

Пекарня Treiber

Всегда сохранять хладнокровие

Пекарня-кондитерская Treiber прибегает к многообразному использованию холодильного оборудования, стараясь обеспечить высокое качество продуктов, а также энергоэффективность и производственную надежность. В этой ситуации компания MIWE как раз может предложить самые подходящие решения.

Пекарное оборудование несомненно играет важную роль в пекарне. «Но не менее важным является и холодильное оборудование», – говорит мастер хлебопекарного дела Винфрид Хартвиг. Об этом можно уже судить исходя из масштабов использования холодильного оборудования в пекарне Treiber, а также исходя из качества хлебобулочных изделий, которые по большей части подвергаются воздействию холода. «Пора перейти к созреванию», – заявляет Винфрид Хартвиг, как будто подавая условный сигнал к началу одной из фазы производства. Для охлаждения, также как и

для выпечки, пекарня Treiber выбрала оборудование компании MIWE.

Создав новую производственную структуру в

Штайненбронне с южной стороны от Штутгарта, среднее ремесленное предприятие обеспечило себе площадь для того, чтобы можно было повысить качество своих изделий до еще более высокого уровня и обеспечить условия для лучшего развития в будущем. В новой производственной структуре объединены два прежних производственных цеха пекарного и кондитерского отдела.

Многочисленные задачи холодильного оборудования Холодильное оборудование выполняет четыре задачи. Как и везде, оно используется для заморозки или глубокой заморозки сырья и готовых продуктов, например, закусок. Как и везде, оно используется также для глубокой заморозки сдобных хлебобулочных изделий, например, дрожжевых слоек и плюшек. Сдобные хлебобулочные изделия производятся большими партиями и подвергаются глубокой заморозке в камере шоковой заморозки. Впоследствии при →



Кондитер Флориан Шлинк отвечает в пекарне Treiber за кондитерский отдел. Как и в пекарном отделе, все установленное здесь холодильное оборудование объединено в один комплекс.



Камеры шоковой заморозки подключены к собственному компрессору для быстрого создания необходимой холодильной мощности.

необходимости они помещаются в автоматический расстойный шкаф, где доводятся до состояния готовности к выпечке.

Но не как везде, холодильное оборудование применяется для обработки очень широкого ассортимента предлагаемых в пекарне изделий. Разные акценты вносятся каждые 14 дней даже в ассортимент пирожных. «Мы все время хотим предлагать нашим постоянным клиентам что-то новое, поэтому вносим в свой ассортимент существенные изменения в зависимости от сезона», – поясняет мастер кондитерского дела Флориан Шлинк, руководитель производства в отделе кондитерских и сдобных хлебобулочных изделий.

В то время как плюшки из слоеного дрожжевого теста по большей части выпекаются в производственном отделе, другие тестовые заготовки подвергаются заморозке и затем отправляются в магазины, где и выпекаются. «Основными изделиями пекарни являются щелочные крендели и наши фирменные сайки», – поясняет Винфрид Хартвиг. Он знает, что качество работы его пекарни оценивается клиентами именно по этим изделиям, поэтому четко понимает, что для их производства необходимо обширное ноу-хау в сочетании с холодильным оборудованием соответствующей производительности.

Свое ноу-хау пекарня применяет также при длительном тестоведении в рамках производства хлебобулочных



Все изделия, выпекаемые в стеллажных печах, предварительно проходят расстойку в GVA. Расстойка занимает немало времени, но только так можно гарантировать высокое качество

изделий. Винфрид Хартвиг: «Мы хотим, чтобы хлебобулочные изделия были такими, как раньше. Мы отдаем приоритет ручной работе и обдумываем решение об использовании технического оборудования лишь в том случае, если оборудование может выполнить работу лучше». Любая автоматизация производственного процесса, в результате которой будет снижено качество, приведет к тому, что пекарня будет приравнена к промышленному предприятию. А это, как знают в пекарне, чревато сравнением цен и поражением в ценовой борьбе.

И все же пекарня Treiber не отказывается от технического оборудования полностью. Она использует, например, установки для бережного взвешивания теста, а также холодильное оборудование, которое играет немаловажную роль в пекарне. Холодильное оборудование используется не только для заморозки сырья и готовых продуктов, глубокой заморозки тестовых заготовок, в том числе и тех, которые выпекаются затем в магазинах, а также для длительного тестоведения, что является наиболее значимой и сложной задачей его использования. Выполнение всех указанных задач смогло обеспечить оборудование компании MIWE.

Винфрид Хартвиг смотрит при этом на автоматический расстойный шкаф (MIWE GVA) и добавляет: «Сейчас мы можем выполнять управление с такой точностью, о которой раньше даже и не думали». В этом случае он имеет в виду процесс расстойки и созревания тестовых заготовок, помещенных в расстойный шкаф. Система

управления MIWE TC позволяет настроить и согласовать соответствующие параметры и таким образом представить любой необходимый режим расстойки. «Обветривание тестовых заготовок здесь исключено». Все тестовые заготовки – как в нижней части, так и в верхней части тележки – получают с исключительно точной степенью расстойки.

В производственном цеху пекарни Treiber одновременно установлено несколько расстойных шкафов MIWE GVA. «Все изделия, выпекаемые нами в стеллажных печах, проходят через GVA», – поясняет Винфрид Хартвиг. В качестве примера он называет столовые булочки, щелочные булочки, а также формовой хлеб. Аналогичные режимы расстойки всегда определяются исходя из требуемого времени, что позволяет не прибегать к повышенному воздействию холода или тепла.

Перед помещением в GVA тестовые заготовки подвергаются кратковременной шоковой заморозке, обеспечивающей равномерную температуру внутри заготовок – макс. -6°C . После этого они медленно расстаиваются. Время расстойки может достигать 12 часов. Максимальная температура расстойки составляет 25°C . Винфрид Хартвиг также указывает на то, что при температуре 15°C расстойка тестовых заготовок занимает максимальное время, а именно восемь часов. Это время он называет временем «плато».

Линия производства щелочных кренделей
Холодильный блок пекарни расположен по краю



Для производства тестовых заготовок щелочных кренделей выделено отдельное холодильное оборудование. Тестовые заготовки щелочных кренделей поставляются в филиалы расстойными, подвергнутыми обработке в щелочном растворе и глубокой заморозке.



Для расстойки используются климатические камеры компании MIWE, в которых возможно точное поддержание температуры на нужном уровне (также в летний период времени) и, таким образом, обеспечение стабильного качества.

производственного цеха и своей продольной стороной обращен к стеллажным печам, что вполне рационально с точки зрения организации рабочего процесса. С одной из поперечных сторон он имеет специальное холодильное оборудование для производства щелочных кренделей. «Крендели – это, конечно же, один из основных видов производимых нами продуктов», – рассказывает Винфрид Хартвиг. И он знает, какое значение следует придать необходимости достичь высшего качества этого продукта.

Большая часть щелочных кренделей выпекается в филиалах, куда они поставляются после расстойки, обработки в щелочном растворе и глубокой заморозки. →



Изделия из слоеного дрожжевого теста, как, например, изображенные здесь ореховые плюшки, производятся партиями и хранятся в камерах глубокой заморозки.

Следовательно, линия производства щелочных кренделей в пекарне заканчивается холодильным оборудованием. Расстойка сформованных кренделей выполняется в MIWE GVA. «Влага играет важную роль при расстойке, но мы все же хотим получить в итоге тестовые заготовки со слегка твердым верхним слоем», – поясняет мастер хлебопекарного дела Хартвиг. Подходящее решение предложила компания MIWE: оборудование для отвода влаги из GVA в конце процесса расстойки.

После расстойки тестовые заготовки кренделей подвергаются обработке в щелочном растворе и глубокой заморозке. Для глубокой заморозки используется камера шоковой заморозки, которая расположена непосредственно в рамках линии производства кренделей. Также, как и камера шоковой заморозки, используемая в рамках пекарного сектора, она подключена к собственному компрессору (холодильной установке). Это имеет свое преимущество, поскольку таким образом можно очень быстро обеспечить очень высокую холодильную мощность и к тому же создать температурный режим, отличный от того, который используется в других холодильных камерах. Сразу после помещения в камеру шоковой заморозки происходит моментальная заморозка верхнего слоя тестовых заготовок, позволяющая предотвратить высыхание заготовок. Это приносит большой плюс в равной степени как для тестовых заготовок, так и для выпеченных изделий.

Другие камеры заморозки используются в качестве объединенных камер, т. е. камер, управляемых посредством одной системы. С точки зрения энергоэффективности такое использование считается преимущественным. Камеры заморозки работают более равномерно, а при наличии разделения на группу глубокой заморозки и группу обычной заморозки создают точно дозированную холодильную мощность, необходимую в соответствующих условиях. Создание точно дозированной холодильной мощности обеспечивается в том числе за счет использования частотных преобразователей и механических регуляторов мощности.

Рекуперация тепла

«Немаловажной темой на сегодняшний день является энергопотребление и энергосбережение», – утверждает

также Флориан Шлинк. В подчиненном ему отделе по производству кондитерских изделий и закусок, равно как и в пекарном отделе, вся система создана на основе комплексных установок. Также использование электронных клапанов впрыска и светодиодное освещение во всех помещениях с установленным холодильным оборудованием позволяет достичь дополнительного эффекта энергосбережения. Конечно же, потребление энергии нельзя исключить. «Но можно сделать так, чтобы, по меньшей мере, какая-то часть была использована повторно», – добавляет Шлинк. Холодильное оборудование, на самом деле, не производит холода. Оно забирает тепло из помещения, в котором установлено, и охлаждает его. Отводимое тепло, как правило, выводится наружу в окружающую среду. Жаль, ведь оно во многом используется пекарней.

В этом случае подходящим стало разработанное компанией MIWE решение – система eco:recover для рекуперации тепла в области использования холодильного оборудования. Полученное в ней тепло может быть использовано, как угодно. «Мы же используем его для обогрева, обеспечивающего защиту от промерзания в зоне задействования оборудования для глубокой заморозки», – поясняет Флориан Шлинк. Несмотря на оптимальную изоляцию камеры глубокой заморозки отдают холод в окружающее пространство.

Там, где конструктивные элементы, например, фундамент или пол, соприкасаются с грунтом, холод воспринимается расположенным внизу грунтом, в результате чего пол промерзает. Это, в свою очередь, может привести к повреждениям конструктивных элементов. Исправить ситуацию позволяет система MIWE eco:ground с обогревом для защиты от промерзания. По ее трубопроводам протекает гликоль, который при необходимости нагревается за счет отводимого тепла холодильного оборудования и используется для предотвращения промерзания пола. Стоит заметить, что высокие дополнительные затраты в этом случае не требуются.

Данные по холодильному оборудованию, также как и данные по хлебопекарным печам, могут просмотреть и отрегулировать посредством ПК оба руководителя производства. Помимо Винфрида Хартвига и Флориана Шлинка обзор по этим данным и, соответственно, по холодильному оборудованию 24 часа в день, 7 дней в неделю, 365 дней в году имеется также у компании MIWE.

«Это, конечно же, дает нам определенную степень надежности», – рассказывают оба руководителя производства о перспективной концепции сервисного обслуживания MIWE remote, включающей в себя нечто более, чем просто дистанционный контроль в классическом смысле. Специалисты компании MIWE имеют возможность не только получать сообщения о неисправности, но и на основе многих параметров и характеристик производительности своевременно распознавать неисправности и частично предпринимать встречные меры посредством дистанционного контроля. Это обеспечивает производственную надежность и в долгосрочной перспективе снижает затраты на поддержание в исправном состоянии, что, в принципе, весьма характерно для компании MIWE.

Вкратце о пекарне Treiber

Владелец: Эвелина и Вольфганг Трайбер,
а также Катарина Фишер, ур. Трайбер
Gottlieb-Daimler-Str.2, 71144 Steinenbronn

Филиалы: 29

Количество сотрудников:

Производственный отдел: 85

Отдел сбыта: прим. 400

Отдел отправки/логистики: 18

Администрация: 8

Примеры цен:

Фирменные сайки 0,40 евро

Спельтовые булочки 1,00 евро

Домашний хлеб 2000 г: 6,50 евро

Специальный хлеб 750 г: от 3,00 до 4,00 евро

Дрожжевые слойки: от 1,35 евро