Teiglinie Steinofenpizza

Bei der Steinofenpizzalinie handelt es sich um eine Hochleistungslinie.

Auf der Linie werden ovale, runde und rechteckige Pizzen hergestellt. Es können Pizzen mit einem Durchmesser bzw. einer Breite von 300 mm produziert werden.

Die Anlage, bestehend aus einem breiten Muldenband zur Vorgare von 1 h, die eigentliche Pizzaanlage mit einer Arbeitsbreite von 1600 mm sowie eine Produktübergabe um 180 ° auf einen Durchlaufgärschrank, der mit unserem speziellen Absetzsystem realisiert wurde.

Der von uns konzipierte und gefertigte Durchlaufgärschrank arbeitet mit einer Breite von 3000 mm. Der Schrank ist in drei Klimazonen eingeteilt und kann **beheizt**, **gekühlt** und **gezielt befeuchtet werden**.

Das nicht verwendete Teiggitter wird an den Beginn der Anlage auf den Frischteig gelegt und nach einer Stunde Gärzeit (a.d.Muldenband) dem Prozess wieder erneut zugeführt.

Die Teiglinie arbeitet die Produkte auf eine Endstärke von unter 2 mm schonend aus:

Arbeitsschritte:

1. Vorgaren 1 h

Der Teig wird mit einem Hebekipper in einen Vorportionierer gekippt und in Teigportionen kontinuierlich hintereinander auf ein 1800 mm breites Muldenband gelegt. Durch eine Teigruhezeit von 1 h kann sich der Teig entwickeln und Geschmackstoffe bilden. Je nach Rezeptur gewinnt der Teig an Volumen und Geschmack. Von der Vorgare wird das
entwickelte Produkt direkt in einen Teigbandvorformer gefördert und verarbeitet.

2. Teig verarbeiten (Teigbandherstellung)

Der zur Verarbeitung vorbereitete Teig wird vom Teigbandvorformer direkt zum ersten Satellitenwalzwerk gefördert. Das Walzwerk reduziert den Teig (die Teigstärke) von ca. 60 mm auf 15 mm.

Im Anschluss wird mit einem Querroller die vorgegebene Teigbreite erreicht. Um eine schonende Verarbeitung beizubehalten, wird hinter dem Querroller mit einem weiteren Satellitenwalzwerk annähernd die Endteigstärke von unter zwei mm erreicht.

Um eine gleichmäßige Gewichtsverteilung zu erreichen wird der Teig im Anschluss mit einem Schlichtwalzwerk geglättet.
Es sind an allen Bearbeitungsstufen Mehlstreuer vorgesehen um eine eventuelle Anhaftung auszuschließen.

Die gewünschten Formen werden mit einer Ausstechmaschine aus dem fertigen kontinuierlich geförderten Teigband
ausgestochen. Der Überflüssige Teig (Rückteig) wird an den Anfand der Gärstrecke zurückgefördert.

3. automatische Produktbelegung

Pizzen bzw. Brote werden automatisch mit Soßen, geriebenen Käse und Wurst bzw. Käsescheiben belegt. Anlagen werden entsprechend der jeweiligen Anforderung ausgelegt.