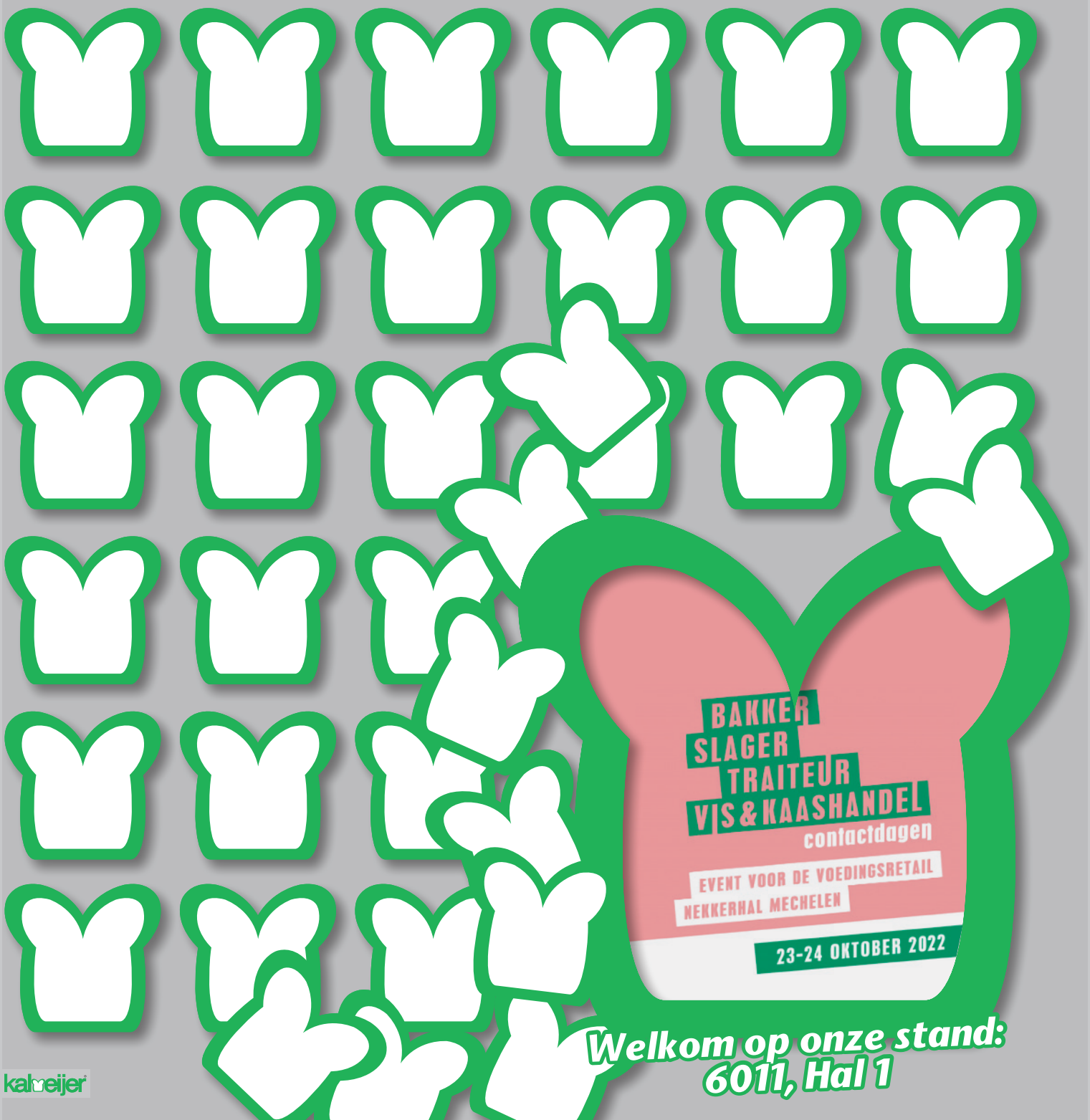
Nr.106 oktober 2022

kalmeijer®

100 JAAR KALMEIJER

Informatiebulletin



Welkom op onze stand: 6011, Hal 1

kalmeijer

UITGELICHT: DE KALMEIJER OPPUNT- EN OPMAAKMACHINE, TYPE KOO

Kalmeijer produceert sinds jaar en dag broodlijnen. In deze editie leggen wij graag uit wat een broodlijn is, welke machines er onderdeel van uitmaken en wanneer welke machines geschikt zijn. Een broodlijn moet naast geld ook arbeidsgemak opleveren, daarom is het van belang om voor de aanschaf van een broodlijn de bakkers' behoeften en wensen helder te hebben. Iedere bakkerij is anders en daarmee ook de keus die gemaakt moet worden welke machines het meeste voordeel zullen opleveren.

Eén ding is zeker, Kalmeijer broodlijnen garanderen een constanter en beter product dan wanneer er handmatig gewerkt wordt. Uiteindelijk is het doel: heerlijk brood waar uw klanten graag voor omrijden. Kalmeijer biedt voor elke bakkerij een oplossing op maat, zowel voor de kleine als voor de grotere bakkerijen die op zoek zijn naar een broodlijn. Meerdere factoren spelen een rol bij de keuze voor een broodlijn. Denk hierbij aan het budget, de beschikbare ruimte, eindkwaliteit van het brood maar ook de service/nazorg van de verkoper.

Toen Kalmeijer 100 jaar geleden begon werd er veel handmatig geproduceerd. We verkochten dan ook machines die met de hand aangedreven werden zoals de verre voorloper van de huidige koekjesvormmachine, pas later in de jaren 50 kwam de automatisering in opkomst. Steeds meer handelingen konden door stroom en daarmee motoren worden uitgevoerd. Zo werd er in die tijd handenarbeid vervangen door machinale handelingen. Ook Kalmeijer kwam met machines die elektrisch werden aangedreven. De oppunt- en opmaakmachine, KOO'59 is hiervan een goed voorbeeld. Deze machine maakt het afgewogen deegstuk tot een deegpunt op en voert deze ook de rijskast in. Na de rijstijd kan het toegevouwen deegstuk in dezelfde machine opgemaakt worden tot een deegpil. Eigenlijk twee machines in één. De ontwikkeling ging heel snel die tijd, in de jaren erna kwam Kalmeijer met de "gouden handjes": de eerste toevouwmachine, type KTA.
Inmiddels is er een derde generatie toevouw- en opmaakmachine: de KVTO.

Toch willen we in dit artikel de KOO alle aandacht geven, omdat er voldoende bakkerijen zijn die heel goed uit de voeten kunnen met deze machine. We leggen het u uit.

Een volautomatische broodlijn bestaat uit een afmeetmachine (type KAO), een rijsautomaat (type KRV) en een toevouw- en opmaakmachine (type KVTO). Deze broodlijn kan verder uitgebreid worden met een ontgasser voor rondbrood, type KVB en een opbolmachine, type KCO. Op deze manier kan er volautomatisch lang- en rondbrood gemaakt worden en hoeft er alleen nog het geknede deeg in de trechter van de afmeter gedaan te worden en het opgemaakte deegstuk op bakplaten /in blikken gelegd te worden.

De centrale machine blijft de rijsautomaat, type KRV. De deegstukken liggen perfect geklimatiseerd in de Kalmolux rijskastzakjes.

Lang broodlijn

Lang-rond broodlijn

Door de verwarmings- en bevochtigingselementen worden de ideale omstandigheden gecreëerd voor een goede ontwikkeling van de deegstukken. Smaak en aroma worden door de gistwerking op gang gebracht. Wanneer de deegstukken handmatig afgewogen worden, zullen deze ook nog met de hand opgepunt moeten worden. Dit oppunten kan door een machine gedaan worden; de KOO. Naast oppunten voert deze machine ook de deegpunten de rijsautomaat in.

KRV

Na de rijstijd dienen de deegpunten ontgast en opgemaakt te worden. Het ontgassen wordt met behulp van een ontgasser gedaan die aan de rijsautomaat hangt, de KUA. Na het ontgassen wordt de uitgewalste deegplak manueel/handmatig in drieën toegevouwen. Daarna wordt het deegstuk met behulp van de KOO opgemaakt tot een deegpil. Deze lijn wordt een halfautomatische broodlijn genoemd.

Broodlijn

Wanneer wordt de keuze gemaakt tussen een volautomatische broodlijn, een halfautomatische broodlijn of misschien wel een combinatie hiervan? Dat is sterk afhankelijk van wat de bakker zelf wil. Toch zijn er een aantal afwegingen om de keuze te vergemakkelijken.
Allereerst:

1. De hoeveelheid brood die per dag gebakken wordt.
2. De grootte van het assortiment.
3. De beschikbare ruimte in de bakkerij.
4. Het budget wat voor handen is.

Laten we beginnen met de hoeveelheid brood per dag. Vaak is het zo dat de productie per dag verschilt: de maandag is meestal de rustigste dag terwijl in het weekend de oven compleet vol zit. Met een productie van gemiddeld 250 broden per dag, is een halfautomatische broodlijn voldoende. Zeker wanneer er iedere dag veel soorten brood gemaakt worden.
Wanneer er 8 kilo bloem gekneed wordt tot deeg, heb je ongeveer 14 á 15 deegstukken van 900 gram, een hoeveelheid die prima met de hand af te wegen is. Een deeg gemaakt van 10 kilo bloem begint groot genoeg te zijn voor automatisch afmeten. De belangrijkste reden om in een afmeter te investeren, is niet zozeer de efficiëntie, maar het gelijkmatige verloop van het productieproces, wat rust en ruimte in de bakkerij oplevert.
De rijsautomaat heeft als voordeel dat de deegstukken dankzij de klima-installatie onder perfecte omstandigheden kunnen rijzen. Dankzij het gebruik van Kalmolux zakjes blijft de bakkerij vrij van deegkleedjes en hoeft er geen bloem gebruikt te worden. Dit scheelt stuifbloem op de planken. Het eerste deegstuk wat ingevoerd is, komt er ook als eerste weer uit. Het rijsproces is daarmee voor alle deegstukken gelijk wat weer rust geeft voor de oven. Immers met het gistpercentage kan er gestuurd worden opdat alle deegsoorten tegelijk voor de oven komen. Dit geeft ook een economisch voordeel. Door de productie (deels) te automatiseren ontstaat ruimte om meer of andere producten te vervaardigen.
Het derde argument is de beschikbare ruimte. Hoewel de bakkerijen tegenwoordig groter zijn dan vroeger is de ruimte een keer vol. Een KOO neemt minder ruimte in beslag dan een automatische opmaakmachine (KVTO) en /of afmeet- en oppuntmachine (KAO).
Het vierde argument spreekt voor zich.

We zijn bij twee bakkers geweest die met een combinatie van dit systeem werken; de Bakkers van Terpstra in Oosterwolde en Brood en Gebak De Marez te Gullegem. Lees in dit bulletin het verhaal achter deze twee bakkerijen en hun beweegredenen om voor deze opstelling te kiezen.

OP BEZOEK BIJ ... DE BAKKERS VAN TERPSTRA

Klaas Terpstra heeft de bakkerij uit een faillissement overgenomen. De bakkerij bestaat al honderd jaar, met verschillende eigenaren. "25 jaar geleden ben ik hier begonnen na wat omzwervingen vanuit Damwoude, waar ik geboren ben. Ik werkte hier al als broodbakker, maar met het faillissement heb ik de bakkerij gekocht."

De broodproductie werd destijds met een broodlijn van Op 't Root bollenkast verwerkt. Echter door weinig winst te maken kon de bakkerij niet blijven bestaan, laat staan dat er geïnvesteerd kon worden in machinerie. Na de overname is de bakkerij gegroeid in zijn winstaandeel waarmee er ook weer ruimte kwam voor investeringen. Aangezien de broodlijn veel problemen gaf, niet alleen vanwege achterstallig onderhoud maar zeker ook met de eindkwaliteit van het brood, is de deegverwerkingsinstallatie vernieuwd met een Kalmeijer halfautomatische broodlijn.

Klaas en Rodney

Rodney, de broodbakker, werkt hier nu 2 jaar met veel plezier. Hij is vannacht om 03:00 uur begonnen: "Alles wat we die dag moeten maken, hebben we de vorige dag klaargezet. Bij binnenkomst hoef ik maar op een paar knoppen te drukken en de eerste degen staan in gang."
De Bakkers van Terpstra werken met een:

- Kalmeijer oppunt- en opmaakmachine, type KOO'93
- Kalmeijer rijsautomaat, type KRV 136
- Kalmeijer toevouw- en opmaakmachine, type KTO.

Zij werken zonder afmeet- en oppuntmachine, de deegstukken worden handmatig afgewogen. In de video die via ons YouTube-kanaal te bekijken is, ziet u hoe vlug en gemakkelijk dit gaat.

Het invoeren in de rijsautomaat gebeurt dus door de KOO nadat de machine het afgewogen deegstuk heeft opgepunt. Na het rijzen worden de deegstukken door de KTO toegevouwen en opgemaakt.

Halfautomatische broodlijn met KTO

"Ook de klimatisatie van de Kalmeijer rijsautomaat zet ik aan. Deze kan op temperatuur komen en het juiste vochtgehalte bereiken voordat de eerste degen worden ingewogen." Het is vandaag een rustige dag in de bakkerij. We hebben zo goed de tijd om alles te zien, te filmen en vragen te stellen. Rodney is blij dat hij hier werkt, hij vindt het hier veel leuker dan in een groot bedrijf. Hier moet je alles kunnen wat het bakkersvak inhoudt. Van Friese dûmkes (Fries koekje met amandel en anijs, zie receptenboekje op onze website) tot brood en van roggebrood tot tompouce.

"Dat we voor een KOO, Kalmeijer oppunt- en opmaakmachine hebben gekozen is voor ons een heel logische stap. De hoeveelheid kleine degen die we iedere dag hebben, geeft meer ongemak wanneer we met een afmeetmachine zouden werken. Nu kunnen we lekker snel, zonder iedere keer de instelling van de

afmeetmachine te moeten veranderen, afwegen. De oppuntmachine voert voor ons de opgepunte deegstukken in de rijsautomaat. Daar liggen de deegstukken te rijzen onder ideale omstandigheden."

"Merijn Flart, de vertegenwoordiger van Kalmeijer, komt hier al jaar en dag en denkt altijd mee. Niet alleen met advies over de machines en hoe we de degen het beste kunnen verwerken, maar ook hoe de kwaliteit verbeterd kan worden. Dat geeft veel vertrouwen en daardoor zijn wij ook overgestapt naar een "puntenkast" van Kalmeijer! Onze kwaliteit is ver vooruit gegaan. Ook het proces is veel rustiger geworden. Toen we de overstap net hadden gemaakt, gingen de deegstukken veel te snel in de rijsautomaat. De ontwikkeling van de deegstukken verliep heel snel. We zijn gelijk in gistpercentage teruggegaan."
Ook de hulpgrondstoffen zijn aangepast naar dit systeem: veel rustiger werkende grondstoffen omdat het oppunten bij het invoeren veel stand meegeeft aan het deeg. Ook is de bloem aangepast naar een soort met rustigere bakaard.
"Ik verkoop alleen broodsoorten van samenstellingen die ik zelf maak, dus geen mixen. Zo heb ik altijd brood van 'de bakkers van Terpstra'. Zo kennen mijn klanten mij ook, goede kwaliteit die lang vers blijft. Ook bij banket zijn we niet zuinig. Slagroom moet royaal aanwezig zijn, de klant krijgt waar voor zijn geld. De klanten zijn altijd weer blij als we terug zijn met vakantie!"
Terug naar het broodbakken. Rodney heeft 10 degen voor vandaag. Met drie kneders is het dus even wachten voor alle degen klaar zijn. De degen krijgen een bulkrijs op tafel. Als het laatste deeg in gang gezet is, begint Rodney met het afwegen van het eerste deeg: elk deegstuk wordt apart afgewogen. "Doordat deze installatie minder ruimte inneemt dan de bollenkast hebben we de route in de bakkerij ook aangepast. Eigenlijk zie je dat de hele bakkerij logischer is geworden."

Het afwegen van de degen

Klaas speelt al een tijdje met het idee om een open dag te houden voor zijn klanten, of eigenlijk voor iedereen die wil komen kijken hoe de bakkerij werkt. "Veel mensen hebben geen idee wat er allemaal achter de schermen gebeurt om dat heerlijke brood en banket in de winkel te hebben liggen. Van bakkers die dat eerder hebben gedaan horen wij dat zij veel positieve feedback hebben gekregen op hun open dag. Oosterwolde is niet een heel groot dorp, ik bak wat de klant wil en dat is voornamelijk traditioneel brood. Ik heb wel diverse desembroden geprobeerd maar dat was meer leuk voor mij dan voor de klant. Luisteren naar klanten is belangrijk."

Rodney weegt alle deegsoorten zonder stuifbloem, waarna ze de rijsautomaat ingaan. Tijdens de rijstijd van de deegstukken in de rijsautomaat, type KRV, vertelt Rodney dat nu ook veel meer soorten deeg door de broodlijn gaan. De tolerantie van deze set is veel groter dan van de vorige installatie. "Al het kleinbrood dat we nu via de remrijskast verwerken, hebben we overdag gemaakt. Dat scheelt een hoop tijd 's nachts. Na het grootbrood bakken we het kleinbrood, zo hebben we alles mooi op tijd in de winkel liggen." De dochter van Klaas komt rond 07:00 de bakkerij binnengelopen en gaat de winkel voorbereiden om de klanten te woord te staan en te bedienen.

Na de rijsperiode van 50 minuten gaat de zoemer en valt de uitvoerklep open, tijd om de deegstukken op te maken. Rodney heeft alle zaden en bakblikken bij de hand. Hier zie je het verschil tussen handmatig opmaken en machinaal opmaken. Rodney hoeft nu alleen nog maar de deegstukken weg te leggen. In vlot tempo heeft hij de deegstukken in het blik liggen. "Ja efficiënt werken heb ik wel geleerd bij de vorige werkgever, daar stond ik er alleen voor."

De investering laat zich makkelijk terugverdienen. Enerzijds via de economische kant anderzijds via het werkgemak die de installatie oplevert.
Bij Kalmeijer is er altijd sprake van een klantspecifieke installatie. De machines zijn standaard, maar door de juiste machines bij elkaar te zetten, krijgen we een broodlijn die bij de bakker en zijn productie past. Soms is het nodig om de hoogte van de rijsautomaat aan te passen, bijvoorbeeld wanneer er sprake is van een verlaagd plafond. Ook deze optie is standaard mits er gebruik gemaakt kan worden van een verlaging van 13, 23 of 34 cm. In heel specifieke gevallen kan er maatwerk geleverd worden.
Jarenlange ervaring geeft ruimte in

mogelijkheden, veel opstellingen hebben we al eens voor handen gehad waardoor de ruimte steeds optimaal benut kan worden. Mocht het zo zijn dat de productie blijft groeien dan is het goed te weten dat Kalmeijer uw installatie kan laten meegroeien door er alsnog een afmeet- en oppuntmachine ervoor te zetten of de overstap te maken naar automatisch opmaken met een type KVTO. Bespreek uw idee met uw vertegenwoordiger en bepaal samen wat goed is voor u.

Kalmeijer onderscheidt zich daarin, dat er goede nazorg is na het afleveren van de machines. Het inwerken van de machines door een vertegenwoordiger is inbegrepen bij de aankoop van machines. Zo krijgt u direct resultaat van uw investering! Hoe snel u een investering terugverdient, is afhankelijk van verschillende factoren.
Een deegverwerking wordt aangeschaft om bijvoorbeeld het assortiment te vergroten of om de kosten te verlagen. In beide gevallen betekent het een netto meeropbrengst. Wanneer er nog niet met een broodlijn gewerkt wordt dan is een lijn snel terugverdiend. Maar ook wanneer er sprake is van vervanging kan een lijn gauw terugverdiend worden omdat het productieproces sneller verloopt, er minder storingen zijn of de kwaliteit van het brood omhoog gaat en daarmee de verkoop. Mocht de broodlijn groter zijn geworden dan kan de bakker bijvoorbeeld ook het derde kanaal beleven / uitbreiden. Klaas hoeft niet zo nodig groter te groeien "Nee liever heb ik dat ik bij mezelf blijf en goede kwaliteit kan blijven bakken."
"Kijk", zegt Klaas "Rodney wast de broden die uit de oven komen, zie eens hoe mooi die glans is op het brood! Zo zie je maar dat je met kleine degen toch een heel goed proces kan hebben. Ik ben een kleine bakker en heb dus een kleine broodlijn, maar wel een broodlijn die mij werk uit handen neemt, kwalitatief goed brood geeft en rendabel is."

OP BEZOEK BIJ ... BROOD EN GEBAK DE MAREZ

Bakkerij Brood en Gebak De Marez is opgericht in 2017 toen Vincent en Annelies een bestaande bakkerij overnamen. Ze zijn elkaar bij bakkerij Destrooper tegengekomen: Vincent werkte er in de bakkerij terwijl Annelies er als jobstudent werkte. Ze studeerde als voedingsmiddelentechnoloog.

Vincent vertelt: "Zeker de laatste maanden heeft bakkerij Destrooper mij veel bijgebracht in het ondernemen. De bakkerij die we overgenomen hebben was verouderd, voldoende om mee te beginnen, maar de omzet was voor een groot deel weg. Wat ons over de streep getrokken heeft om toch deze bakkerij te kopen waren de parkeergelegenheid, de ruimte, het perceel, de mogelijkheden om onze ideeën voor de toekomst te verwezenlijken, de bakkerij met de machines en de winkel waar we mee voort konden."
"Met deze bakkerij konden wij zo beginnen: eerst geld verdienen zonder direct te investeren. We hebben de openingstijden verruimd en zijn een dag extra open gegaan. Vakanties hebben we op de lange baan geschoven".

"Het eerste jaar hebben we hard moeten werken om de klanten terug te winnen maar daarna is de bakkerij snel gegroeid. Toen wij de bakkerij kochten, hadden wij een idee over de verbouwingen die wij in de toekomst wilden uitvoeren. Door de snelle groei moesten wij deze plannen eerder uitvoeren dan gedacht. We hadden gewoonweg ruimtetekort! Mede doordat we alles zelf maken, gezorgd hebben voor kwaliteitsproducten en door klantgericht te werken heeft de groei doorgezet. Van het begin af aan hebben wij onze eigen producten neergezet. Dat heeft er misschien ook wel voor gezorgd dat het eerste jaar hard werken was. Het leren werken met de machines in de bakkerij heeft ook veel tijd gekost. Gelukkig hadden we Peter Geertsema die mij op weg hielp met de broodlijn. En die

Halfautomatische broodlijn met KAO

broodlijn staat er nog steeds!"

Omdat de broden hier in deze streek verdeeld zijn in lang- en rondbrood had de vorige eigenaar een broodlijn gekocht die geschikt is voor lang- en rondbrood. Van het wit- en grijsbrood is 15% rond, maar van de speciaal broden zeker 70%.
De broodlijn bestaat uit:

- Afmeet- en oppuntmachine, type KAO
- Rijsautomaat type KRV 204
- Ontgasser voor lang- en rondbrood, type KUVA
- Conische opboller, type KCO
- Opmaakmachine, type KOO'93

Bij De Marez wordt zonder opmaak-/langsteekmachine gewerkt en worden de deegstukken manueel opgemaakt. Hier hebben wij een video van gemaakt die via ons YouTube kanaal te bekijken is.

Tijdens het bezoek hebben we eens goed naar de argumenten geluisterd waarom ze voor deze manier van werken hebben gekozen.

Goed te zien op de foto en in de film, is hoe weinig ruimte deze broodlijn in beslag neemt. Zo kun je perfect op beperkte ruimte 200 deegstukken laten rijzen en zelfstandig verwerken.
"De afmeet-en oppuntmachine was in slechte conditie. Gelukkig heeft Paul, de servicemonteur van Kalmeijer, er goed werk aan geleverd waardoor ik er weer mee kan werken. Natuurlijk weet ik van het bestaan van automatisch opmaken / langsteken, maar we hebben eerst gekozen om de bakkerij grondig te verbouwen in plaats van in machines te investeren."
"Op 30 januari 2021 zijn we begonnen met het verbouwen van de bakkerij. We hebben tijdens de hele verbouwing maar twee weken dicht gezeten, dus dat heeft geresulteerd in dat we wel omzet binnen hebben gekregen. In maart zijn we open gegaan met de nieuwe bakkerij. Niet dat alles klaar was, maar gesloten zijn betekent ook geen geld in de la."
"Naast de winkel had de vorige eigenaar een koffiehoekje gemaakt. Dat zagen we, mede door corona, helemaal stilvallen. Ook paste het niet in ons plan en nu we toch gingen verbouwen hebben we dat hoekje aangepast en er de bestellingenhoek van gemaakt. Alle producten die besteld worden, inclusief patisserie, staan daar klaar. Voor de gekoelde producten hebben we een sticker die duidelijk aangeeft dat de klant naar de koeling moet. Het werkt perfect aan twee kanten, de klant hoeft niet te wachten maar er is altijd overzicht vanuit de winkel wat er gebeurt."
"We hebben eerst een nieuw deel van de bakkerij gebouwd en daarna het bestaande deel verbouwd, begin mei 2021 was alles klaar. De broodbakkerij zit helemaal achteraan, dan hebben we de patisserie met de winkel ervoor. Hiermee is een logische route gecreëerd."
"Omdat personeel het duurste is, probeer ik zoveel mogelijk zelf te doen en door efficiënt te werken probeer ik tijd te besparen. Bijvoorbeeld de koffiekoeken; deze zijn in aantal enorm gegroeid sinds we de bakkerij hebben overgenomen. Door nu de koeken direct op bakplaten in te vriezen bespaar ik op kosten door alle koeken de dag voordien weer uit te tellen en op te zetten op bakplaten. Natuurlijk kost dat meer vriesruimte maar die heb ik dan ook ter beschikking."

Tijdens ons bezoek verwerkt Vincent een aantal degen met zijn broodlijn. De zaden voor het meergranenbrood krijgen allemaal de tijd om te weken. "Zo blijft mijn brood lang zacht. Ook zorg ik ervoor dat het deeg goed uitgekneed is, dit is belangrijk want daarmee stuur ik de malshouding. Vanuit de kneder gaat het deeg de afmeet- en oppuntmachine, type KAO, in. Alle deegstukken zijn vlug afgemeten en opgepunt voordat ze de rijsautomaat ingaan. Met 16 stuks per minuut gaat dat lekker vlot."
Als het laatste deegstuk ingevoerd is, sluit Vincent de invoerklep en stelt hij de rijstijd in. De deegstukken kunnen zo goed smaak en aroma ontwikkelen. De deegpunt heeft de tijd om te ontspannen voordat deze langgestoken / opgemaakt wordt. Na de rijstijd klinkt het geluidssignaal en valt de uitvoerklep vanzelf open. Voor het ontgassen gebruikt Vincent dus geen uitwalsapparaat zoals bij een broodlijn maar een ontgasser voor lang- en rondbrood, type KUVA. We noemen dit een halfautomatische broodlijn. Er is gekozen om wel automatisch

het deeg af te meten maar niet automatisch lang te steken of op te maken.

"Na het ontgassen maken we manueel, oftewel handmatig de toevouwbeweging door de uitgewalste deegplak in drieën toe te vouwen. Daarna maken we, met behulp

Stap 1

Stap 2

Stap 3

Stap 4

Stap 5

van dezelfde KOO, het deegstuk op tot een deegpil. De eerste ingevoerde deegpunt staat nu bij de uitvoerklep." Vincent zet de ontgasser in de stand voor langbrood en laat de eerste deegpunt komen. De deegpunt wordt zo gelijkmatig goed ontgast en komt via het rollenbaantje op de opmaakmachine.

Met het grootste gemak vouwt Vincent het deegstuk in drieën en voert deze de opmaakmachine in. Als hij het tweede deegstuk toevouwt, is het eerste deegstuk opgemaakt en legt hij deze weg in de bakjes. Bekijk de film op ons YouTube kanaal en zie hoe eenvoudig dit werkt. De belangrijkste stappen, het ontgassen, toevouwen en opmaken gaat dus op een ambachtelijke manier. Dé manier om perfect brood te bakken met een broodlijn!

"Mijn grootste argument om op deze manier te werken is dat deze broodlijn hier al stond toen we de bakkerij hebben overgenomen. Maar de keuze om voorlopig zo te blijven werken heeft te maken met de investering in een grotere en betere bakkerij. Dat heeft voor mijn bakkerij veel meer resultaat. Niet alleen op economische aspect maar ook de afgenomen werkdruk. We staan elkaar minder in de weg, hoeven minder vaak de spullen te verplaatsen en werken we met meer plezier. En als je uiteindelijk ziet hoe snel ik met deze installatie kwalitatief goed brood kan bakken dan is de tijdswinst toch ook weer niet zo groot. Mede door de variabele snelheid van de rijsautomaat juist in te stellen, kan ik ook prima zelf de toevouwbeweging maken en de deegpillen wegleggen in blikken."
"Met de verbouwing ben ik ook overgestapt op een andere manier van werken. Ik maak speciaalbroodsoorten van degen van 25 kilo die ik allemaal voor 75% bak. Daarna gaan deze de Koma bewaarcel in die ingesteld is op de juiste temperatuur en vochtgehalte. Zo kan ik naar behoefte de broden voor de laatste 25% bakken."

Intussen heeft Vincent het volgende deeg gekneed. Dit worden allemaal ronde broden. Eigenlijk is het verwerkingsproces hetzelfde, na de rijstijd in de rijsautomaat klinkt weer het signaal en valt de uitvoerklep open. Vincent stelt de ontgasser in voor rondbrood. In plaats dat er nu een lange uitgewalste deegpunt uitkomt wordt deze in de machine al opgerold. Dan valt de voorgevormde deegbol in de conische opboller en ligt er op het plateau een mooie, standige ronde bol. Het moeilijke van rondbrood bakken is, stand brengen in de deegbol waarbij de structuur van het

Volle ovens

gebakken brood in de kruim overal even fijn is. Daardoor blijft de bol lekker zacht. De stand in de bol zorgt ervoor dat deze, wanneer deze op de vloer gebakken wordt, blijft staan. De kruim is onderin de bol daarmee ook regelmatig. Door de deegpunt goed te ontgassen voordat deze rond gemaakt wordt, kan de structuur ook fijn en regelmatig zijn.
"'s Nachts heb ik dan tijd om de wit-, bruin- en volkorensoorten te maken én heb ik altijd brood in de winkel. Ook werk ik op deze manier efficiënt doordat ik grotere degen kan kneden. Meestal pak ik een hele zak in één keer, wat zich makkelijker laat kneden dan kleine hoeveelheden deeg. Ook de ovens zitten zo helemaal vol wat ook weer efficiënter bakt. Het proces is zo gelijkmatiger en daarmee de kwaliteit constant. Al met al heb ik iedere dag toch zo'n 15 soorten brood waarvan ook nog een deel kleintjes (450 gram)."

"Van de speciaalbroodsoorten heb ik per maand altijd een 'broodje van de maand'. Die is dan ook echt maar een maand te krijgen. We maken dan weer een andere soort. Zo voorkom je dat het assortiment maar groeit en groeit en tevens houden we de klant nieuwsgierig."
"Het rondbrood decoreer ik met bloem en bak ik met het slot naar boven. Zo krijgen we dat rustieke brood." Op de vraag hoe het ondernemersvak bevalt, antwoordt Vincent dat het hard werken is. "Maar we weten waarvoor we het doen. Geld verdienen en dit geld kunnen investeren opdat we het onszelf makkelijker kunnen maken in de toekomst. Zorgen dat we efficiënt kunnen blijven werken. Want alleen dan kunnen we het leuk voor onszelf en voor het personeel houden. Je moet als ondernemer ook open staan voor kritiek en daarmee voor verbetering. Op allerlei gebieden is dat, zowel op het gebied van grondstoffen als machines als verkoop. Iets wat we 5 jaar geleden nog deden kan achterhaald zijn. Je moet blijven ondernemen, dat stopt nooit."

Rond brood

"Met de verbouwing hebben we de nadruk gelegd op zo efficiënt mogelijk kunnen werken. De tafels hebben we op maat laten maken zodat die tussen de steunpilaren passen. Dat maakt ook makkelijk schoon, geen hoekjes waar vuil kan blijven liggen. Ook dat is een voordeel van de KOO'93. Die staat, net als de rest van de broodlijn, op wielen. Erachter, tussen of ernaast schoonmaken is dus geen probleem.
Voor ons werkt de halfautomatische Kalmeijer broodlijn dus super. Veel tijdsbesparing, perfecte eindkwaliteit van mijn brood, neemt weinig ruimte in beslag en een relatief lage investering, helemaal in mijn geval omdat de machines er al stonden."

DE TECHNIEK ACHTER DE DERDE GENERATIE TOEVOUW- EN OPMAAK-MACHINE VAN KALMEIJER

Begin jaren 70 van de vorige eeuw ontwikkelde Kalmeijer een machine die zijn tijd ver vooruit was. Een machine die tot tweemaal toe het deegstuk kon ontgassen, eerst bij het toevouwen en vervolgens bij het opmaken. De beste machinale vergelijking met het ambachtelijke bakkersvak.

In die tijd werden nog alle degen met de hand toegevouwen en opgemaakt met een oppunt- en opmaakmachine, zoals onze eigen KOO. Kalmeijer bracht als ***vernieuwing*** het toevouwapparaat (type KTA) op de markt, welke door de bakkers die er gebruik van maakten al gauw de 'gouden handjes' machine werd genoemd. Ook nu nog zijn er bakkers die met dit type toevouwapparaat dagelijks hun brood opmaken. Wel zijn er ondertussen veel onderdelen van dit type machine niet meer leverbaar, omdat onze leveranciers deze na een kleine vijftig jaar niet meer voor ons (kunnen) maken.
Halverwege de jaren 80 werd er door Kalmeijer opnieuw ingezet op een modernere generatie toevouw- en opmaakmachine. Na een aantal jaren van ontwikkeling zag de KTO in 1986 het levenslicht en werden vanaf 1987 de eerste exemplaren bij onze klanten uitgeleverd. Deze machine was wederom zijn tijd vooruit en is zelfs tot aan 2014 (achtentwintig jaar) in productie gebleven. De besturing van deze machine was uitgevoerd met magneetschakelaars en een tijdrelais om de diverse functies aan te sturen. Techniek die nu bij Kalmeijer alweer gemoderniseerd is.

De moderne en variabel instelbare toevouw- en opmaakmachine KVTO

Eind 2011 waren wij bij Kalmeijer van mening om wederom de ***uitdaging*** aan te gaan en een nieuw type toevouw- en opmaakmachine te ontwikkelen, om zo nieuwe ideeën en vragen uit de markt te beantwoorden. Dit resulteerde in de nieuwe ***variabele*** toevouw- en opmaakmachine, type KVTO.
Deze machine is sinds 2014 op de markt en heeft als ***noviteit*** dat de opentrekmaat, ofwel de toevouwslag, in verschillende standen te verdelen is. Ook de besturing is aangepast en uitgevoerd naar de huidige stand van de ***moderne techniek.*** De meeste magneetschakelaars hebben plaatsgemaakt voor frequentieregelaars en de vele (tijd)relais voor één PLC. Deze PLC is een soort kleine computer, die een voorgeprogrammeerd draaiboek afwerkt. Bovendien is door het gebruik van meerdere elektronische componenten, het elektrische vermogen in vergelijking met de voorgaande KTO met circa 30% verminderd, wat een belangrijke ***energiebesparing*** oplevert in de financiële kosten van elke bakkerij.

Verder zijn er technische aanpassingen gedaan om zoveel mogelijk storingsvrij te kunnen werken. Schakelaars zijn bijvoorbeeld robuuster uitgevoerd en de getande riemen zijn zodanig in de machine gepositioneerd dat ze minder in aanraking kunnen komen met deeg. Door deze elektronische- en mechanische verbeteringen levert dit in de loop der jaren ook een ***kostenbesparing*** op.

Ook is het ***gewichtsbereik*** van het toevouwgedeelte van de KVTO, in vergelijking met het oudere type toevouw- en opmaakmachine KTO, toegenomen tot 1300 gram, zodat eventuele ***horecabroden*** gemakkelijk opgemaakt kunnen worden. Hiervoor is het mogelijk om als optie een speciale verstelbare hendel op de machine te monteren, om grotere deegstukken te kunnen opmaken.

Tijd voor een nadere technische blik

Zodra het deegstuk vanuit de rijsautomaat op de aanvoerband van de KVTO toevouwmachine valt en voorbij de fotocel bij de walsen aankomt, wordt via deze fotocel het werkgeheugen van de toevouwbeweging gereset in de PLC. Deze fotocel leest eenmalig de knop voor de 1e inslag uit, wat voor het toevouwen even verderop in de machine zorgt. Bij het volgende deegstuk wordt de

oude waarde weer hersteld en kijkt de PLC weer naar de nieuwe toevouw stand.

Het deegstuk wordt vervolgens de ***eerste keer ontgast*** door de walsen, die in stand 1 (3mm dikte) en in de hoogste stand 10 (16mm dikte) het deegstuk kunnen ontgassen. Hierna komt het uitgewalste deegstuk over de beide wagens, waarna de toevouwbeweging gestart wordt door een volgende fotocel. Om de lengtemaat van het opgemaakte deegstuk vooraf te bepalen kan de bakker een keuze maken voor de ***gewenste opentrekmaat.*** Daartoe kan de gewenste waarde variabel ingesteld worden met de keuzeknop A-B-C-D op het bedieningspaneel.

De toevouwbeweging van beide wagens gebeurt met behulp van twee moderne EC-gelijkspanningsmotoren, die op ***energiezuinige wijze*** het juiste elektrische vermogen leveren. Bovendien wordt de gekozen opentrekmaat van deze motoren minutieus gecontroleerd door zogenoemde stappentellers, die telpulsjes afgeven zodra de motoren gaan draaien. Stel bijvoorbeeld dat de machine staat ingesteld op stand B, dan zal de toevouwbeweging 50 stapjes open gaan. Of in stand C, dan zal de toevouwbeweging bijvoorbeeld 70 stapjes opengaan en dus een grotere opentrekmaat hebben dan in de B en de A stand. Een dergelijke ***gecontroleerde aansturing*** zorgt ook voor een langere en ***betrouwbare levensduur*** van de motoren, en uiteraard het gewenste deegstuk.

Wanneer het deegstuk na het toevouwen op de afvoerband belandt, wordt het gevouwen in het voor u bekende enveloppenmodel. De afvoerband wordt aangestuurd door middel van een elektromotor met een frequentieregelaar als gestuurde controle, zodat ook hier een nog grotere ***betrouwbaarheid*** ontstaat in plaats van een aansturing via een tijdrelais.

Vervolgens wordt het deegstuk rechtstreeks zonder tussenkomst van een rollenbaan naar de ***opmaakwalsen*** getransporteerd. Ook dit opmaakgedeelte van de KVTO is aangepast. Er zijn ***meer wals-standen*** bijgekomen en tevens is het bereik vergroot. Bij het vorige model toevouw- en opmaakmachine was het instelbereik van de opmaakwalsen 5mm tot 13mm. Het huidige instelbereik van de opmaakwalsen voor onze moderne KVTO is nu van 5mm (in stand 1) tot 15mm (in stand 11). Dat alles wordt bereikt via ons mechanische nokkensysteem.

Ook de bekleding van de ***drukplaat*** in het opmaakgedeelte is aangepast. Deze vilten bekleding is op een inlegplaat geplakt. Zodra deze door vervuiling vervangen moet worden, is deze inlegplaat zeer gemakkelijk uit de machine te nemen en het vilt snel en eenvoudig te vervangen. Op mechanisch gebied hebben we tegenwoordig ook ***betere transportbanden*** beschikbaar voor de aanvoer richting de walsen. In plaats van een kramband die snel tijdens een storing geplaatst kan worden, is er nu een eindeloze band die gemonteerd kan worden tijdens het reguliere onderhoud. Ook onze transportbandentechniek blijft zich verbeteren.

De KVTO

SEIZOENSTOPPER: MARSEPEIN

De zomer is ten einde en het najaar met Sinterklaas komt er snel aan: het seizoen van speculaas, kruidnoten en marsepein. Hoewel marsepein het hele jaar te koop is, is de verkoop van marsepein rond Sinterklaas op z'n hoogst. Er zijn dan talloze marsepeinfiguurtjes in verschillende kleuren in de bakkerswinkel te koop.

Naast de figuurtjes en worsten, veelal met de hand gemaakt en daarmee zeer arbeidsintensief, verkopen de meeste bakkers ook aardappeltjes en worteltjes. Gelukkig kunnen die door de bakkers machinaal gemaakt worden. Ook taarten, stronken en schnitten worden het gehele jaar door met marsepein afgewerkt. Die decoratie kan ook machinaal gemaakt worden. Graag vertellen wij u meer over de herkomst van marsepein, hoe marsepein gemaakt wordt en hoe je het kunt verwerken op de koekjesvormmachine.

Herkomst van marsepein

Het hoofdingrediënt van marsepein, de amandel, vindt zijn oorsprong in het Verre-Oosten. Rond 1700 werden de eerste amandelbomen naar Europa, Spanje en Amerika Californië gebracht. Het grootste deel amandelen komt uit Californië, maar liefst 87% van de wereldproductie. De kwaliteit van de Californische amandel leent zich perfect voor de productie van amandelspijs terwijl de Spaanse amandel beter is voor marsepein. Deze Spaanse amandel is wat elastischer waardoor er beter gemodelleerd kan worden. In de middeleeuwen waren de Duitse steden Lübeck en Königsberg dé steden waar de marsepeinproductie plaatsvond. Nog steeds zijn deze steden erg beroemd om hun marsepein. Zo kennen we allemaal de Lübecker methode. In Nederland kwam marsepein in de 17de eeuw in zwang en werden marsepeinen figuurtjes rond de Sinterklaastijd een populair cadeautje om te geven.

Wat is marsepein?

Amandelen zijn de vruchten van de amandelboom die we vanaf half augustus kunnen zien. De bloemblaadjes zijn weg, de schil komt tevoorschijn en de vrucht begint te drogen. Rond oktober worden de noten geoogst doormiddel van een boomschudmachine.
De noten vallen op de grond en blijven daar nadrogen.
Op een productielocatie, bijvoorbeeld bij Steensma die zowel in Vlaardingen als in Leeuwarden marsepein produceert, worden de noten geblancheerd en gepeld. Dit gebeurt door de amandelen drie uur lang in een enorm dampbad met warm water te laten weken tot de schil loslaat. Bijkomend voordeel van dit proces is dat de bacteriën en schimmels grotendeels teniet worden gedaan. Daarna worden de noten gewassen, gespoeld en gescand met een hightech laser op restjes schil en op afwijkende kleuren of vormen, om vervolgens winddroog gemaakt te worden.

Marsepein is een eenvoudig product omdat het bestaat uit twee ingrediënten; amandelen en suiker. De kwaliteit van marsepein wordt bepaald door verschillende factoren: het proces, de verhoudingen en de gebruikte ingrediënten. Zo hebben we de warme en koude methode waarbij er bij de warme methode nog een afgeleide is. Ook zijn er in de loop der jaren diverse soorten suiker gebruikt. Naast poedersuiker en kristalsuiker is ook het toevoegen van suikerstropen gebruikelijk. Uiteraard is ook de kwaliteit van de amandel bepalend. Tot slot hebben we nog de verhouding waarin de twee ingrediënten staan.

Eerst maar eens het onderscheid tussen de warme en koude methode. Bij de warme methode worden de ingrediënten verwarmd, waardoor het breken van de amandel en het mengen met de suiker eenvoudiger wordt. De tijd die ermee gemoeid is, is langer. Groot voordeel is dat de marsepein wat langer houdbaar is en niet uitdroogt.
Bij de warme methode zijn er twee mogelijkheden.

1. De eerste is de amandel en de suiker grof malen en er vervolgens een suikeroplossing aan toe te voegen. De suiker die bij de amandel gemengd zit, zal vlug kristallen vormen en daarmee de marsepein een wittere kleur geven.
2. Bij de andere warme methode worden de amandelen en suiker grof vermalen en geroosterd in een warm waterbad. Daarna wordt de massa vermalen tot een marsepein. Het roosteren geeft de marsepein een groter aroma. Dit noemen we de Lübecker methode.

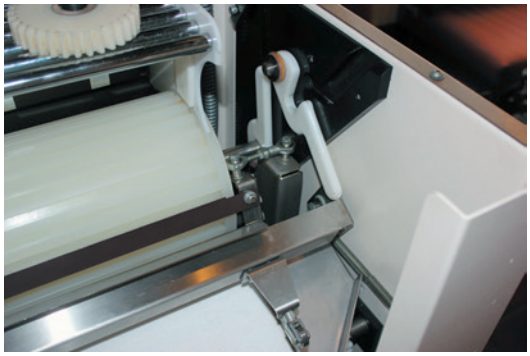
Bij de koude methode worden de ingrediënten koud gemengd en vermalen. Dit proces duurt korter maar geeft een minder lang houdbaar product. De smaak van de marsepein is bij beide methode hetzelfde.

Zoals eerder geschreven bestaat marsepein uit een deel gemalen amandelen en een deel suiker. De kwaliteit van de ingrediënten maakt de kwaliteit van de marsepein.
Ook zien we marsepein met rietsuiker of suikervrije marsepein.

Daarnaast is de kwaliteit van marsepein erg afhankelijk van de verhoudingen van de ingrediënten. We kennen in de bakkerij voornamelijk drie verhoudingen: de 1:1, 1:2 en de 1:3. De "1" is de hoeveelheid delen amandel, het andere getal geeft de hoeveelheid delen suiker aan. Naarmate er meer suiker toegevoegd is hoe makkelijker de marsepein zich laat vormen. Zo wordt de marsepein met verhouding 1:3 ook vormmarsepein genoemd. Wij adviseren een marsepein met een verhouding van 1:2 WM (warme methode). Hierin zit dus meer suiker verwerkt dan amandel. Uiteraard kan de 1:3 ook verwerkt worden met de koekjesmachine. Deze zal iets goedkoper in productie zijn, maar zal minder naar amandel smaken. De vraag is, proeven we dat als deze marsepein als decoratie gebruikt wordt?

Verwerking van marsepein op de koekjesvormmachine.

Als we marsepein willen verwerken op de koekjesvormmachine moeten we met een aantal zaken rekening houden. Ten eerste de marsepein zelf. Zorg dat deze op de juiste temperatuur is om te verwerken; 22 graden Celsius. Ook dient de marsepein voldoende soepel te zijn. Een paar druppels water / rozenwater kan veel doen. Tot slot: zorg ervoor dat het aandraaien van de marsepein niet te snel of met een te grote kracht gebeurt. Door hierop te letten is de kans op "in de olie draaien" klein.
Dan de koekjesvormmachine. Deze dient een teflon mes te hebben. Dit is heel eenvoudig op de machine te monteren, doormiddel van de twee inbusschroeven te verwijderen kan het teflon mes geplaatst worden (zie foto).



Mes KGM

Uiteraard kunt u met dit teflon mes ook boterdeegfiguren afsnijden, alleen zal het teflon door de suikerkristallen in het deeg veel sneller slijten. Beide soorten messen heeft de vertegenwoordiger in zijn auto. Vraag er naar als hij bij u is.
Ook hebben we de mogelijkheid om de voedingswals, de grote ribbelwals waar de mantel van deeg omheen zit, te vervangen door een noppenwals. Afhankelijk van de marsepein kan het voorkomen dat deze minder hecht op de ribbelwals en daardoor niet blijft plakken. Als dat het geval is, kunt u de wals iets vochtig maken of een noppenwals gebruiken. Door de noppen is er een groter hechtingsoppervlak.
Volg onderstaand stappenplan voor de verwerking van marsepein op de Kalmeijer koekjesvormmachine.

- Marsepein aandraaien, eventueel kleuren (let op: altijd langzame snelheid i.v.m. "in de olie draaien").
- De voedingswals licht vochtig maken
- De voedingswals bekleden met een plak marsepein van 2 cm dik
- Voedingswals terug plaatsen en figuurwals plaatsen
- Verwarming uit zetten: "schakelaar in het midden"
- Blok vormen en dunne plakken snijden van maximaal 1 cm dik, eventueel voorrollen met de uitroltafel

Voedingswals

Voor het maken van aardappeltjes wordt de pepernotenwals gebruikt. We hebben deze in twee maten:
9 dik 20 x 25mm, aantal op de wals 42 stuks, nummer 1400-900
9,5 dik 30 x 24mm, aantal op de wals 35 stuks, nummer 1400-910

Na het vormen worden de stukjes marsepein door cacao gerold voor het spikkeleffect. De smaak van de cacao kan afgezwakt worden door er poedersuiker aan toe te voegen. Ook kunnen de aardappeltjes met gesmolten chocolade omhuld worden.
Voor het maken van de peentjes/worteltjes kan de wals mutzenmandel gebruikt worden:
10 naar 8,5 dik & 50 x 21mm, op de wals 35 stuks, nummer 1400-905.

Na het modelleren kunnen de uiteinde in de groene suiker gedoopt worden. Ook kunt u met garneerglazuur wat "loof" tekenen, met marsepein loof via een knoflookpers uitdrukken of een pilletje loof rollen.

Voor de decoratie van taarten, stronken, letters en staven of schnittjes, kunt u gebruik maken van diverse walsen.
Zo hebben we:
Mini Bloemetjes wals nr. 1612-920
Herfstblaadje wals nr. 1612-915
Kerst assortiment wals nr.1123-910
Mini speculaas: wals nr. 1600-915
Theekoek wals nr. 1100-910

Assortiment marsepein

Marsepein worteltjes

Er zijn verschillende manieren om de marsepeinvormen verder af te werken. Zo kan het herfstblad omgetoverd worden tot een hulstblaadje, door er 3 rode bolletjes aan toe te voegen. De witte marsepein kan op smaak gebracht worden met een beetje speculaaskruiden.
Uiteraard kunnen er met de koekjesvormmachine ook rozenblaadjes gemaakt worden. Met deze blaadjes kunnen vervolgens rozen gevormd worden.
Ook komen we bij bakkers speculaas tegen die bekleed zijn met eenzelfde figuur aan marsepein.

Al met al voldoende mogelijkheden om de producten van uw bakkerij nog exclusiever te maken. Op beurzen kunt u een breed assortiment aan marsepein in onze vitrine vinden.
Kom eens kijken of er een model voor u tussen zit!

PENSIOEN THOMAS STORCK

Na een loopbaan van 30 jaar bij Kalmeijer als vertegenwoordiger, heeft Thomas Storck de pensioengerechtigde leeftijd bereikt.
Wij gunnen Thomas zijn verdiende pensioen, maar zullen hem en zijn kennis missen. Hij heeft gedurende zijn loopbaan veel voor Kalmeijer betekend. Waarom het verdiend is, kan niet kort en bondig beschreven worden. Wel kunnen we benoemen, zonder volledig te zijn, wat Thomas voor Kalmeijer heeft betekend.

Thomas is 30 jaar geleden bij Kalmeijer komen werken. Hij is begonnen als vertegenwoordiger voor regio Oost-Nederland, waar hij ook woonachtig is. Later is zijn rayon meerdere keren aangepast en zodoende heeft Thomas eigenlijk door heel Nederland bakkers geadviseerd, voornamelijk op automatisering maar ook op de eindkwaliteit van brood.
Een jaar of 18 geleden is Thomas in Duitsland voor Kalmeijer de bakkers gaan bezoeken om daar zijn expertise op bakkersgebied in combinatie met Kalmeijer machines te delen.

In die tijd heeft hij ook zijn kennis en kunde met de ontwikkelingsafdeling gedeeld, wat geresulteerd heeft in de "KVD". Thomas is technisch onderlegd op het gebied van o.a. de Kalmeijer machines, een eigenschap die de serviceafdeling graag heeft benut. Andere waardevolle eigenschappen van Thomas zijn; zijn luisterend oor, het oplossingsgericht denken en altijd bereid te helpen waar nodig. Allemaal eigenschappen die de verkoopafdeling op waarde weet te schatten en waar ze Thomas voor willen bedanken. Tot slot is de directie Thomas dankbaar voor 30 jaar dienstverband, van beide kanten een blijk van vertrouwen in elkaar, in mooie en moeilijke tijden.

De afgelopen maanden heeft Thomas geprobeerd zoveel mogelijk bakkers persoonlijk te bezoeken om iedereen op de hoogte brengen van zijn naderende pensioen.

Zodra er een opvolger is voor het adviseren van bakkers in Brabant en Limburg zullen wij u dat laten weten. Mocht u in de tussentijd ons willen spreken kan dat altijd via ons kantoor op telefoonnummer 070 3 888 950 of per email: info@kalmeijer.com.

Scan de QR-code voor een beschrijving van de vacature.

Ook voor andere functies zijn wij op zoek naar enthousiaste collega's. Kijk voor al onze vacatures op de website van Kalmeijer.

DE CONTACTDAGEN 2022

ZONDAG 23 EN MAANDAG 24 OKTOBER 2022

OPENINGSTIJDEN VAN 13.00 TOT 20.00 UUR

NEKKERHAL - MECHELEN

Bibac + heeft zich getransformeerd tot de Contactdagen voor de voeding. Op het terrein van de Nekkerhal te Mechelen zullen de standhouders zich tot de bakkers, slagers, traiteurs, de vis- en kaashandel richten. Samen met de Bakkers Vlaanderen heeft de organisatie besloten om zo het hele aanbod van vers aan u te laten zien, ruiken en proeven. De toegang is gratis en er zijn volop demonstraties en theaterzones. Uiteraard zal Kalmeijer de complete bakkerij neerzetten, want zoals het Kalmeijer betaamt: "demonstreren is informeren"!

De Contactdagen vinden dit jaar op zondag 23 en maandag 24 oktober plaats in Mechelen en worden tweejaarlijks georganiseerd. De beurs profileert zich als een complete beurs voor de bakkers die naast hun brood en patisserie ook charcuterie verkopen. Daarmee is de Bibac zoals wij die kennen ten einde.

Kalmeijer zal, zoals u dat van ons gewend bent, een complete bakkerij opstellen die de hele dag door productief is. Onze bakkers zullen op beide dagen diverse producten vers bereiden met onze machines:

- een lang-rondbroodlijn waarmee we de hele dag door diverse soorten brooddeeg zullen verwerken. Onderdeel van deze lijn zijn de nieuwste generatie langsteekmachines, type KVTO en de bouleaumachine, type KVD.
- Een pistolet- en sandwichinstallatie, type KKL. Met deze installatie zullen we krakend verse pistolets en heerlijke sandwiches bakken.
- Met de puntjes – en stokbroodmachine, type KPS zullen we stokbroden verwerken.
- Met de inox koekjesvormmachine, type KGM zullen wij gevulde koeken maken.
- De broodsnijmachine, type KBE zal in onze bakkerij staan, zowel de 9 als de 11 mm machine.
- En tot slot de Kalmeijer deegsnijmachine, type KDS waarmee de productie van rechte deegstukjes zoals ciabatta's, triangels en vierkantjes gedemonstreerd zal worden.

Uiteindelijk is dát waar het om draait: een breed en onderscheidend assortiment kwaliteitsproducten maken. Daarom komt de klant bij u in de winkel. Wij nodigen u van harte uit op onze stand om u zelf te overtuigen van onze diversiteit aan kwaliteitsproducten.

Ook zullen de Kalmeijer machines bijdragen aan het economische rendement van uw bedrijf door een efficiëntere productie. Als u Kalmeijer machines inzet, wordt u minder afhankelijk van personeel, terwijl uw kwaliteit beter wordt. Door de eenvoudige bediening kan iedereen ermee werken.
Al onze vertegenwoordigers zijn van origine bakkers. Zij begeleiden u dan ook bij de inbedrijfstelling van apparatuur en voorzien u van baktechnisch advies. Ze zullen u graag te woord staan om alles uit te leggen en uw vragen te beantwoorden.

Wij beloven u dat het zeker de moeite waard zal zijn om ons te bezoeken op de stand, nummer 6011 hal 1. Wij kijken ernaar uit u te ontmoeten!

kalmeijer

B.V. Haagse Bakkerij-machinefabriek
"Arnold Kalmeijer"
Fruitweg 11
NL-2525 KE
's-GRAVENHAGE
T: 070 388 89 50
info@kalmeijer.com
www.kalmeijer.com

Redactie-secretariaat
A.Westmaas
N. Gilliquet

Medewerkers
S. Bon
E. Diemel
E. Tweebeeke
E. de Koning

FSC www.fsc.org MIX Papier van verantwoorde herkomst FSC® C017135

100 JAAR KALMEIJER