



Neue Vakuum-Konditionierung für kleine Filialisten

Die Cetravac AG gehört zu den erfolgreichen Anbietern von Vakuumkonditionierungsanlagen für Filialisten in Europa. Firmengründer **Adolf Cermak** kündigt zur südback Neuentwicklungen an.

+ brot+backwaren: Herr Cermak, Ihr Unternehmen steht seit rund 20 Jahren für den Einsatz von Vakuumkonditionierungsanlagen in der Backbranche. Wie wurden die Anlagen an die Bedürfnisse der Backbranche angepasst, was hat sich seither bei den Kammern, den Pumpen etc. getan?

+ Cermak: Die Vakuumtechnologie wird seit Jahrzehnten in der Lebensmittelherstellung auch in anderen Branchen genutzt. Entscheidend für den Einsatz bei teil- oder auch fertiggebackenen Backwaren ist der Verlauf der Vakuumerzeugung, damit Wärme schnell entzogen wird, aber Feuchtigkeit und Aromen erhalten bleiben. Dabei sind weniger die Kammern und ihre Geometrie entscheidend. Die Pumpentechnik und die Erfahrung unserer Anwendungstechniker, die den Kunden über Jahre hindurch betreuen, entscheiden über Wirtschaftlichkeit, Nutzen und Amortisationsdauer. Wir setzen seit 2012 auf eine ganz spezielle Pumpenkombination, die dafür sorgt, dass unsere Anlagen deutlich weniger Energie verbrauchen und damit den kleinsten CO₂-Footprint hinterlassen, den man in diesem Anwendungsbereich finden kann.

+ brot+backwaren: Wie weit kann und muss man die Steuerung des Backprozesses und der Vakuumanlagen bei Schwankungen der Luftfeuchtigkeit etc. aufeinander abstimmen, um das Ergebnis zu optimieren?

+ Cermak: Jeder Bäcker weiß, dass nicht nur das Klima in Gärschrank und Ofen Einfluss auf die Entwicklung der Backwaren hat, sondern auch Luftdruck und Luftfeuchtigkeit im Raum. Manche Betriebe versuchen diesen Einfluss durch eine aktive Klimatisierung der Produktionsräume auszuschließen oder zu verringern, das gelingt aber nur begrenzt, weil die Räume nie hermetisch abgeriegelt sind. Versierte Bäcker beziehen die Klimafaktoren deshalb in die Prozesssteuerung mit ein. Wenn unsere Backmeister die Anlage einfahren oder Schulungen durchführen, gehen sie regelmäßig auch das Produktportfolio durch und definieren zusammen mit den Bäckern vor Ort, für welche Produkte bei welchen Wetterlagen das Back- oder Vakuumverfahren angepasst wird. Das ist kein Hexenwerk. In der Regel reicht es, zwei oder drei Wettervariationen und die dazugehörigen Steuerungsparameter zu definieren. Ob man die Steuerungsparameter in der Backphase oder in der Phase der Vakuumkonditionierung verändert, entscheidet jeder Bäcker für sich. Meistens reicht es aus, den Backprozess länger oder kürzer zu gestalten und eventuell die Temperatur zu verändern.



++ Adolf Cermak, CEO cetravac AG

Unsere Anlagen können die wetterabhängige Programmumstellung übrigens auch über eine integrierte Wetterstation automatisch realisieren.

+ brot+backwaren: Ist das einer der Gründe, warum man zumindest in Europa mehr Chargenvakuumkammern findet als kontinuierliche Anlagen? Durchlauföfen lassen sich nur langsam anpassen.

+ Cermak: So eindimensional ist das natürlich nicht. Sicher spielt die Zeitspanne, die man braucht, um in einem dreißig oder vierzig Meter langen Ofen die Prozessdaten

effektiv zu verändern, eine Rolle, aber eher eine geringfügige. Ein Grund dürfte außerdem sein, dass industrielle Herstellung in der Regel auf breite Märkte zielt, auf die der Hersteller keinen Einfluss mehr hat, nachdem die Ware die Rampe verlassen hat. Für diese Art ist Tiefkühlung der sicherere Weg. Vakuumkonditionierte Ware kann zwar durchaus eine Woche oder länger halten, aber eben nicht monatelang, wie das TK-Ware kann. Da bahnt sich aber im Zusammenhang mit der von uns entwickelten READY TO EAT[®]-Methode ein Umdenken an. Auch beim Thema Schnittbrot gibt es neue Ansätze, die der Vakuumkonditionierung einen deutlichen Auftrieb geben werden.

Dass die Vakuumtechnologie in Handwerksbetrieben häufiger eingesetzt wird, liegt unserer Erfahrung nach vor allem daran, dass Hersteller, Logistiker und Verkäufer ein und dieselbe Firma sind und die Inhaber deshalb die gesamte Wertschöpfungskette aufeinander abstimmen und optimieren können. Ich kann die Dauer vom Zeitpunkt der Belieferung bis zum Verkauf bzw. der Verwendung durch den Großkunden einkalkulieren, ich kann das Wetter berücksichtigen und vieles mehr. Diese differenzierte Steuerung bringt für den Handwerksbetrieb Qualität und Effizienz auf einen Nenner. Ganz abgesehen davon sind die Energiekosten des Prozesses deutlich geringer als bei der Tiefkühlung.

Die Vorteile, die ein Handwerker aus der Vakuumtechnologie ziehen kann, hat uns übrigens auch dazu veranlasst, eine „Junior-Anlage“ für kleinere Filialisten zu entwickeln. Auch die stellen wir auf der südback vor.

+ brot+backwaren: Wie sieht es denn mit Automatisierungsmöglichkeiten im Chargenbetrieb aus? Ware, die aus dem Stikkenofen kommt, wird manuell in die Vakuumkammer gefahren, Ware, die aus dem Etagenofen kommt, muss umgepackt werden. Gibt es da Überlegungen, den Prozess zu automatisieren?

+ Cermak: Die gibt es durchaus, wir arbeiten beispielsweise an

Lösungen, die Bleche oder ganze Stikkenwagen automatisch transportieren.

+ brot+backwaren: Ihr Unternehmen hat weltweit mehr als 100 Vakuumkammern verkauft, die Mehrzahl davon an Betriebe in Europa. Woran liegt das?

+ Cermak: Das liegt in erster Linie daran, dass die Vakuumanlagen wie gerade beschrieben demjenigen sehr große Vorteile verschaffen, der den gesamten Backprozess fachlich versteht und demzufolge auch sinnvolle Optimierungen vornehmen kann. Wenn er dann auch noch derjenige ist, der den Kontakt zum Endkunden hat, weiß er, was der will, und kann darauf reagieren. Diese Situation existiert nicht auf allen Märkten dieser Welt. Dass die Entwicklung der Vakuumtechnologie auf europäischen Märkten angestoßen wurde, die eine starke Handwerkskultur und ein ausgeprägtes Filialwesen haben, ist also kein Wunder.

+ brot+backwaren: Anfangs zeigten Sie die Technik an Croissants und Brötchen – ist das eigentlich immer noch das Haupteinsatzgebiet oder was wird heute alles über Vakuumkonditionierungsanlagen gefahren?

+ Cermak: Klein- und Feinbackwaren sind sicher nach wie vor die wichtigsten Produkte, die über die Vakuumkonditionierung laufen, schon einfach weil sie schneller „lätschert“ werden können als ein Kilobrot. Aber ansonsten gibt es eine große Bandbreite für die Anwendung vom Toastbrot bis hin zur Biskuitrolle, aber auch in der Peripherie zur Abkühlung von Kochstücken, Reis, Füllungen usw.

+ brot+backwaren: Sie produzieren nach wie vor in der Schweiz. Wie sieht es mit dem Service in Europa und speziell im DACH-Gebiet aus? Wo und wie halten Sie Beratungskapazitäten in der Gestalt von Backmeistern vor?

+ Cermak: Die Produktion in der Schweiz steht und wird auch dort bleiben, schon aus Qualitätsgründen. Der Service läuft ebenfalls über die Schweiz in Kombination mit nationalen Vertretern wie z.B. die Firma Kövy in Deutschland. Die Backmeister kommen alle aus den DACH-Ländern.

+ brot+backwaren: Auf der iba 2018 präsentierten Sie einen Vakuumofen für den Laden – was ist aus dieser Technik geworden? Gibt es schon Praxisanwendungen?

+ Cermak: Der UDO, den wir auf der iba in München präsentierten, war ein Prototyp, der auf großes Interesse gestoßen ist. Inzwischen haben wir daraus zwei Varianten entwickelt, die wir auf der südback in Stuttgart zeigen werden, einen serienreifen kleinen Snackofen – in der Größe vergleichbar mit Merry-Chef und Co. – und einen Ladenbackofen. Beide arbeiten mit der Vakuumtechnologie und haben den Vorteil, dass wir komplett auf Microwelle verzichten und dadurch die Qualität des gebackenen Anteils (Pizza-Boden, Baguette-Hälften etc.) auf ein Niveau bringen, von dem man bisher nur träumem konnte. Außerdem gibt es beim Vakuumbacken keinen Gewichtsverlust, was einen Vorteil von bis zu 10 % weniger Einwaage bringt.

+ brot+backwaren: Herr Cermak, vielen Dank für Ihre Zeit. +++

Der andere Weg zum Erfolg

Beim Brotmacher in Klingenberg steht das Brotsortiment im Vordergrund und im Gegensatz zur Branchenentwicklung ist der Brotmacher damit auch erfolgreich, übrigens auch als Arbeitgeber.

+ Zum Köhler'schen System gehört auch die Vakuumkühlung, die vor einem Jahr angeschafft wurde. Köhler sagt: „Ich hab das Angebot auf dem Markt verglichen und mich dann für die Anlage von Cetravac entschieden.“ Hintergrund dazu war einerseits der Versorgung der 21 Filialen mit Brötchen und andererseits die Erfahrung, dass fertig gebackene Ware nicht so schnell „lätschig“ wird, wenn sie im Vakuum abkühlt. Klingenberg liegt im Maintal und da sind die Wetterlagen nicht selten so, dass die Krusten von Brot und Brötchen schnell ihre Rösche verlieren. Vakuumkühlung stabilisiert die Krusten. Um zu verhindern, dass die Krume Wasser verliert, hat Köhler die Rezepturen verändert und setzt noch mehr vorverquollene Mehle ein, die das Wasser zu halten vermögen, als in der Vergangenheit.

Komplett über den Vakuumkühler laufen inzwischen die Weißgebäcke und Baguettes, Körnerbrötchen, Croissants und die Laugenware. Nahezu genial war das Ergebnis bei den drei Sorten Mainwurzbrötchen, eine Spezialität aus Dinkelmehl, deren Teig über drei Tage geführt wird. Nachdem Köhler bei diesen Sorten die Vakuumkühlung einführte, schoss der Absatz um mehr als 50 % nach oben. Volumen und Form bleiben schöner und die Rösche länger erhalten. Das gilt auch für das Holzofenbrot und das Holzofenbaguette, das aus einem pelletbeheizten Ofen kommt. Beides gibt es derzeit fast nur auf Vorbestellung, so begehrt ist es. +++



++ Die Vakuumkühlung bringt länger haltende Rösche ins Brötchensortiment