



Teigherstellung für Baguette und Brötchen rund um die Uhr

Brötchen in hervorragender Qualität, rund um die Uhr. Dieses war die Zielsetzung für unsere TK - Brötchenlinie. Mit dem Reimelt Codos® System wurde dieses Ziel erreicht, so Peter Ritzer, Projektmanager im Werk Lüdersdorf. Kontinuierlich werden 5.200 kg Teig/h in konstanter und reproduzierbarer Qualität hergestellt. 1,3 Mio. Brötchen verlassen täglich das Werk. Uns hat das Codos®System überzeugt.

Die gesamte Rohstofflogistik wurde von Reimelt geplant und installiert. Für die Trockenstoffe stehen 45 Lagersilos zur Verfügung und sind den sieben Produktionsstraßen zugeordnet.

In 18 Außenlagersilos mit 900 t Lagerkapazität werden die Großkomponenten Mehl, Schrot, Salz und Körner bevorratet. Auch die Beschickung der Roggen- und Weizensauerteiganlagen, mit ca. 100 t Sauerteig pro Tag, erfolgt automatisch.

Produktionsbetrieb Lüdersdorf

Produkt und Leistung

Die neue Bäckerei in Lüdersdorf wird der

bedeutendste Standort der Kamps-Gruppe. Sowohl die überbaute Fläche von 26.000 m², als auch die Produktionsleistungen sind beeindruckend. Auf sieben Linien werden z.B. Toast, Laibbrot, Kastenbrot und Brötchen für den nördlichen Teil von Deutschland hergestellt.

Produktion

Baguette-Brötchen: 24.000 Stk./Std.

Brötchen: 30.000 Stk./Std.

Sauerteig: 100 t/Tag

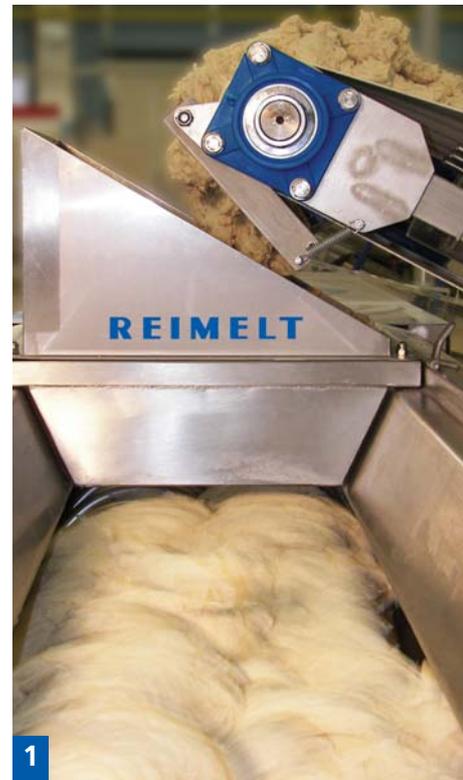
Mehl: 320 t/Tag

Leistungsumfang Reimelt

- › Komplettte Feststofflogistik
- › Roggenmehlversäuerung in 6 Fermentationsrohren zu je 132 m
- › Weizensauerteiganlagen
- › Brüh- und Quellstückanlagen
- › Restbrotverarbeitung
- › Förderung und Dosierung der Trocken- und Flüssigkomponenten
- › 2 Codos®Systeme

Bild 1: Produktübergabe von Codos®Mischer auf Codos®Knefer

Kamps 



1

Reimelt FoodTechnologie
Geschäftsbereich der Reimelt Henschel GmbH
Messenhäuser Straße 37-45 · 63322 Rödermark, Germany
Tel. +49 6074 691-202 · Fax +49 6074 691-208
Email: info@reimelt.de · www.reimelt.de

REIMELT

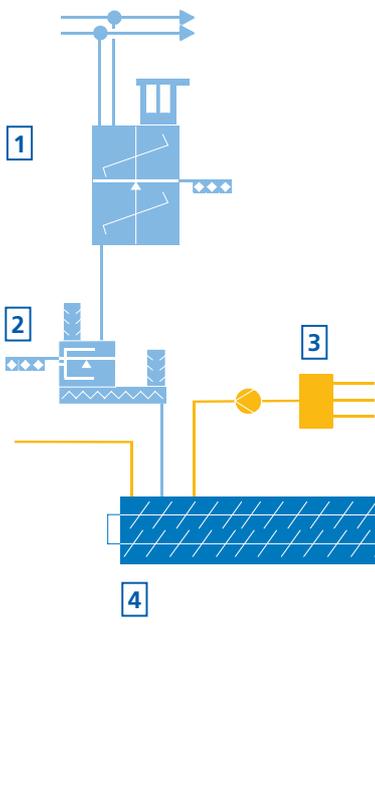


Bild 1:
Fermentationsanlage

Bild 2:
BigBag-Beschickung

Bild 3:
Codos®System mit Trockenstoffmischer

Anlagenbeschreibung

- 1 Trockenstoffmischer
- 2 Gravimetrisches Dosiersystem
- 3 Wassermischeinheit WMU
- 4 Codos®Mischer CBH100
- 5 Übergabeband Mischer – Kneiter
- 6 Codos®Kneiter CK125
- 7 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