



Kontinuierliche Teigherstellung in der Brezelhochburg Reutlingen

Wo Brezeln und Brötchen rund um die Uhr hergestellt werden, ist das Reimelt Codos® System die richtige Anlage, so Betriebsleiter Heribert Götz von Bäckerbub GmbH.

Im neuen erweiterten Produktionsgebäude werden bei Bäckerbub täglich ca. 240.000 Laugenbrezeln hergestellt. Die automatisierte Rohstoffbereitstellung ist Bestandteil der kontinuierlichen Teigherstellung mit dem Codos® System. Durch eine einfache Rezepturanwahl werden auch andere Kleingebäcke wie z.B. Brötchen, Stangen und Knoten kostengünstig produziert.

Betriebsleiter Heribert Götz ist von der effizienten Produktion bei einer konstanten hohen Qualität überzeugt.

Moderne Anlagentechnik mit einem verständlichen Bedienkonzept ist 3-schichtig im Einsatz. Die einfache Reinigung ist integrierter Bestandteil der Konzeption.

Von Reutlingen aus werden über 160 K&U - Bäckereifilialen in der Region Reutlingen, Stuttgart, Ludwigsburg, Göppingen, Ulm und Kirchheim bis zu dreimal täglich mit frischen Backwaren beliefert.

Produktionsfläche: ca. 10.000 m²
MitarbeiterInnen: rund 230
Tagesmenge Mehl: ca. 27 Tonnen

Tägliche Produktion

Brötchen: 150.000 Stück
Brezel: 240.000 Stück
Natarsauerteig: 4.000 kg
Weizenvorteig: 6.000 kg

Leistungsumfang Reimelt

- › Außenlagersilo
- › Kleinkomponentenanlage MinDos
- › Flüssighefedosierung
- › Vorteig - und Sauerteigherstellung
- › Kaltwasserbereitstellung
- › Elektrische Steuer- und Schaltanlage
- › Kontinuierliche Teigherstellung mit dem Codos® System



Bild 1: Teigruheband

Reimelt FoodTechnologie GmbH
Messenhäuser Straße 37-45
63322 Rödermark, Germany
Tel. (49) 0 60 74/691 - 0
Fax (49) 0 60 74/60 31
email: info@reimelt.de
www.reimelt.de

REIMELT

Praxisbeispiel Codos®System

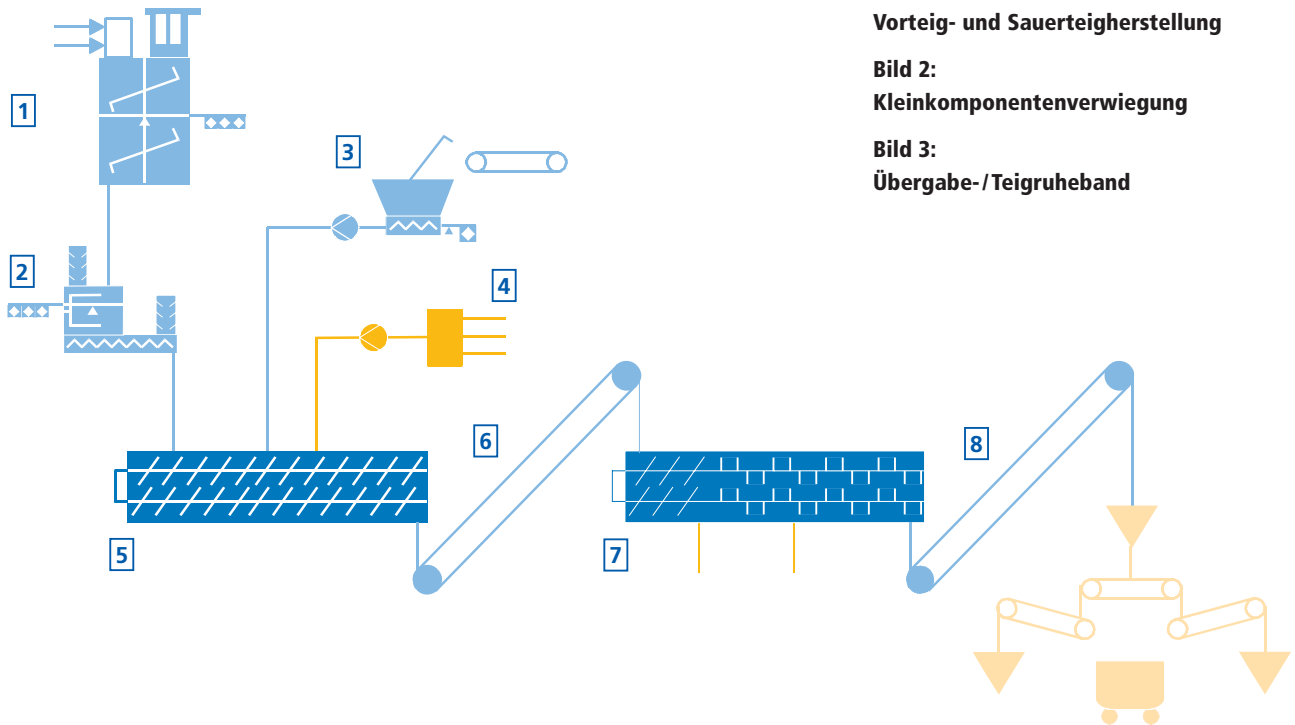


Bild 1:
Vorteig- und Sauerteigherstellung

Bild 2:
Kleinkomponentenverwiegung

Bild 3:
Übergabe-/Teigruheband

Anlagenbeschreibung

- 1 Trockenstoffmischer
- 2 Gravimetrisches Dosiersystem
- 3 Flüssigkomponentendosierung
- 4 Wassermischeinheit WMU
- 5 Codos® Mischer CBH100
- 6 Übergabeband Mischer - Knefer
- 7 Codos® Knefer CK125
- 8 Teigruheband

Besonderheiten und Vorteile

- › Kompakte Anlage auf kleinstem Raum
- › Kontrollierte Prozessparameter, z.B. Temperaturführung
- › Sofortige Beeinflussung der Teigqualität
- › Wartungs- und verschleißarme Konstruktion
- › Ca. 30 % Energieeinsparung gegenüber Chargen-Systemen
- › Kontinuierliche Arbeitsweise ohne Spitzenlast: materialschonend, energiesparend
- › Definierte Teigtemperatur durch doppelwandige Trogkonstruktion
- › Reinigungsfreundlich
- › Einfacher Rezepturwechsel bei geringer Rüstzeit
- › Für viele Produkte einsetzbar