



Die Teigteilung übernimmt eine klassische Kopfmachine.

Zweimal darf der gewirkte Teigballen entspannen, zweimal wird er flachgedrückt.



Ulrich Gerhardt



Ulrich Peitzmeier

Teamwork

Wenn Techniker und Technologen sich ergänzen, kann man auch dem Ideal einer Donut- oder Bagelanlage schon mal nahe kommen. Die neue Anlage von Kemper hat darüber hinaus den Vorteil, dass sie nachträglich in eine bestehende Brötchenanlage integrierbar ist.

Der Vorname Ulrich scheint auf den ersten Blick die einzige Gemeinsamkeit der beiden zu sein. Ulrich Gerhardt, kompakt gebaut und mit unverkennbarem Odenwälder Dialekt gesegnet, ist selbstständiger Technologieberater, Bäckerpraktiker und bekannt als jemand, den Großunternehmen rufen, wenn es gilt, Rezepte oder Prozesse zu optimieren. Ulrich Peitzmeier dagegen, blond, hochgewachsen und Westfale von Geburt, ist Maschinenbauingenieur, seit sechs Jahren in der Bäckereimaschinenbranche und inzwischen Geschäftsführer bei der

Kemper GmbH, Rietberg. Die von ihnen gemeinsam konzipierte und realisierte Anlage – die erste arbeitet bereits in Frankreich – dient zur Herstellung von Hefedonuts oder Bagels und sieht zunächst aus wie eine Brötchenanlage. Das könnte sie

auch sein, denn sie besitzt alles, was zur Brötchenherstellung nötig ist.

Was sie so einzigartig macht, sind allerdings jene Werkzeuge und Stationen, die eingesetzt werden, um aus den gewirkten Teiglingen jene „schlusslosen Ringgebäcke“ zu

wirkt, die Kleberstränge im Teig richten sich entsprechend aus, der Teig erhält eine gleichmäßige Spannung und die spezifische Oberfläche eines rundgewirkten Teigs. Das fertige Gebäck bleibt gleichmäßig rund, verzieht nicht zum Oval und es kommt zu keiner Ablösung von Krume und Kruste.

Punkt 2: Weil der Reworkanteil zwischen 4 und 10% liegt, ist eine Salzerhöhung für die Kleberstraffung nicht erforderlich und die Enzymzugabe zum Teig muss nicht mehr erhöht werden, damit der Teig die Belastung durch hohe und

mehrfache Reworkanteile aushält. Außerdem kann man jetzt auch Mini-Hefedonuts herstellen, ohne wegen des hohen Reworkanteils dabei Teig wegwerfen oder anderweitig verwenden zu müssen.

produzieren, als die Maschinenbauer wie Peitzmeier Donuts und Bagels klassifizieren. Wobei die Maschine nach dem Urteil von Ulrich Gerhardt Vorteile realisiert, die aufhorchen lassen:

„Punkt 1: Der Teigling wird ge-

Eckpunkte der neuen Donutanlage

- ☛ das Gebäck ist schlusslos, also ein absolut gleichmäßiger Ring ohne Nahtstelle
- ☛ Reworkanteil zwischen 4 und 10%
- ☛ Mini-Hefedonuts möglich
- ☛ kein L-Cystein im Teig notwendig
- ☛ höhere Wasseraufnahme und weniger Ei-Bestandteile bei Donuts im Vergleich zu laminierten Teigen
- ☛ gewichtsgenau
- ☛ formstabil
- ☛ ebenso einsatzbereit für die Produktion von Bagels, Berliner oder Brötchen



Schliff gibt. Dem Dorn wiederum folgt auf dem Fuß ein Stanzwerkzeug, das das Teighäutchen mit kurzer Drehung vom danach „schlusslosen Ringgebäck“ trennt, ansaugt und per Luftdruck als Rework wieder abgestößt.

Der Donut oder Bagel wandert anschließend zur Endgare, die dank der zwei bereits genossenen Entspannungsphase kurz ausfallen kann, aber nicht muss, das ist letztendlich eine Geschmacks- und/oder ökonomische Entscheidung. ■

Ein abgerundeter Dorn formt das Loch vor.

und wenn ich sie bei relativ niedrigen Temperaturen auf bis zu 30 Minuten ausdehne, kriege ich mehr Aroma und Frischhaltung und ich kann den Wasseranteil erhöhen und die Hefe- und Eizugabe senken.“

Die in Frankreich installierte Anlage beginnt ganz profan mit einer SoftStar Kopfmaschine, die sechsstufig eine Stundenleistung von 9.000 Stück, wenn es sein muss, auch mal etwas mehr, bringt

Nach dem Teigteilen und Rundwirken folgt eine zehnmündige Entspannungsphase im Gehänge, nach dem Austrag aus den Gehängen erneutes Ausrichten und sanfter Druck von oben durch ein mitlaufendes Oberband. Dem flachen Teigstück wird anschließend erneut Entspannung im Gehänge gegönnt, bevor es wieder ausgerichtet und auf Enddurchmesser flachgedrückt wird, auch dies durch ein mitlaufendes Oberband.

Derart gleichmäßig wohlgeformt und auf eine Teigstärke von ca. 12 mm gebracht, geht es dann um die Mitte, genauer darum, dass eben dort ein ebenfalls gleichmäßig rundes Loch entsteht. Dies geschieht in zwei Etappen. In der ersten senkt sich ein abgerundeter Dorn in die Mitte des Teiglings und verdrängt den Teig bis auf einen kleinen Rest, was der Oberflächenformung den letzten

Anzeige

LOGISCHE ENTSCHEIDUNGEN ERLAUBEN KEINE KOMPROMISSE

KÖNIG Vakuumkühlung

KÖNIG Bäckereimaschinen und Anlagen setzen neue Impulse für die wirtschaftliche Produktion Ihrer Gebäcksorten. Sie verbessern den Automatisierungsgrad und senken drastisch die Kosten für die Produktion von Qualitätsgebäck. Mit neuen Konzepten, innovativ für die Zukunft.

KOENIG
TECHNOLOGY



Halle 4,
Stand-Nr.: 241

www.koenig.co.at
info@koenig.co.at

DIE BESSERE LÖSUNG