

Clever kombiniert

Die Module der Combino Bandanlage lassen sich auch einzeln nutzen, wie beim Glasieren von Amerikanern.

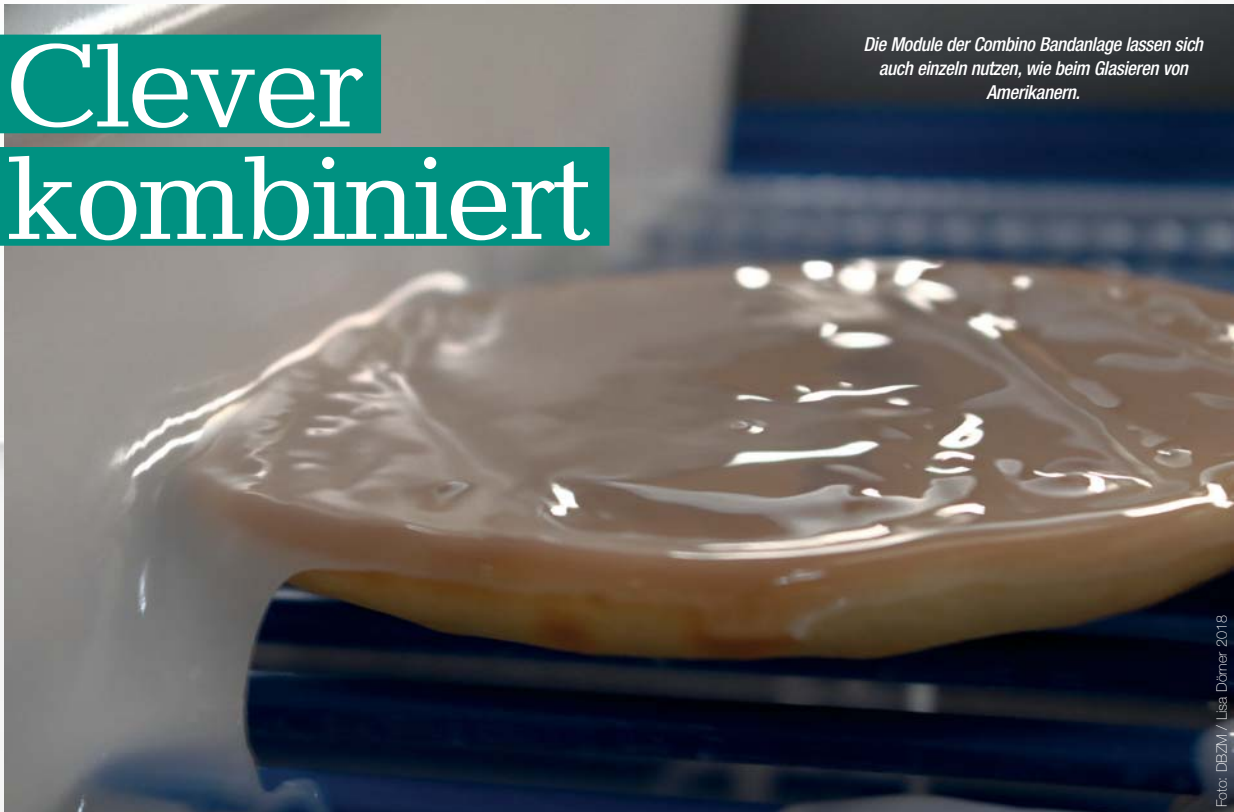


Foto: DBZ/M. Lisa Dörner 2018

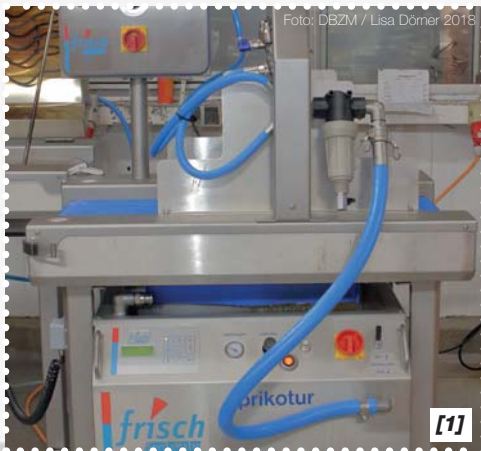
NACHDEM WIR 2014 BEREITS ÜBER DEN EINSATZ DER HANDSPRÜHGERÄTE IN DER BÄCKEREI BÜRENKEMPER IN BIELEFELD BERICHTET HABEN, FOLGT NUN DER LOGISCHE SCHRITT ZUR COMBINO BANDANLAGE VON FRISCH SPRITZMATIC.

Von Lisa Dörner

Das letzte Mal haben wir die Bäckerei Bürenkemper aus Bielefeld 2014 besucht. Damals berichtete uns Produktionsleiter Thomas Hanneforth über die Erfahrung mit den Handsprühgeräten Profi Jet von Frisch Spritzmatic. Die Geräte sind nach wie vor bei Bürenkemper im Einsatz, wurden jedoch mittlerweile vollständig auf Geleeguss umgerüstet für die Konditorei. Das verbesserte Ergebnis, das bei der Veredelung des Feingebäcks unter Verwendung der Profi Jets erzielt werden konnte, hat überzeugt. Und zwar nicht nur die Bäckerei Bürenkemper, sondern auch ihre Kunden. Durch die hohe Qualität konnte der Verkauf der glasierten Teilchen erhöht werden, wodurch entsprechend mehr produziert werden musste. Um die größeren Mengen effizient und in gewohnter Qualität veredeln zu können, wurde im letzten Dezember die Bandanlage Combino, ebenfalls von Frisch, in die Backstube geholt.

Variabel kombiniert

Wie der Name bereits erahnen lässt, ist die Combino modular aufgebaut. Die einzelnen Stationen werden mit Schnellverschlüssen aneinandergereiht oder können als Modul einzeln verwendet werden. So nutzt die Bäckerei Bürenkemper den einzelnen Thermo-Schleier-Jet, um Amerikaner zu glasieren. Zur gesamten Anlage gehören zusätzlich der Aprikotur-Jet und der Hitzetunnel – ein Markenzeichen der Firma Frisch Spritzmatic. Durch die modulare Bauweise der Combino Bandanlage kann diese schnell auf verschiedene Betriebsarten, je nach dem zu veredelndem Produkt, umgestellt werden, was Zeit spart. Zudem wird die Anlage von nur zwei Mitarbeitern bedient. Wird beim Abnehmen der veredelten Produkte direkt passend in Körbe verteilt, spart dies weitere Arbeitsschritte im Versand.



[1]



[2]



[3]

[1-3] Die Combindo Bandanlage besteht aus den drei Modulen Aprikotur-Jet, Hitzetunnel und dem neuen Thermo-Schleier-Jet für Fondant.

Passender Untergrund

Bilden die einzelnen Module eine gesamte Bandanlage, werden die Gebäcke im ersten Schritt aprikotiert. Die zwei Düsen des Aprikotier-Jets sorgen dabei für einen gleichmäßigen und vollständigen sowie materialsparenden Auftrag der Aprikosenkonfitüre. Vor Gebrauch muss das Material auf Betriebstemperatur gebracht werden. Dafür verfügen die Jet-Module über eine Schnellkupplung, mit der man das Material während der Vorwärmphase nur innerhalb von Materialvorratsbehälter und Schlauch zirkulieren lassen kann. Erst danach wird der Schlauch mit einem Handgriff an die Düsen angeschlossen, was diese vor unnötiger Beanspruchung schützt. Den Düsen vorgeschaltet ist ein Feinfilter, der kleinste Stücke und Fasern aus dem Material filtert, die ansonsten die empfindlichen Düsen verstopfen könn-

ten. Auf einem Schnurriemenband durchlaufen die Teilchen die erste Station. Das Band lässt sich dabei auf eine von sieben Geschwindigkeitsstufen einstellen. Konfitüre, die nicht auf dem Produkt gelandet ist, tropft durch ein Sieb zurück in den Vorratsbehälter und wird so dem Kreislauf wieder zugeführt. Um den im Gebrauch durch Verdunstung entstehenden Wasserverlust im Material zu kompensieren, bietet Frisch das Wasser-Injektions-System (WIS) an. Das System erfordert einen Wasseranschluss und speist kontinuierlich die benötigte Wassermenge in den Kreislauf ein.

Gefestigtes Fundament

Damit der Fondant optimal auf der Aprikotur hält, muss diese hinreichend getrocknet und damit gefestigt sein. Hierfür durchlaufen die Gebäcke

[4-6] Jedes Modul verfügt über eine eigene Steuerungseinheit. Die Steuerung für Aprikotur und Fondant erlaubt das genaue Einstellen der Parameter Temperatur und Druck sowie des WIS Water Injection Systems.



[4]



[5]



[6]

Produkt-Highlight

Das **Schnittbrötchen** ist bei Bäckerei Bürenkemper nach wie vor der Inbegriff eines A-Artikels. Die Brötchen wurden schon lange ausschließlich vor Ort in den Verkaufsstellen gebacken und sind deshalb beim Verkauf nicht älter als zwei Stunden. Diese Frische kommt natürlich sehr gut beim Kunden an, sodass die ofenfrischen Schnittbrötchen weiterhin das Highlight sind. Der Preis pro Brötchen beläuft sich derzeit auf 0,34 Euro.



Foto: DBZM / Stefan Schütter 2014

nach dem Aprikotur-Jet den Hitzetunnel, der das Kernstück der Anlage ist. Der Hitzetunnel kann zwischen Aprikotieren und Glasieren höchstens dann weggelassen werden, wenn die Gebäcke nur filiert werden sollen. Ansonsten droht der Fondant von der feuchten Aprikoturschicht zu rutschen. Der Hitzetunnel ist auf maximal 450 Grad Celsius einstellbar, wobei 430 Grad Celsius für die meisten Produkte gut geeignet sind. Die Produkte durchlaufen den Tunnel auf hitzefesten Edelstahl-Endlosliederketten. Auch hier ist die Durchlaufgeschwindigkeit auf eine von sieben Stufen einstellbar. Es kann ebenfalls ein zweiter Hitzetunnel hinter den Thermo-Schleier-Jet geschaltet werden, der dann dafür sorgt, dass der Fondant nicht weiß ist, sondern lediglich einen transparenten Glanz auf die Backwaren bringt.



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[7]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[8]

[7] Der Filter am Aprikotur-Jet sorgt dafür, dass die feinen Düsen nicht durch Fasern oder ähnliches verstopft werden. [8] Zwei Düsen tragen die Aprikotur dünn und gleichmäßig auf das Gebäck auf.

Glänzender Auftritt

Ist das Gebäck erst mit der optimalen Aprikoturschicht versehen, bekommt es durch den Fondant erst seinen Glanz. Würde die Aprikotur nicht die Gebäckoberfläche versiegeln, würde das Gebäck dem Fondant nach und nach das Wasser entziehen. Dadurch kristallisiert der Zucker in der Fondantglasur aus, wodurch sie matt und undurchsichtig wird. Der Thermo-Schleier-Jet ähnelt dem Aprikotur-Jet bis auf einige wichtige Ausnahmen. Der Fondant wird auf eine niedrigere Temperatur erwärmt und mit einem höheren Pumpendruck durch die leistungsstarke Drehkolbenpumpe befördert. Der Pumpendruck ist wichtig, um die höhere Viskosität der Fondantglasur zu kompensieren. Nach der Vorwärmphase wird auch hier der Materialschlauch per

[9+10] Die Schleierbrücke wird durch die kräftige Pumpe mit dem hochviskosen Fondant aus dem Reservoir befüllt. [11] Das WIS Water Injection System ersetzt durchgehend die Wassermenge im Material, die im Betrieb durch Verdunsten verloren geht. [12] Das Siebgitter im Aprikotur- und Thermo-Schleier-Jet sorgt dafür, dass keine Krümel oder Fremdkörper in das Reservoir fließen.



[9]

Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018



[10]

Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018



[11]

Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018



[12]

Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[13]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[14]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[15]

[13] Das Schwallblech kann mit einer Stellschraube von durchgehenden Fondantschleier zu einzelnen Fäden zum Überspinnen umgerüstet werden. [14+15] Die einzelnen Module lassen sich mit einem Handgriff voneinander lösen oder zusammenbauen. [16+17] Gebäcke, wie dieser Mohnstriezel, werden auf der Aprikoturseite auf das Band der Anlage gelegt, durchlaufen nach der Aprikotur den Hitzetunnel, welcher die Konfitüre stabilisiert, sodass der Fondant nicht vom optimal versiegelten Gebäck herunterfließt. [18+19] Mit der Combino Bandanlage lassen sich die verschiedensten Gebäcke je nach Einstellung glasieren, wie zum Beispiel auch Nusschleifen und Spritzkuchen. Der Glanz bleibt auch nach Trocknen der Glasur lange erhalten.

Schnellkupplung an den Schleierkasten angeschlossen, der sich dann mit dem Fondant füllt. Die Öffnung des Kastens ist unten über einen Schieber stufenlos regulierbar. Durch diese Öffnung fließt der Fondant auf das Schwallblech, dessen Winkel zum Förderband ebenfalls stufenlos einstellbar ist. Auch der Fondant gelangt durch ein Sieb zurück in den Materialkreislauf des Moduls, das ebenfalls mit dem WIS ausgestattet ist. Die Auftragsstärke kann über mehrere Faktoren geregelt werden, wie den Pumpendruck, die Füllhöhe im Schleierkasten, den Spalt unter dem Kasten, die Neigung des Schwallblechs und die Geschwindigkeit des Schnurriemenbandes. Soll ein Gebäck mit der Combino filiert werden, muss das Schwallblech nur über eine Wippe umgestellt werden. So entstehen keine langen Umrüstzeiten.



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[16]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[17]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[18]



Foto: DBZM / Lisa Dörner 2018

[19]

FACTS

B. Bürenkemper GmbH & Co. KG
 Fichtenweg 9a
 33649 Bielefeld
 Tel.: 0521/5227401
 info@baeckerei-buerenkemper.de
 www.baeckerei-buerenkemper.de

Foto: DBZM / Stefan Schütter 2014



Inhaber:	Bernhard Bürenkemper Sen. und Jun.	Feingebäck:	40
Gegründet:	1940	Konditorei:	35
Verkaufsstellen:	47	Snacks:	25
Mitarbeiter:	547	Preise:	
Produktion:	69	Brötchen	0,34 Euro
Verkauf:	460	Mischbrot 1 kg	3,30 Euro
Logistik:	18	Spezialbrot 750 g	3,10 Euro
			bis 4,50 Euro
Sortiment:		Obstplunder	1,70 Euro
Brot:	32	Berliner	1,15 Euro
Brötchen:	25	Tasse Kaffee klein	1,90 Euro
		Belegtes Brötchen	1,95 Euro