

ТРАДИЦИИ И ИННОВАЦИИ В ПРОИЗВОДСТВЕ БАРАНОЧНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Бараночные изделия, такие как классическая сушка, баранка, бублик, пользуются у отечественного потребителя неизменным спросом.

В статье рассказывается об опыте работы конструкторского бюро «Невская сушка» в разработке технологии и оборудования их производства.



*С. И. Зеленкевич,
руководитель
ООО «КБ-НС»*

С приходом на российский рынок импортного оборудования в производство внедряются новые технологии, расширяется за счет новых продуктов ассортимент выпускаемой продукции. Зачастую зарубежные фирмы пытаются, и небезуспешно, подменить российские технологии на свои, адаптировать свое оборудование под специфику нашего рынка. Так, в производстве бараночных изделий мы видим ряд удачных примеров такой адаптации. Например, итальянские линии по формированию изделия из жгутика или американская линия экструзии шнеком.

Тем не менее пока эти продукты не получили такого массового спроса у потребителя, как классические сушка, баранка, бублик. Все-таки, при внешней схожести, продукт получается иной. Поэтому мы считаем, что у нашей традиционной сушки и баранки есть и настоящее, и будущее.

Основная причина, по которой многие предприятия пытаются отказаться от выпуска классического ассортимента бараночной продукции, – низкая рентабельность ее выпуска при традиционной схеме производства в связи с большими трудозатратами и нестабильным качеством продукции из-за большой доли ручного труда.

Основная задача нашего КБ – помочь предприятиям минимизировать их затраты на производство при одновременном повышении качества выпускаемой продукции. В чем это выражается? В основе проектирования нового оборудования и целых технологических линий принята традиционная технология производства ба-

раночных изделий. Мы уже пять лет выпускаем делительно-закаточные машины (ДЗМ), работающие во всем диапазоне как размеров, так и типов теста бараночных изделий. В линейке оборудования появляются новые ДЗМ, адаптированные под конкретные линии. Так, например, необходимость создания автоматизированной линии производства сушек с классической технологией расстойки заготовок и печью 50 м² подтолкнула нас к проектированию ДЗМ с производительностью в полтора раза выше предыдущих моделей. В результате получилась автоматизированная линия с производительностью до 8 т сушек в сутки! Однажды появившись, новые ДЗМ (серия НС-3) успешно начали применяться и в других условиях производства. Так, при рабочей ширине формовки 600 мм (предыдущие модели 450 мм) и при оснащении их нашими перекладчиками заготовок, можно за один прием заполнять широко применяемые платки либо листы с



Конструкторское бюро «НС» производит:

- Делительно-закаточные машины на пневматических приводах для производства бараночных изделий (сушек, баранок, бубликов);
- Линии различной мощности для производства бараночных изделий с вводом в эксплуатацию;
- Перекладчики заготовок на под печи, транспортер, противень;
- Спиральные расстойные камеры;
- Ошпарочные камеры для туннельных и ротационных печей;
- Конвейерные системы для охлаждения продукции;
- Нестандартное оборудование.

Подробная информация, фото, видео на сайте: www.кб-нс.рф
г. Санкт-Петербург, тел.: (812) 496-62-04, 924-02-88

размером 600×320 мм. А это уже пусть малая, но механизация, особенно если применить и кассетный накопитель платок или листов. На базе новой ДЗМ уже созданы уникальные линии по производству как сушек, так и баранок, причем линию обслуживает один оператор независимо от мощности линии. Мощность линии выбирает заказчик в зависимости от его потребности, и она может достигать 15 т в сутки при производстве баранок.

В последнее время заказчики все чаще склоняются к выбору полной технологической линии у одного поставщика от формовки до упаковки, и это правильно. Никому из производителей уже не нужно просто оборудование, всем нужен конечный продукт.

У нас сложились хорошие партнерские отношения с несколькими производителями печей известных брендов, упаковочного оборудования, конвейерных систем для транспортировки и охлаждения продукта. Было налажено

собственное производство расстойных камер, камер ошпарки, адаптированных под тоннельные печи всех типов. Все это позволило компании смело браться за комплексную поставку технологических линий по производству бараночных изделий «под ключ», а собственные технологи и инженеры-наладчики без проблем адаптируют оборудование под местные условия производства.

Занимаясь проектированием больших линий для крупных предприятий, мы конечно же не забываем и про малый бизнес или тех, кому баранка нужна для расширения ассортимента и соот-

Делительно-закаточная машина НС



ветственно нет необходимости в высокопроизводительной линии. Довольно интересен опыт работы с кондитерскими предприятиями, которые для полной загрузки своих кондитерских печей, как правило, узких и длинных, пытаются наладить производ-

ство сушек. Специально для них проектируются всевозможные опции к ДЗМ, позволяющие загрузить такие печи, причем сохраняя имеющийся ассортимент продукции. Работаем мы и с заказчиками, имеющими ротационные печи.

Мне кажется, что скромный вклад нашего КБ в развитие бараночного производства позволит еще не один год сохранять традиционные технологии в производстве такого всеми любимого продукта, как баранка и сушка. ●

ТРАДИЦИИ ФИНСКОГО ХЛЕБОПЕЧЕНИЯ: РЕЙКЯЛЕЙПЯ



Для хлеба в разных странах мира используют разнообразную форму – круглую, овальную, прямоугольную. А вот жители Суоми придумали нечто совсем необычное. Красивое финское слово ре́йкялейпя в переводе означает круглый хлеб с дыркой посередине. Ре́йкялейпя представляет собой буханку или лепешку диаметром около 30 см и толщиной 3–4 см, в центре которой имеется отверстие диаметром около 5 см. Тесто для ре́йкялейпя делают из ржаной муки, иногда с небольшим добавлением пшеничной муки. Рецептúra ре́йкялейпя следующая: 100 кг ржаной обойной муки,

3 кг соли, 7 кг ржаной закваски, 3 кг сахара (или свекольной патоки), вода добавляется из расчета влажности 49 %. Технология приготовления хлеба довольно проста: замесить тесто из всех ингредиентов по рецептуре. Особенностью приготовления хлеба является время брожения – 36 ч. За это время тесто набирает весь букет ароматов и вкусов, свойственных ржаному хлебу. Затем формируются заготовки массой по 400–450 г в форме большой «баранки». Время окончательной расстойки составляет до 3 ч, выпечка производится при температуре 250 °С в течение 25–30 мин.

Изначально такой хлеб готовили только в Западной Финляндии, в других местах он получил распространение гораздо позже. Хлеба такой формы традиционно выпекали несколько раз в год, после чего для просушки и хранения подвешивали их на специальных шестах под потолком избы (обычно на кухне). «Дырявый» хлеб ели, да и сейчас едят, с маслом, запивая его холодным молоком. ●

*По материалам
Информационного агентства
«Индустрия питания»*