zugrunde: die Förderkurventechnologie. Hier wird ein Teigstrang



König Maschinen

Ein neu entwickeltes Schneidewerk ermöglicht das Schneiden aller Teiglinge auf effizienteste Weise und in höchster Qualität mittels innovativer Robotik und „Künstlicher Intelligenz"-Funktionen: König hat auf der iba erstmals das vollautomatische „iScore" vorgestellt. Hochentwickelte Technologie ermögliche es, die Fähigkeiten eines Bäckermeisters zu simulieren und sogar zu verbessern. Mit „iScore" kombiniert König Automatisierung und schonende Teigbehandlung für einen effizienten Betrieb. Das System passt sich im Laufe der Zeit kontinuierlich an die Produktvariabilität an und behält dabei eine optimale Geschwindigkeit/Genauigkeit bei. Der Schneidevorrichtung bringt Leistung von bis zu 12 000 Schnitten pro Stunde pro Roboter (mit einem einzigen Schneidwerkzeug) und ein System kann eine unbegrenzte Anzahl von Robotern integrieren.

www.koenig-rex.com

Rheon/Carlton Food-Technik

Die „VX-222 Twin Divider" von Rheon portionieren das Teigband exakt nach Gewicht oder Länge. In Verbindung mit dem gravimetrischen Wiege- und Schneidesystem des japanischen Herstellers (hierzulande vertreten durch Carlton Food-Technik) ermöglicht das doppelreihige Design die Herstellung von Produkten verschiedenster Gewichte. Die Anlagen werden in der Brotproduktion einreihig und bei Produkten mit geringem Gewicht zweireihig betrieben. Wichtig dabei ist der schnelle und sichere Wechsel zwischen ein- und zweireihiger Produktion ohne Messertausch. Praktische Bedienung mit einem beweglichem Bedienfeld macht die Maschine sehr benutzerfreundlich. Das Abwieger-Modell „VX 222" mit seinen zwei Versionen ist für Bäcker mit einer Filiale ebenso geeignet wie für Bäcker mit über 100 Filialen. Hohe Qualitätsansprüche sind unabhängig von der Betriebsgröße.

www.carlton.de

WP Bakerygroup

Durch die neue Teigteil- und Rundwirkmaschine „Multimatic Pico" wird die Baureihe in Richtung Handwerk erweitert. Es handelt es sich dabei um eine kleine ein- oder zweireihige „Multimatic" für Handwerksbetriebe. Diese Maschine wird von kleinen und mittleren Betrieben auch gerne als Zusatzmaschine genutzt. Die Anlage bearbeitet einen breiten Gewichtsbereich – der Teilbereich liegt bei zwischen 24 und 350 g – sowie ein vielfältiges Produktsortiment: alle herkömmlichen Brötchenteige mit einer Teigausbeute (TA) von 148 bis 160. Die Maschine bietet sich somit als Ersatz für eine Tellerschleifmaschine an. Die neue „Multimatic Pico" steht auf Rollen und ist mit dem identischen Teig- und Wirkprinzip ausgestattet wie der große Maschinenbruder „Multimatic Pro" aus dem Hause Werner & Pfleiderer.

www.wp-l.de

mittels Schneckenbeförderung vom Trichter zur Abschneidevorrichtung transportiert und dann nach bestimmter Größe abgeschnitten. Diese Schneckenbeförderung stammt aus dem Fleischereibereich, hat aber ihre Vorteile fürs Bäckerhandwerk. Dank dieses Prinzips kann man weiche und klebrige Teige, wie für Roggen- und Vollkornbrot oder feste, fetthaltige wie Mürbeteige effizient bearbeiten. Auf der iba stellte Vemag eine Reihe neuer Lösungen zur Herstellung von Back- und Süßwaren vor. Dies waren verschiedene Kombinationen von Teigteilern mit weiterer Formung: vom Rundwirken großer Teiglinge für Brote über mehrreihige Rundwirker für Brötchen bis zu verschiedenen Aufdressiervorrichtungen für Produkte aus weichen und aufgeschlagenen Massen. Für das Handwerk ist vor allem der flexible Teigportionierer „Robot500" interessant, der laut Hersteller für eine TA von 140–220 und eine Vielzahl an Anwendungen für das portionsgenaue Teilen von Roggen-, Weizen- und Mürbeteigen sowie weichen Rühr- und Sandmassen geeignet ist.

Neue und interessante Lösungen aus dem Bereich Spezialmaschinen präsentiert die Albert Handtmann Maschinenfabrik aus Biberach. Teig wird in Handtmann-Anlagen pneumatisch aus dem Teigtrichter zur teilenden Abschneidevorrichtung befördert. Die neueste Generation des Teigportionierers/Vakuumfüllers „VF 800" wurde z. B. zusammengestellt mit einem Formsystem für die sechs- bis achtbahnige, vollautomatische Herstellung von unterschiedlichen runden oder länglichen Teiglingen in Mengen für das mittelgroße Handwerk. Eine weitere auf der iba vorgestellte Kombination ist eine kompakte Linie, bestehend aus der Portioniermaschine „VF 842", der Schneideeinheit „SE 442-1" mit Übergabe an einen Kegelrundwirker sowie integriertem Wägesystem „WS 910

Die besonders schonende Behandlung der Teiglinge liegt vielen Techniklösungen zugrunde.

advanced". Die kontinuierliche Kommunikation des Wägesystems mit der „VF 800" bewirkt eine präzise und dynamische Gewichtssteuerung. Es lässt sich durch seine offenen Schnittstellen einfach in komplexe Produktionslinien integrieren. Laut Hersteller kann damit das komplette Brotsortiment inklusive freigeschobenen oder Kastenbroten aus Roggen-, Weizen-, Dinkel- oder glutenfreien Teigen mit nur einem Teigteiler öllos und grammgenau geteilt werden – von sehr festen Teigen (TA 140) bis zu sehr weichen, fast flüssigen Teigen (TA 200). Das kolbenlose Funktionsprinzip lässt Teigeinlagen von 10 g bis 10 kg zu.
„Produktionsprozesse werden sich in ihrer großen Bandbreite mit Teigteilen, Dosieren, Formen und Extrudieren weiterentwickeln, ergänzt um Digitalisierungs- und Automatisierungslösungen. Für diese Weiterentwicklung braucht es vor allem modulare und schnittstellenfähige Maschinentechnologie, die flexibel in komplexere Gesamtlösungen integrierbar ist, wie Handtmann sie anbietet und auch auf der iba vorgestellt hat", erläutert Branchenmanager Martin Rössler.

TEILEN DURCH STANZEN

Heutzutage sind vielfach saftige Gebäcke aus Langzeitführung gefragt. Eine Besonderheit bei deren Herstellung ist die lange Gare; nicht nur nach dem Teilen und Formen, sondern auch davor. Das stellt besondere Herausforderungen an den Teigteilprozess: Vorgegarte Teige mit groben Porung müssen schonend geteilt und gewirkt werden. Hier geht es um Maschinen mit Teilung per Guillotine oder Schneidgitter. Eine Neuheit auf diesem Gebiet ist die „Paniform" der belgischen Firma JAC, die auf der iba vorgestellt wurde. Sie hat einen Druckregler, an dem man Druckzeit und -stärke einstellen kann, um noch differenzierter auf die Eigenschaften von weichen und vorgegarten Teigen einzugehen. Dank eingebauter Gitterhalterung können mehr als 100 verschiedene Gitter genutzt werden. Weitere Vorteile der Maschine sind der verstärkte Kolben, eine Aluminiumgusswanne mit Easy-Clean-Beschichtung, ein Start- und Stoppsystem, ein Mehlrückgewinnungssystem und das „StressControl"-System. Nach dem Teilen auf dem Gitterschneider werden die Teiglinge weiter in einer Langrollmaschine auch schonend bearbeitet; alternativ kann man sich für eine kompakte JAC-Linie für Kleingebäck, Baguettes oder Brote entscheiden.

TEILEN UND FORMEN AUF BAND

Ein anderes Teigteilverfahren ist das Schneiden oder Stanzen auf dem laufenden Band. Anlagen aus diesem Segment werden in Produktionslinien eingebaut; damit wird konstante Qualität in Mengen für Mittel- und Großhandwerksbäckereien erreicht. Die Effizienz des Verfahrens liegt darin, dass nach dem kontinuierlich laufenden Teilen unmittelbar danach positionierte Formstationen folgen, die das Transportband mit geteilten Teigstücken durchläuft.
Aus diesem Technikbereich wurde auf der iba eine erneuerte Brotlinie „Progressa bread" von Fritsch vorgestellt. Die Fachleute aus Markt Einersheim haben die Linie überarbeitet, was sie um 20% kompakter machte. Eine weitere wichtige Erneuerung ist das hygienische Design: Alle Teile sind gut zugänglich und einfach herausnehmbar. Da sich im Antriebsraum der Linie keine Motoren oder sonstigen elektrischen Teile wie etwa Sensoren befinden, kann die Maschine zügig zerlegt und größtenteils mittels Dampfstrahler gründlich gereinigt werden. Ein weiteres Plus der „Progressa bread" ist der auf ein Minimum reduzierte Bedarf an Öl für die Verarbeitung des Teigbands. >>

Lediglich im Trichter und an den Sternwalzen des Teigbandformers „SDS nano" sorgt eine bedarfsgerechte Besprühung mit Öl für gleichmäßigen Teigfluss. Dass beim Ausrollen des Teigbands vollständig auf Öl verzichtet werden kann, liegt an einer Besonderheit des „SDS nano": Durch ein spezielles System aus hochklappenden Bändern wird das Teigband von allen Seiten bemehlt. So können Öleinschlüsse im Teig vermieden werden und dies wiederum garantiert laut Fritsch ein hervorragendes Backergebnis; obendrein spart es Kosten für den Einsatz von Öl und vermindert den Reinigungsaufwand.

Mit der neuen Teigteil- und Rundwirkmaschine „Multimatic Pico" hat Werner & Pfleiderer die Baureihe erweitert. Hierbei handelt es sich um eine kleine, ein- oder zweireihige „Multimatic" für Handwerksbäckereien. Als Ersatz für eine Tellerschleifmaschine, mit mehr Leistung, aber kompakt und flexibel, bearbeitet der Teigteiler einen breiten Gewichtsbereich, im Übrigen kann man die Anlage als Zusatzmaschine für mittelgroße Betriebe einsetzen. „Multimatic Pico" steht auf Rollen und ist mit dem identischen Teig- und Wirkprinzip ausgestattet wie der große Bruder „Multimatic Pro". Beide Anlagen sind mit einem neuen, patentiertem System für schonendes Teigteilen ausgerüstet. Eine weitere iba-Neuheit der WP Bakerygroup ist die Wachauerstation innerhalb der Brötchenanlage „Selecta Modular" mit dem „Multimatic Pro" als Kopfmaschine. Mit der neuen Formstation können Handwerksbäckereien eine rustikale Optik an den Brötchen unkompliziert umsetzen oder mit einer Lochstanze Produkte wie Bagel oder Kringel effizient formen.

FINALER SCHNITT

Während auf den Teigbearbeitungslinien jedes gewünschte Modul eingesetzt werden kann und Teiglinge nach dem Formen den gewünschten Schnitt oder ein Muster auf der Oberfläche bekommen, muss dies in kleineren Betrieben anders gelöst werden. Deswegen gibt es auf dem Markt kompakte Linien, die aus einem Teigteiler, Rundwirker, Gärkammer und einer Schneidevorrichtung bestehen. Klassisches Beispiel dafür sind Schnittbrötchenanlagen von Kövy Bäckereimaschinenbau. Mehrreihige Anlagen gibt es in diversen Ausführungen mit einer Vielzahl an Möglichkeiten für aufgeschnittenes bzw. aufgestüpfeltes Dekor auf der Brötchenoberfläche.

| Natalia Sachtleben |

„GENAUIGKEIT UND REPRODUZIERBARKEIT: HOHER STELLENWERT"

Es sei sehr wichtig, „Weiterentwicklungen voranzutreiben, um auch höchsten Ansprüchen an die Teigbearbeitung gerecht zu werden", meint **Dr. Christoph Adams** von der WP Bakerygroup.

Welche Marktveränderungen beobachten Sie heute im Segment der Technik für Teigbearbeitung?

Der Trend geht immer mehr hin zu Maschinen mit einer hohen Flexibilität, um vielfältige und unterschiedliche Produkte in kleinen Stückzahlen herstellen und anbieten zu können. Dabei haben Genauigkeit und Reproduzierbarkeit einen sehr hohen Stellenwert, um stets höchste Qualität der Backprodukte an die Kunden liefern zu können.

Welche Maschinen/Anlagen in diesem Segment werden von Handwerksbäckern in den nächsten Jahren benötigt?

Prinzipiell sind alle Maschinen bereits da, sie müssen nur im Sinne des zuvor Gesagten weiterentwickelt werden. Hier hat aber WP auch heute schon einen großen Vorsprung, der aber – um ihn zu halten – eine ständige Weiterentwicklung erfordert.

Wie wird diese Technikspartе sich mittelfristig entwickeln?

Die Kunst des Bäckers ist, aus wenigen Grundteigen die unterschiedlichsten Spezialitäten herzustellen. Daher wird die Entwicklung immer weiter in Richtung neuer Maschinen und Module gehen, die diese produzieren können, um – auch unter dem Gesichtspunkt fehlender (Fach-)Arbeitskräfte – möglichst viel Handarbeit maschinell zu erledigen und trotzdem Backprodukte höchster Qualität zu erzeugen, die manuell gefertigten in nichts nachstehen.

Vor 50 Jahren mussten Teige maschinengängig gemacht werden, heutzutage wird die Technik für die Teiganforderungen entwickelt. Wie werden sich Teigberarbeitungsanlagen mittel- und langfristig verändern?

Natürlich muss immer versucht werden, Weiterentwicklungen voranzutreiben, um auch höchsten Ansprüchen gerecht zu werden. Aber letztlich ist jede Lösung ein Kompromiss aus den Ansprüchen des Anwenders, des Bäckers, und den Möglichkeiten, die von den Herstellern auf dem Markt verfügbar sind. WP bietet Kunden schon seit vielen Jahren durch das Backzentrum die Möglichkeit, alle unsere Maschinen und Anlagen ausgiebig mit eigenen Produkten zu testen, aber auch, dass sie neue Produkte – zusammen mit unseren äußerst erfahrenen Backmeistern – auf unseren Maschinen entwickeln können. Dabei stellen die Kunden immer wieder überrascht fest, was alles möglich ist, wenn sie nur richtig bedient werden. Und dafür haben wir unsere Backmeister!

| Interview: Natalia Sachtleben |