



Gewinner der iba 2006

Die BackMedia Verlagsgesellschaft und Backtechnik zeichneten mit der iba-trophy und dem iba-award Innovationen für Bäckereien aus.

EINE IBA ist immer auch eine Schau der Neuheiten, dementsprechend hoch war die Zahl der von den Ausstellern eingereichten Vorschläge für einen iba-award oder eine iba-trophy. BackMedia zeichnet seit der iba 2000 auf der Messe vorgestellte innovative Neuentwicklungen für kleine und mittlere Betriebe mit der iba-trophy aus. In diesem Jahr wurden acht Auszeichnungen an Anbieter aus den Bereichen Backöfen, Kälte und Teigaufarbeitung vergeben. Dazu gehörten Hein (Luxemburg) für eine Ofenbeleuchtung mit Glasfasersystem, Jac (Belgien) für einen Teigteiler mit Mehlstaubfilter, der Oxylator von Kemper

(Deutschland), die Sunriser Steuerung von Koma (Niederlande), das Wachtel (Deutschland) Energiemanagement für Backöfen, der Ladenbackofen Dibas Power von Wiesheu (Deutschland), die Ungermann (Deutschland) Mikrobefeuchtung und das MoisTec-System von Reimelt (Deutschland), das wir in diesem Magazin auch näher erklären.

Mit dem neuen iba-award zeichnete Backtechnik erstmals Bäckereitechnik speziell für Groß- und Industriebetriebe aus. Die drei Preisträger, W&P Bakerygroup, Diosna und König, stellen wir im Anschluss ausführlich vor.

Die Preisträger des iba-awards: Vertreter von Diosna, W&P Bakerygroup und König, zusammen mit der Jury.



Donutherstellung

Für die industrielle Herstellung hat W&P Kemper ein Verfahren auf Basis einer Kleingebäckanlage mit Kopfmachine entwickelt.

DONUTS SIND NAHEZU weltweit ein Trendgebäck. Für die maschinelle Herstellung nutzen Großbäckereien vor allem Laminieranlagen, die Donuts mittels Schneidewalze aus einem Teigband ausstechen. Eine sehr Teig schonende Methode mit einer hohen Stundenleistung, aber auch mit Nachteilen. Durch das Ausstechen entstehen Nähte am äußeren Teigrand, und die Anlage produziert bis zu 30 Prozent Restteig, der wieder in den Hauptteig eingear-

werden kann. Die Stundenleistung liegt je Reihe bei 2.400 Stück. Entsprechend erreicht die zwölfreihige Version eine Leistung von insgesamt 28.800 Stück je Stunde. Die Hochleistungs-Teigteil- und Wirkmaschine verarbeitet Teige mit Teigausbeuten zwischen 150 und 165. Nach dem Teilen wirkt ein Bänderrundwirker die Teigstücke zu einem gleichmäßigen Rundstück mit glatter Oberfläche und übergibt sie auf Spreizbändern an die Aufarbeitungsanlage.



beitet werden muss. W&P Kemper bietet nun ein weiteres Verfahren an, das auf einer Kleingebäckanlage basiert: Der Donut- und Bagel-Wizard. Der Donutteig gelangt zunächst mittels Hebekipper in einen doppelten SoftStar Teigteiler, der zwölf oder 16-reihig ausgeführt

Auf Maß gedrückt

In einem Vorgärschrank entspannen die Teiglinge rund vier Minuten, bevor sie in der ersten Druckstation gleichmäßig in der Höhe

Von Links: Teilen und Rundwirken. Die Kopfmachine SoftStar erreicht in der zwölfreihigen Version eine Leistung von 28.800 Stück je Stunde. Vor dem Drücken werden die Teiglinge zentriert.

