



Bis zu sechs Mal schneller

[1]

Foto: DBZ/Stefan Schütter 2015

MIT DER DOSIERLINIE MULTI STATION VON BOYENS BACKSERVICE KANN DIE BÄCKEREI PETER AUS ESSEN IHRE BELIEBTESTEN MUFFINS UND WEITERE GEBÄCKE AUS UNTERSCHIEDLICHSTEN RÜHRMASSEN BESONDERS RATIONELL HERSTELLEN.

von Stefan Schütter

Betriebskonzept

Die Bäckerei Peter handelt nach einem eigenen Wertesystem, das vier Elemente beinhaltet. Teamplay steht dabei für einen vertrauensvollen und fairen Umgang miteinander. Handwerk ist trotz modernster, technischer Prozesse der wichtigste Faktor in der Backstube. Tradition ist für das Familienunternehmen in vierter Generation unverzichtbar. Nachhaltigkeit zeigt sich bei der Auswahl der Zutaten und der Partnerfirmen, die sich ihrer gesellschaftlichen und sozialen Verantwortung bewusst sind.

Rührmassen für die verschiedensten Feingebäcke sind nach dem All in-Verfahren in nur wenigen Minuten fertig, die anschließende Portionierung ist allerdings vergleichsweise zeitaufwändig. Auch in der Bäckerei Peter hat man sich deshalb schon vor einigen Jahren Gedanken gemacht, wie man die einzelnen Arbeitsschritte optimieren kann, und im ersten Schritt in ein Dosiergerät mit Handpistole von Boyens Backservice investiert.

Zur Effizienzsteigerung ist seit November 2013 ergänzend auch die leistungsfähigere Multi Station desselben Herstellers täglich 5-6 Stunden im Einsatz, mit zwischenzeitlichen Unterbrechungen für das Anschlagen der nächsten Masse oder das

manuelle Aufstreuen von Früchten. Die Anlage mit Transportband portioniert beispielsweise die Masse für Amerikaner auf Backpapier und die Muffinmasse in kleine Papierformen. Daneben dosiert sie auch Sandrührmassen für die Unterböden von Schmandkuchen in Bleche mit hohem Rand oder für Zitronenkuchen sowie Schokoladen-Walnusskuchen in runde Papier-Backformen. „Unsere Marmorkuchen stellen wir dagegen in zwei Schritten aus heller und dunkler Sandmasse her, die wir dann in den Formen mit einem Hörnchen leicht durchmischen. Allerdings nutzen wir die Multistation nur für die Schokomasse, wenn es die letzte Masse des Tages ist. Andernfalls setzen wir dafür unseren kleinen Unifiller ein, um eine Zwischen-



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

[2]



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

[3]



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

[4]



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

[5]

[1] Die Multi Station ist für eine Ein-Mann-Bedienung ausgelegt. Für rationelle Abläufe sollte aber ein zweiter Mitarbeiter die zu dosierenden Massen chargenweise zuführen. **[2]** Je nach Gebäck kann die Dosieranlage verschiedene Massen zwei- bis sechsreihig auf Bleche dressieren oder in Formen bis zu einer Breite von 60 cm portionieren. **[3]** Ruft man über die Touchsteuerung eine gespeicherte Rezeptur auf, so stellt sich die Anlage automatisch auf das jeweilige Stückgewicht und die passende Durchlaufgeschwindigkeit ein. **[4]** Die Höhe der Dosierbrücke der Multi Station über dem Transportband lässt sich mit einer Feinjustierung per Handkurbel um bis zu 20 cm verändern. **[5]** Ein Abstandshalter am Ende des in den Kessel abgesenkten Ansaugrohres gewährleistet, dass auch Massen mit Stücken bis 25 mm Durchmesser automatisch entleert werden können. **[6]** Beim Produktwechsel von kompatiblen Massen ist keine Zwischenreinigung erforderlich. Es genügt einfach die Restmasse im Vorratstrichter unter die neue Masse zu mischen.



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

[6]

reinigung der großen Anlage zu vermeiden. Zur Weihnachtszeit lässt sich die Multi Station außerdem für Adventskränze und Gewürzkuchen einsetzen.“ Für optimale Produktionsabläufe werden die Gebäcke aus Rührmassen meist schon für den nächsten Tag vorproduziert.

Geschwindigkeitsschub

„Boyens hat uns die Multi Station für zwei Tage zum Testen zur Verfügung gestellt, dann hat uns der Chef gefragt, ob wir sie behalten wollen. Natürlich wollten wir“, erinnert sich Konditor André Jendritzki, der mit einem Kollegen für die Bedienung der Anlage zuständig ist. Die Reinigung sei zwar etwas aufwändiger, aber die Zeitersparnis beim Dosieren der verschiedenen Rührmassen wiege das mehr als auf. „Ohne die Multi Station haben wir für sechs Kessel Muffinmasse gut drei Stunden gebraucht. Jetzt schaffen wir dieselbe Menge in 30 Minuten. Dadurch ist es auch kein Problem mehr, wenn die bei unseren Kunden sehr beliebten Muffins im Angebot sind, denn die entsprechend höheren Stückzahlen bewältigen wir ohne Schwierigkeiten.“ Früher wurde die Muffinmasse dagegen über die kleine Dosieranlage mit Handpistole portioniert, das dauerte etwas sechs Mal so lange wie mit der sechs-

Auf den Punkt gebracht:

Eine Niveauregulierung steuert das automatische Nachpumpen der Masse aus einem Kessel oder einem Knetbottich in den Vorratstrichter der Multi-Station.



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015



Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

Hinter der Führungsschiene des Transportbandes, die auch als einstellbarer Abstandshalter dient, befindet sich eine Lichtschranke, die die Position der durchlaufenden Bleche erkennt.

Um sicherzustellen, dass 20-er und 40-er Bleche genau mittig auf dem Transportband positioniert sind, lässt sich am Bandeinlauf eine spezielle Führungsschiene einhängen.

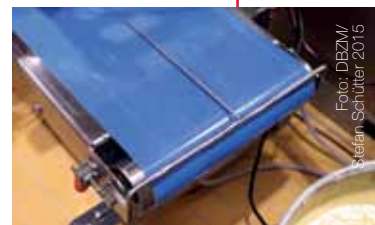


Foto: DBZM/Stefan Schütter 2015

reihig arbeitenden Multistation. „Mit der Handpistole haben wir ungefähr eine halbe Stunde für einen 80 kg Kessel gebraucht. Die Multi Station benötigt zum Füllen der 48 Muffinformen auf einem Blech nur etwa 18 Sekunden. Das Dosieren eines ganzen 80 kg Kessels mit Muffinmasse, verteilt auf 12 Bleche mit je 48 Muffins, dauert jetzt also weniger als fünf Minuten. Wir können die Masse aber derzeit gar nicht so schnell anschlagen, wie sie die Multi Station verarbeitet.“ Für ein rationelleres Arbeiten ohne Lücken in den Produktionsabläufen wird der bisher eingesetzte Planetenrührer mit 80 l-Kessel deshalb bald durch ein größeres Modell mit 200 l-Kessel ausgetauscht.

Sauberes Arbeiten

Beim Dosieren der Muffinmasse hebt sich der Tisch der Multi Station dank der integrierten Hebe- und Senkfunktion nach jedem Hub, damit die etwas höheren Papierformen für die Muffins beim Vorlauf des Transportbandes nicht an den Dosierdüsen hängenbleiben. Zähflüssigere Massen reißen durch

diese Aufwärtsbewegung auch besser ab. Um selbst sehr flüssige Massen tropffrei zu portionieren, ist es außerdem möglich die Anlage mit einem zweiten Druckluftanschluss für optionale Spezialdüsen auszustatten.

Damit Jendritzki beim Produktwechsel von kompatiblen Massen, z.B. von Amerikanern zu Muffins, keine Zwischenreinigung machen muss, pumpt er die neue Masse einfach direkt in den Vorratstrichter und dosiert die ersten Tupfen zunächst auf ein leeres Blech, um so die Reste der alten Masse aus den Rohren und Düsen herauszudrücken. Diese Reste gibt er dann in den Vorratstrichter mit der neuen Masse und rührt sie mit dem Hörnchen gleichmäßig unter. Anschließend kann er mit dem Verarbeiten der neuen Masse beginnen.

Beim Wechsel der Reihenzahl ändert Jendritzki nur die Zahl der Dosierdüsen und auch die der dazugehörigen Hubstangen entsprechend, denn jede Düse hat ihren eigenen Kolben. Jeder der sechs Zylinder der Multi Station hat dabei ein Fassungsvermögen von 225 ml, so kann die Anlage pro Hub im sechsreihigen Betrieb maximal 1,2-1,5 kg Masse dosieren.

DAS SAGT

Konditor André Jendritzki

„Die Multi Station ist für uns eine große Arbeitserleichterung. Sie dosiert die verschiedensten Massen fast grammgenu und ist dabei deutlich schneller, als wir es händisch mit einer Waage oder auch einer Handpistole wären. Mit macht es einfach Spaß mit der Anlage zu arbeiten und ich kann sie nur empfehlen. In die Bedienung hat uns Michael Geers, der zuständige Gebietsverkaufsleiter von Boyens, ausführlich und sehr kompetent eingewiesen.“



Hochwertige Feingebäcke

Bei den Johannisbeer-Muffins erfolgt die Aufarbeitung aus Qualitätsgründen in drei Schritten. Zuerst füllt die Multi Station die Hälfte der Masse in jede Papierform. Dann streut Jendritzki die mit etwas Saftbinder vermischt TK-Früchte mit der Hand auf. Abschließend dosiert die Anlage die zweite Schicht Masse oben drauf. „Das ist zwar aufwändig, aber notwendig. Würden wir die gefro-

