

Jakościowe pieczywo, racjonalniejsza produkcja oraz ulepszenie obsługi kast transportowych stanowiły cele Franka Lorenza w Aurich-Wallinghausen przy zakupie nowej chłodni firmy Lillnord.

Piotr Majchrzak



Fot. archiwum firmy GUZ

## Trwała równomierność

Od stycznia 2008 roku Frank Lorenz jest właścicielem piekarni Ubbos-Backhuus, którą przejął od swojego ojca. Rodzinny zakład – założony w 1947 roku przez jego dziadka w Aurich-Wallinghausen – prowadzi on tym samym już w trzecim pokoleniu. Jak można dowiedzieć się z historii rodziny, jeszcze do 1954 roku ciasto było ugniatane ręcznie, a piec piekarniczy był opalany torfem i trocinami. Dopiero później możliwe było zakupienie pieca piekarniczego z parownikiem oraz dwóch miesiarek. W 1968 roku piekarnia została rozbudowana i zmodernizowana, a w 1973 roku rodzinny zakład przejęli Ubbo i Käthe Lorenz i przekazali go ostatecznie pod koniec roku swojemu synowi Frankowi, który w 2003 roku złożył swój egzamin na mistrza piekarnictwa i prowadził Ubbos-Backhuus wspólnie ze swoją żoną Sandrą. Ubbos-Backhuus jest więc firmą rodzinną, z dwunastoma piekarzami i czterema uczniami. Z niewielkiego na początku zakładu piekarnia rozrosła się do dzisiejszej wielkości z 19 fi-

liami w Aurich i okolicach. Jest znana z chleba razowego oraz chrupiących świeżych bułek. Ubbos-Backhuus stawia przy tym na powolną ekspansję, dwudziesta filia jest już w planie. W miejscowościach takich, jak Ochtelburg, Ihlowerfehn, Wiesmoor, Ost-Großfehn, Esens, Benersiel czy też Dornumersiel istnieją filie, do tego dochodzą dostawy do kilku małych marketów spożywczych, dla wojska oraz różnych pośredników. Ponieważ Aurich jest regionem nadbrzeżnym, w kwestii sprzedaży jest się bardziej uzależnionym od pogody i sezonu aniżeli w innych regionach. Współczynnik może w ciągu roku w zależności od miejscowości wynosić 1:10 i nawet w sezonie wakacyjnym wielkość wahań uwarunkowanych pogodą jest bardzo duża. Pojazdy dostawcze dojeżdżają na odległość do 35 km. Dopiero całkiem niedawno podwyższono ceny. – W końcu chcieliśmy móc nadal dysponować możliwościami finansowymi pozwalającymi na dokonywanie inwestycji – tłumaczy właściciel firmy. Zasadą Ubbo Lorenza, który wprowadzie

ciągle mocno wspiera swojego syna, generalnie chciałby jednak angażować się w coraz mniejszym stopniu, jest nieustająca modernizacja zakładu i wyposażanie go w nowoczesne maszyny i piece. Zgodnie z tą zasadą zakupiono m.in. piec termoolejowy oraz 6-rzędową instalację do bułek z urządzeniem do wstępnego pozycjonowania oraz dzielarką. Przede wszystkim w ostatnich latach, w których zmienił się także mocno rynek wokół Aurich, uzyskanie lepszej jakości stało się głównym celem inwestycji. Luźne ciasta, dłuższy okres pozostawienia, więcej własnych receptur – to podstawa ciągłego rozwoju. Chleb jest w związku z tym ponownie formowany na okrągło ręcznie. – Pracowaliśmy i myśleliśmy zawsze także nad nowymi produktami, np. nad chlebem pozbawionym całkowicie drożdży – opowiada Lorenz.

### ■ Polepszona jakość

Będąc w pełni ukierunkowanym na cel związany z polepszeniem jakości, w styczniu 2008 roku dokonano także ostatniej dużej inwestycji w po-

fot. archiwum firmy GUZ



W piekarni zrobiło się trochę ciasniej, także tu przed piecami

staci instalacji składającej się z komory zamrażalniczej Lillnord Freeze Lux DC włącznie z chłodnicą Supra Cooler, komory Semilux z kontrolerem ciasta, także z chłodnicą Supra Cooler oraz komorą wstępną niechłodzoną. Ze względów przestrzennych cała instalacja z jej 80 m<sup>2</sup> powierzchni została zabudowana do zewnątrz. Wprawdzie Lorenz otrzymał także inne oferty, jednak wybór padł ostatecznie na pakiet najlepszy całościowo. – Nie zawierał on komory mrożenia szokowego, którą inne piekarnie uważają za konieczność i która w ofertach opiewała na kwotę ok. 60 000 euro. Instalacja w wybranej konfiguracji jest w pełni wystarczająca pod każdym względem – wydajności mrożenia, okresu składowania, jakości wyrabiania oraz oczywiście jakości pieczywa. Spełnia ona idealnie nasze wymagania – mówi Lorenz.

### ■ Indywidualny projekt

Oczywiście nie jest to instalacja standardowa, lecz koncepcja chłodni zbudowana dokładnie wedle życzenia. Sterowanie obu elementów składowych instalacji zostało umieszczone z przodu, przy pomieszczeniu magazynowym. Po jego prawej i lewej stronie wchodzi się każdorazowo przez drzwi przesuwne do komory zamrażalniczej oraz komory zamrażalniczo-garowniczej. Instalacja Semilux jest wyposażona w komputer główny z modemem GSM do zdalnej kontroli, czujnik wartości maksymalnych, ogrzewanie odpływowe, listwy odbojowe wewnątrz oraz podłogę wannową ze stali nierdzewnej. 3-milimetrowa blacha ze stali nierdzewnej jako warstwa wierzchnia gwarantuje wysoką solidność i trwałość, podłoga



Z tyłu siatki: Maszyny są ustawione w obszarze zewnętrznym, zabezpieczone siatkami ochronnymi

o kształcie wanny z wyokrągleniami jest absolutnie szczelna. Lorenz zrezygnował z ogrzewania podłogowego. – Wedle naszych doświadczeń nie uważam jej za konieczność w naszym zakładzie – mówi Lorenz. Jest on bardzo zadowolony z jakości uzyskiwanej z półautomatu. Bułki są bardzo równomiernie wygarowane na całym wózku. Jest to efektem, oprócz bardzo precyzyjnej regulacji parametrów takich jak cyrkulacja powietrza i temperatura, także bardzo dobrej wilgotności powietrza w komorze, uzyskiwanej dzięki zastosowaniu systemu Supra Cooler. – Bułki są od góry do dołu równomiernie wilgotne i nie wykazują śladów wysuszenia, które prowadziłyby do wyprodukowania wybrakowanego pieczywa – opisuje Lorenz. Elementem charakterystycznym półautomatu jest sterowanie Flex Baker, rozwiązanie firmy Lillnord umożliwiające przedłużenie czasu, w jakim mogą zostać wypieczone przygotowane do wypieku półprodukty, tzn. dłuższą obróbkę półproduktów aż do osiągnięcia dojrzałości oraz ich dłuższe składowanie. W ten sposób zapas półproduktów może być utrzymywany od rana do wieczora w chłodni i w każdej chwili, w razie potrzeby, być gotowy do wypieku. Pomysł u Lorenza jest już stosowany od jakiegoś czasu, gdyż w przypadku chleba postawiono już od dawna na strategię schładzania w pełni wyrośniętego chleba. Należy jednakże o to zadbać, o czym wie Lorenz. – Przebudowaliśmy także istniejącą instalację. Generalnie testowaliśmy nowe krzywe garowania i składowania, do momentu, aż osiągnęliśmy wynik, jaki zakładaliśmy – mówi Lorenz. Krzywa mroźniczo-garownicza uzyskiwa- →

REKLAMA

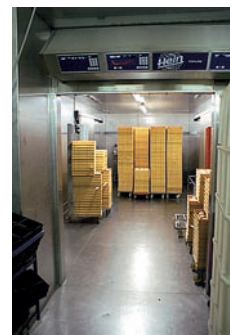
Fot. archiwum firmy GUZ



Wypiekanie odbywa się we wszystkich filiach. Także bez chłodzenia odciągowego deski są schładzane równomiernie od góry do dołu. Program Flex Baker umożliwia zachowanie świeżości przez cały dzień



Ubbo-Backhuus jest znany w rejonie Aurich z bułek o nazwie „Harte”. Zastosowanie urządzenia Semilux czyni jakość jeszcze pewniejszą



Z lewej komora zamrażalniczo-garownicza, z prawej komora magazynowo-zamrażalnicza z temperaturą -12°C. Obszar po środku nie jest chłodzony

→ na przy pomocy nowego półautomatu Semilux przebiega w temperaturach od -10°C do +17°C. Temperatura składowania w komorze zamrażalniczo-garowniczej wynosi obecnie 0°C. Następnie następuje garowanie do 17°C, zanim półprodukty zostaną ponownie schłodzone za pomocą sterowania Flexbaker, zmagazynowane w temperaturze 8°C, a następnie przetransportowane do filii.

### ■ Idealne rozwiązanie dla kast transportowych

Ponieważ dużo wypieków prowadzonych jest w sklepach, Lorenz szukał oczywiście także rozwiązania służącego chłodzeniu kast transportowych. Także bez chłodzenia odciągowego kasty są równomiernie chłodzone od góry do dołu, a produkty są ostatecznie wszystkie tak samo wygarowane. Konieczne do tego było oczywiście wdrożenie się w różne krzywe garowania i parametry. – Naszym celem było polepszenie jakości. Mieliliśmy od zawsze dobre bułki, jednak teraz, dzięki możliwości dobrego zaplanowania produkcji, przy zachowaniu dokład-

nej receptury, niezawodnie pracującej instalacji do wyrobu bułek oraz następującemu po niej, wspomagającemu jakość programowi chłodzenia, stały się one jeszcze lepsze – podkreśla Lorenz. Półprodukty są transportowane z chłodni do sklepów i tam z reguły dalej składowane do wypieku lub w komorze garowniczej bez chłodni. Lorenz jest dumny z faktu, że cały system działa bez powstawania pęcherzy fermentacyjnych.

### ■ Magazyn bazowy

W magazynie-zamrażalni ściana rozdzielająca ciśnienie gwarantuje równomierny rozkład chłodu i w powiązaniu z kurtyną powietrzną skutecznie zapobiega powstawaniu w nim lodu. Nie stwierdzono obecności szronu. O tym, jak skuteczna jest ta kombinacja, przekonał się Lorenz dokładnie także dlatego, że kurtyna powietrzna została zainstalowana dopiero po kilku dniach. Skuteczność stwierdzono dopiero później. Chłodnica Supra Cooler jest systemem opracowanym i opatentowanym przez firmę Lillnord, działającym podobnie

do napełnionego parownika i gwarantującym, poprzez równomierną temperaturę na całej powierzchni parownika, szczególnie niskie Delta t przy składowaniu oraz zamrażaniu. Pozwala to nie tylko zaoszczędzić energię, ale także dzięki zmniejszonemu obsychaniu składowanych półfabrykatów umożliwia dłuższe okresy składowania bez strat jakości. – Zanim weszliśmy w posiadanie nowej instalacji, nasze bułki wieloziarniste, które wyrabialiśmy na kilka dni, z każdym dniem opadały. Teraz zjawisko to już nie występuje – porównuje Lorenz.

Dla Franka Lorenza jasne jest, że zakład, który chce pozostać na topie, musi ciągle inwestować w nowe rozwiązania techniczne. Racjonalizacja i oszczędność energii są przy tym z pewnością ważne, profil, a tym samym sukces piekarni zależy jednakże w szczególnym stopniu od jakości pieczywa. W kwestii wyrobu i chłodzenia półproduktów Lorenz ma pewność, że dokonał wyboru prawidłowej drogi, gwarantującej sukces. ■

Fot. archiwum firmy GUZ



Temperatura przechowywania w komorze zamrażalniczo-garowniczej wynosi 0°C. Następnie następuje garowanie do temperatury 17°C, zanim półprodukty będą składowane w temperaturze 8°C przy użyciu sterowania Flexbaker

### Higiena

Błacha ze stali szlachetnej o grubości 3 mm jako warstwa wierzchnia zapewnia wysoką solidność i trwałość, podłoga o kształcie wanny z wykrągleniami jest absolutnie szczelna i daje się dobrze czyścić.

