

# „Piekarnia Maciejewski” – modelowe rozwiązanie

*Piekarnia Romana Maciejewskiego w Poznaniu istnieje od 1993 roku. Przemiany zachodzące w niej są charakterystyczne dla większości piekarni rzemieślniczych w Polsce, gdzie stawia się przede wszystkim na jakość.*

Początkowo piekarnia zajmowała zaledwie połowę dzisiejszego budynku, który dzieliła z marketem popularnej sieci handlowej. Powierzchnia piekarni ograniczała możliwości rozwoju zakładu. Piekarnia Maciejewski po wchłonięciu powierzchni zajmowanej dotychczas przez sąsiada, kontynuuje rozwój, zapoczątkowany bez mała 15 lat temu.

W latach 90., kiedy coraz bardziej popularne stawały się zestawy i linie do obróbki ciasta, również w piekarni Maciejewski zainstalowano zestaw dzieląco-formujący do produkcji chleba. Wchodząca w jego skład dzielarka była jednokomorowa. Obecnie zastępuje ją innowacyjna w swoich rozwiązaniach **4-komorowa** dzielarka **Benier**, która może pracować również w trybie maszyny 2-komorowej. Możliwość przełączania jej z trybu pracy w 2 lub w 4 komorach pozwala podzielić kęsy o szerokim zakresie wagowym oraz uzyskiwać wysoką wydajność, przy czym praca mechanizmu maszyny jest dwu- a nawet czterokrotnie wolniejsza niż w przypadku dzielarek jednokomorowych, co nie tylko istotnie wydłuża żywotność maszyny ale co równie istotne, zapewnia znacznie łagodniejsze zasysanie ciasta z leja do komory ssącej. Zassanie to nie jest tak gwałtowne jak w przypadku maszyny wyposażonej w tylko jedną komorę dzielącą. Powolne zassanie podczas równoczesnego podziału dwóch lub czterech kęsów w dzielarkach wielokomorowych jest zauważalnie delikatniejsze dla ciasta. Jak widać wysoka wydajność od 1500-3000 szt./h osiągnięta w trybie dwukomorowym, lub 3000-6000 szt./h w trybie czterokomorowym nie jest jedynym atutem dzielarek wielokomorowych.

Roman Maciejewski, którego pasją poza pracą zawodową jest podróżowanie, obserwując trendy europejskie i światowe w kulturze spożycia pieczywa, dostosowuje do



■ W rozwiązaniu zastosowanym przez Beniera możliwość przełączania maszyny z 2 na 4 tłoki i odwrotnie pozwala elastycznie ją dostosowywać do różnych naważek ciasta oraz uzyskać minimalny zakres wagowy rozpoczynający się już od 50g.



■ Piec Revent z opatentowanym kulowym systemem zaparowania i niepowtarzalnej dla pieców obrotowych ciepłocie spodu przy relatywnie niskiej prędkości nadmuchu, które sprawdziły się również w Piekarni Maciejewski, pozwalają na równomierny wypiek nie tylko bułek ale również drożdżówek, a nawet sernika czy chleba.

nich swoją produkcję, zwiększając systematycznie udział nowych, coraz bardziej popularnych i modnych produktów. Stąd też wynikała potrzeba zastosowania dzielarki, która może podzielić zarówno ciasto o średniej i dużej naważce na chleb jak i o bardzo niskiej gramaturze z pogranicza zakresu chlebowego i bułkowego.

W odróżnieniu od poprzedniej dzielarki 1-komorowej Benier ma **komory ssącą i mierzającą wykonane z odlewu kwasoodpornego produkowanego w technologii Ni-resist**. Jest to rozwiązanie odpowiednie dla trady-

oliwieniem taśmy pozwalają na obróbkę relatywnie luźnych ciast o większej zawartości wody, co ma istotne przełożenie na lepszą objętość i porowatość pieczywa, jego dłuższą świeżość oraz obniżenie kosztów produkcji. Zastąpienie dzielarki 1-komorowej dzielarką 2-komorową zwiększyło też dokładność podziału ciasta, dzięki spowolnieniu cyklu zassania i podziału.

Trend do zastępowania dzielarek 1-komorowych dzielarkami 2-komorowymi spotyka się z obserwowanym obecnie drugim etapem przekształceń w piekarstwie, następujących od momentu zmiany ustrojowej w Polsce w 1989 roku. Mechanizacja w piekarstwie, jaka miała miejsce na początku lat 90. w związku z powstawaniem nowych i modernizowaniem istniejących piekarni rzemieślniczych, wskutek rozrostu tychże zakładów weszła w kolejną fazę. Piekarnie definiowane dotychczas jako rzemieślnicze przeistaczają się w zakłady o dużej produkcji, konkurujące o coraz większy udział w rynku, łącząc znaczną wydajność z bogatym asortymentem i nadal wysoko cenioną rzemieślniczą jakością.

Ostatecznie dobra jakość produktu zależy również od pieców. **Kulowy generator pary HVS** o masie ok. 300-400 kg (w zależności od modelu pieca i jego powierzchni wypiekowej), jest jednocześnie dużym akumulatorem ciepła, pozwalającym na szybki powrót pieca do pożądanej temperatury wypiekowej po zasadzeniu go wózkem z ciastem. Droga powietrza powracającego z komory wypiekowej do wymiennika ciepła, następuje przez rozgrzane kule, które po zaparowaniu oddają ciepło już nie natryskiwanej na nie wodzie ale przepływającemu przez nie powietrzu, powodując jego bardzo szybkie nagrzanie.

Stosowane obecnie palniki najnowszej generacji mają skrócony do minimum czas przedmuchu, co również ma swoje przełożenie na podniesienie dynamiki samego pieca jak i stabilny wypiek. Rozwiązania techniczne zastosowane w piekarni Maciejewski, łączą cechy wysoce pożądane w obecnym etapie przeobrażania piekarni. W przypadku pieców – ich dobrą dynamikę pracy i wydajność z delikatnym dla pieczywa transferem ciepła (ciepłota spodu+niska prędkość nadmuchu 1,7-2,4 m/s) oraz wysoką wydajność, w przypadku dzielarek – delikatną obróbkę ciasta (jak w przypadku zastępowania dzielarek 1-komorowych dzielarkami



■ Wysoka dynamika i wydajność tych pieców pozwalają wypiekać wózek za wózkiem bez zbędnych przerw na „dogrzanie” pieca.

cyjnie pieczonego chleba na kwasie, o pożądanym niepowtarzalnym polskim smaku.

Standardowo powlekany teflonem lej oraz elektryczny pospypywacz mąki, który opcjonalnie może być zastąpiony

2-komorowymi w liniach do produkcji chleba). Obserwowany w poznańskiej piekarni Romana Maciejewskiego proces rozwoju zakładu jest modelowym przykładem ilustrującym zmiany zachodzące w polskim rzemiośle piekarskim.

**Jacek Szczepaniak**