

Erfolgreiches 11. VDB-Forum Nord

Die Mitglieder der VDB trafen sich zum 11. VDB-Forum Nord am Institut für Getreideverarbeitung (IGV) GmbH in Bergholz-Rehbrücke. Das Thema des Tages: Teilen – Formen – Aufarbeiten.

Studienrat Dipl.-Ing. Herbert Linster von der Staatlichen Fachschule für Lebensmitteltechnik, Berlin, begrüßte über 60 Teilnehmer zum VDB Forum-Nord. Die Tagung sollte einen Bogen schlagen von der wissenschaftlichen Analyse der Prozessverläufe über Problemlösungen in der praktischen Anwendung bis hin zu einer Demonstration im Technikum. Die Moderation übernahm Hartmut Grahn, Chef der Landesgruppe Berlin-Brandenburg.



Hartmut Grahn

Prof. Bernhard Senge, TU-Berlin – Institut für Lebensmitteltechnologie, referierte über die Rheologie von Weizenteigen. Er stellte fest, dass mit den teigrheologischen Messmethoden die tatsächlichen Prozesse während der Produktion nicht genau darstellbar seien. So beeinflussten in der Praxis die Mischarbeit, die Dosiergenauigkeit, die Standzeit der Teige, das Rückteigverhältnis und ablaufende Redoxreaktionen die Verarbeitungseigenschaften. Die Erklärung für diese Veränderung der Teige, dass sich elastische Elemente in viskose Elemente umwandeln, müsse als widerlegt gelten, erklärte der Wissenschaftler. Dagegen spiele die Aminosäure Tyrosin eine wichtige Rolle bei der Kleberbildung. Anschließend erklärte Senge die Veränderungen der Teigphysik. Unter teigphysikalischen Aspekten müsse

besonderes Augenmerk auf das viskoelastische und das kompressible Verhalten von Teigen gelegt werden. In Zugversuchen könnten weniger praxisrelevante Erkenntnisse gewonnen werden als im Druckversuch. Der Experte erklärte die Ergebnisse von Strömungsmessungen im Walzspalt. Senge zeigte, dass es beim Walzen eines Teigs zu einer Schleppströmung in Richtung der Laufrichtung der Walze und gleichzeitig zu einer Rückströmung komme. Das bedeute, dass es mit zunehmender Bearbeitung des Teigs zur Verdichtung und Verstärkung der Elastizität komme. Die Folge: eine Porenverdichtung im Gebäck. Dabei sei die Längsdehnung weniger problematisch als die Querdehnung. Den Einsatz von Satellitenköpfen beschrieb der Forscher im Vergleich zur Verwendung von Querwalzwerken als weniger günstig. Eine Möglichkeit zur Optimierung der Steuerung von Teigformungsprozessen sieht Senge in spektrometrischen Messmethoden (NIR), die den Feuchtegehalt im Teig messen.

Spezifik der Aufarbeitung

Dipl.-Ing. Frank Zehle vom IGV ging auf die Erfordernisse der Teigformung und Portionierung bei Roggen- und Roggenmischbrotteigen ein. Im Unterschied zum Weizenteig zeichne sich der Roggenteig durch einen geringeren Polymerisationsgrad aus. Beim Weizenteig durchziehe der Kleber raumnetzartig die gesamte Teigmatrix, während dies beim rogggenbestimmten Teig nicht vorkomme. Die Strukturbildung beim Roggenteig werde durch Quellungs- und Lösungsprozesse bestimmt. Zehle erklärte, dass bei Roggenteigen die mechanische Belastbarkeit geringer sei. Zudem seien Strukturzerstörungen im Gegensatz zu Weizenteigen irreversibel. Anhand von Farinogrammen zeigte Zehle, dass bei

ansteigendem Weizenanteil im Roggenmischbrot eine zunehmende Stabilisierung der Teigeigenschaften eintritt. Die Art des Knetsystems wirkt auf die Gebäckausformung: Während der Hubknetter eine stärkere Wölbung im Brot entstehen lässt, kommt es bei der Verwendung eines Spiralknetters bei gleicher Volumenausbildung eher zu einem etwas breiteren Gebäckboden. Danach widmete sich Zehle der Roggenaufarbeitung. In der Praxis müsse ein intensives Nachquellen der Roggenteige durch die Aufnahme des freien Teigwassers berücksichtigt werden. Der Referent stellte fest, dass eine längere Teigruhezeit bei der Verwendung von Mehlen mit höherer Ausmahlung wichtig sei. Auch eine längere Teigruhezeit gleiche einen zu intensiven Knetprozess nicht aus. Bei Roggenteigen müsse auf eine schonende Aufarbeitungstechnik zurückgegriffen und möglichst auf Rundwirken verzichtet werden. Die exakte Positionierung des Teiglings müsse oberste Priorität haben, ansonsten könne ein deutlich festerer Wirkzwirbel zu untypischen Verdichtungen in der Roggenbrotkrume führen.

Innovative Teigverarbeitung

Bäckereitechniker Michael Ebersberg von der Vemag Maschinenbau GmbH, Verden/Aller, erklärte die Arbeitsweise eines vakuumunterstützten Doppel-Spindel-Schraubenprinzips – Prinzip „Förderkurve“. Mit einer Videopräsentation zeigte Ebersberg, wie materialschonend seine Portioniermaschine operiert. Es könnten Teige von einer TA 140 bis über 220 volumetrisch portioniert werden, so Ebersberg. Das Gerät mit der Förderkurve sei für weiche Teige und Massen geeignet und zeichne sich durch eine Gewichtsgenauigkeit im Bereich von 5 g bis



hin zu 60 kg von ca. 1% aus. Grobstückige Zutaten bereiteten dem Gerät keine Probleme. Die Förderkurve lasse im Gebäck eine gleichmäßige, meist etwas feine Porung entstehen. Auf die Verwendung von Öl oder Mehl als Trennmittel könne verzichtet werden.

Ringgebäcke ohne Schluss

Der Lebensmitteltechniker Michael Imming von der Emil Kemper GmbH, Rietberg, stellte eine Anlage zur Herstellung von schlusslosem Ringgebäck wie z.B. Bagels oder Donuts vor. Der Teigteiler der Anlage basiert auf dem Prinzip des Volumenteilers.

Durch eine trichterförmige Ausbildung wird auf den Teig wenig Druck ausgeübt. Er wird vor der Teilkammer geschnitten und der Kolbendruck hydraulisch geregelt. Die Folge sei ein großvolumiges, lockeres Gebäck. Das Besondere an der Anlage ist die Bearbeitungsposition. Hier wird aus einer flachen Teigscheibe ein schlussloser Teigring. Durch die spezielle Formgebung des Werkzeugs könne man am Endprodukt die Schneidkanten nicht mehr erkennen und erhalte ein schlussloses Ringgebäck. Da nur die ausgestochenen Mittelstücke als Restteig anfielen, komme diese Anlage auf einen geringen Restteiganfall von 5 – 8% (auf einer vergleichbaren Anlage liegt der Restteiganfall bei ca. 30%). Die Gängehänge sind aus Edelstahl und die Gehängeauflagen kön-

nen per Infrarottechnik bei 130 °C für 13 Min. getrocknet werden. Die Anlage könne auch für die Herstellung von Brötchen und Berliner Pfannkuchen eingesetzt werden, erklärte der Referent.

Gravimetrische Portionierung

Peter Cleven, Geschäftsführer der Carlton Food-Technik GmbH, Düsseldorf, erläuterte die gravimetrische Portionierung. „Wir brauchen keine maschinengängigen Teige, sondern teiggängige Maschinen“, so der Referent. Cleven demonstrierte das V4-System (Portionierung nach Gewicht). Die Maschine verarbeite Teige mit 18-stündiger Teigruhe und Weizenteige mit einer TA von bis zu 188. Die Verarbeitung von weichen Roggenteigen sei problemlos möglich, so Cleven. Die Teigzufuhr erfolge über Wannen, Kessel oder Bänder, die Teigstrangformung über einen drehbaren Dreistern im Trichter. Die anschließende Teigbandformung aus den Strängen übernehmen vier vertikal angeordnete Walzenpaare. Wichtig sei die integrierte Waage und die damit verbundene automatische Justierung. Die gravimetrische Portionierung beanspruche den Teig nicht, es komme zu keiner Teigerwärmung, erläuterte der Geschäftsführer.

Cleven zeigte in einer Videoaufzeichnung, dass in einem Düsseldorfer Betrieb mit 15 Filialen nach Einführung des V4-Systems der Rund- und Langwirker abgeschafft

wurde und alle Produkte per Hand aufgearbeitet werden.

Brezelherstellung in der Praxis

Teigteiler oder Teigband? Eine Gegenüberstellung bei der Herstellung von Brezeln. Zu diesem Thema referierte Dipl.-Ing. Josef Hoos von der Fritsch GmbH, Markt Einersheim. Die Entscheidung könne nur individuell getroffen werden, erklärte Hoos. Bei einer großen Stückzahl über Dreischichtbetrieb und 6 Tage pro Woche sei das Teigband die richtige Entscheidung. Bei geringerem Produktaufkommen der Teigteiler zu bevorzugen. Laut Hoos ist am Endprodukt kein Unterschied zu erkennen. Die nachgeschaltete automatische Brezelschlingmaschine mache wichtig, die Teige konstant und gut auszukneten. Um Störungen der Anlage zu vermeiden, müssten die Teiglinge gut positioniert am Einlauf der Brezelstrangmaschine vorliegen. ■

Die Besucher konnten sich im Technikum des IGV die Anlagen genau erklären lassen.

Anzeige

STAMM SPIELER

in jedem erfolgreichen Backstubenteam. Mit der **REGO PM 100 E** zeigen Sie Zeitdruck und Engpässen in der Produktion die „rote Karte“. Alles läuft schneller, sicherer und besser. Setzen Sie Ihre alte Maschine auf die „Reservebank“ und nutzen Sie die Qualität und die überlegene Technik von **REGO** für Ihre Backstube.

Modelle von
12-200 Liter
Kesselinhalt

Rufen
Sie an!

Alle Modelle
auch in
Edelstahl-
Ausführung
lieferbar.



RMT REGO
HERLITZIUS

RMT REGO

Maschinentechnologie GmbH
Rheinische Straße 6, 42781 Haan
Telefon 0 21 29/34 66-0 • Fax 0 21 29/34 66 69
mail@rmt-rego.com • www.rmt-rego.com

Brötchenqualität ist eine Frage der Definition

Der Zukunft des Brötchens wollten die Teilnehmer auf dem VDB-Forum Süd in Theorie und Praxis näher kommen.

Das Thema des VDB-Forums Süd schien gut gewählt, denn der Tagungsraum des Bäckereimaschinenherstellers Lippelt aus Pfungstadt war mit rund 50 Personen besetzt. Um die Brötchenqualität der Zukunft sollte es gehen, und das dürfte tatsächlich nahezu jeden Bäcker interessieren. Denn nach wie vor ist das Brötchen für handwerkliche Betriebe wichtigstes Aushängeschild.

Wilhelm Lippelt erläuterte den Gästen die Brötchenanlagen Artisan und Rustika. Bei laufendem Betrieb konnten die Teilnehmer sehen, wie die Artisan mit ihrer neuen Fettspritze auch halbweiche Fette wie z.B. Ziehfett, Margarine oder Butter verarbeiten und somit auch Rosenbrötchen produzieren kann. Die Anlage kann kombiniert werden, beispielsweise mit einer Gärschrankanlage, und verfügt über eine Saatenstation für ein- oder zweiseitige Bestreuung.

Die Rustika hat einen neuen Strangformer erhalten. Nachdem der Teig dort durchgelaufen ist, kommt ein Stück heraus, das aussieht wie ein Buch. Dieses wird dann längs geschnitten und gespreizt. Vor dem Abschneiden lässt sich noch die patentierte Stanze vorschalten, die den Brötchen das Aussehen beispielsweise von Kaisersemmeln verleiht. Es ist auch möglich, Buchstaben zu stanzen. Die Rustika fährt Ciabattateige mit einer TA bis 180.

Eine Überraschung hatte der Geschäftsführer der Lippelt GmbH für seine Gäste auch noch parat. Er zeigte einen Demonstrationsfilm über eine Laminieranlage der Firma Canol Bakery and Pastry Equipment aus

dem italienischen Santoroso, die in der Stunde 16.000 Croissants (gefüllt oder ungefüllt) aufarbeiten kann. Er lobte die Genauigkeit der Mehrwalzensteigbandformer und die Leistungskraft der Pumpen, die nicht nur weiche Konfitüre, sondern sogar sämige Fleischfüllungen verarbeiten können. Lippelt sieht in Zukunft die

möglich sei, über Qualität zu sprechen, ohne vorher definiert zu haben, was die Qualitätskriterien sind. Qualitätsprüfer hätten eine andere Vorstellung von Qualität als der Verbraucher. „Die Prüfer kann ich mir aussuchen, die Verbraucher nicht“, stellte Brümmer fest.

Er betonte, dass etwa die DLG-



Die Besucher des Forums konnten die neusten Brötchenanlagen der Lippelt GmbH im Einsatz sehen.

Preise für Kaffeestücke sinken. „Wer die anbieten will, braucht so eine Maschine“, prognostiziert er. „Solche Laminieranlagen sind nicht mehr nur etwas für die ganz Großen.“

Entwicklung der Gebäckqualität

Prof. Dr. Jürgen-Michael Brümmer referierte anschließend zum Thema Brötchenqualität heute und wie sie sich in Zukunft entwickeln wird. Dabei stellte der Wissenschaftler zunächst fest, dass es gar nicht

Kriterien wichtig seien, um für alle gültige Parameter zu haben. Nur so ließen sich allgemeine Vergleiche anstellen. Das einzige Qualitätskriterium, das von den Verbrauchern bekannt sei, sei der Preis. „Man sagt, 60 Prozent aller Backwaren gehen über den Preis“, so Brümmer.

Wer also andere Qualitätskriterien verkaufen wolle, müsse sie erstens definieren und zweitens auch kommunizieren, damit dem Verbraucher klar werde, wofür er mehr bezahlen soll. Wie ein Bäcker seine eigene Brötchenqualität definiere, sei seine Sache und müsse sich nicht

zwangsläufig an DLG Richtlinien orientieren. Ein Bäcker könne beispielsweise ein Frühstücksbrötchen anbieten, das von Bräunung, Kruste und Rösche den Anforderungen der DLG voll entspreche. Aber für sein Kantinen- und Snackgeschäft spielten diese Kriterien keine Rolle, weil die belegten Brötchen über den Tag hinweg sowieso ihre Knusprigkeit verlieren.

Auch die Größe nennt Brümmer als ein Beispiel. Er persönlich finde kleinere Brötchen besser. Die Preise wären dann für den Verbraucher auch optisch kleiner. „Aber sagen Sie mal einem Bäcker, er soll kleinere Brötchen backen.“

Brümmer bemängelte, dass viele Bäcker ihre Qualitätskriterien selbst nicht kennen. Auf die Frage: „Was ist bei Ihnen die beste Sorte?“ bekomme er oft genug eine Antwort wie: „Kaisersemmeln und Krüstchen gehen am besten.“ Wer die Frage für sich geklärt habe, was seine Brötchen zu Qualitätsbrötchen macht, müsse dies dann an die Verbraucher auch kommunizieren. Dazu könne schon eine ehrliche Produktinformation reichen.

An den Brötchen bemängelte der Fachmann die Krusteneigenschaften. Die Brötchen seien häufig zu kurz und zu heiß angebacken und anschließend nicht richtig fertiggebacken. Die Röschephase dauere bei vielen weniger als eine Stunde. Die Krumeneigenschaft habe sich allerdings ein wenig gebessert. So feinporig und wattig seien die Brötchen heute meist nicht mehr. Dennoch beobachte er weiterhin eine Tendenz zu allzu großem Volumen. Außerdem bedauerte er, dass immer weniger Roggen zum Einsatz kommt. Dabei könne darüber ein wirkliches Aroma hervorgerufen werden. Dann provozierte Brümmer die Zuhörer mit der These, dass viele mit den Mehlen und speziell mit Roggen nicht richtig umgehen könnten. „Beim Roggen wird meistens das Falsche gekauft. 80 Prozent der Bäcker benutzen die falschen Rohstoffe.“ Zu häufig werde trocken backendes Mehl eingekauft. Die Vielfalt in der Brötchenherstellung entstehe dann nur noch durch den Zusatz von Körnern oder Gewürzen.

Vakuunkühlung und Teilgebackene

Adolf Cermak von der König Maschinengesellschaft aus dem österreichischen Graz erläuterte die Anwendungsmöglichkeiten für Vakuunkühlung. Das Prinzip sei dem einer Mikrowelle ähnlich. Der Prozess gehe sehr schnell, nur das Produkt werde abgekühlt. Dabei sei es wichtig zu betonen, dass sich dieses Verfahren ausschließlich für teilgebackene Produkte eigne. Teiglinge und Ausgebackenes könnten mit dieser Technik nicht behandelt werden.

Bei Teilgebackenen könne allerdings eine ganze Reihe von Vorteilen beobachtet werden. So werde die Mindesthaltbarkeit der teilgebackenen Produkte nach der Vakuunkühlung erhöht. Bei Raumtemperatur könnten sie anschließend etwa zwei Tage lagern. Bei einer Temperatur von +5 °C verlängere sich die Haltbarkeit auf rund sieben Tage. „Man kann diese Technik als Verlängerung der Gärunterbrechung verstehen“, so Cermak. Bei Produkten wie Blätterteig, Plunder oder Pizzaböden komme es durch die Vakuunkühlung zusätzlich zu einem stabilisierenden Effekt. Das Volumen dieser Gebäcke nehme deutlich zu. Einen weiteren günstigen Einfluss übe die Vakuunkühlung auf das Aussehen aus. Bei Brot und Brötchen splittiere die Krume nicht ab. Bei Brötchen, die für den LEH gleich in Tüten abgepackt werden, verlängere sich die Rösche.

Neben der Lagerung bei Raumtemperatur bräuchten die mit Vakuunkühlung behandelten teilgebackenen Produkte eine rund 25%ig kürzere Backzeit. Die Teilnehmer deckten den Nachteil allerdings auf: Eine kürzere Backzeit führe zu Aromaverlust. Darauf konn-

te Cermak noch einmal betonen, dass dieses Verfahren sich nur mit anderen Verfahren zur Behandlung von Teilgebackenen vergleiche und nicht mit Frischware.

In der anschließenden Diskussionsrunde, die von Klemens Holtzhaus, dem frisch gebackenen Redaktionsleiter der ABZ, geleitet wurde, zeigten viele Nachfragen, wie groß das Interesse an diesem Verfahren ist. ■

Anzeige

BETRIEBSBERATER / ZERTIFIZIERUNGSTELLEN



Zertifizierung von Managementsystemen u.a. ISO 9000, ISO 22000, IFS, BRC

BVQI Deutschland GmbH
Veritaskai 1
21079 Hamburg
Tel.: 040 - 23 62 57 01
Fax: 040 - 23 62 57 00
Mail: bvqi@bvqi.de
Web: bvqi.de oder ifs-food.de



Wir zertifizieren nach den aktuellsten Standards in der Lebensmittelindustrie

TÜV NORD CERT GmbH & Co. KG
Böttcherstraße 11 · D-33609 Bielefeld
Tel. +49 521 786-312
Fax +49 521 786-157



InterJob

Personalmanagement K. Kanz



Karl Kanz, Dipl. Oec. Managing Director

Branche Handel und Konsumwirtschaft
Retail & fast moving consumer Goods
spezialisiert auf das Bäcker- und Konditorenhandwerk sowie der Backwaren- und Lebensmittelindustrie

Spezialisierung Fach- und Führungskräfte ab dem mittleren Management in den Funktionsbereichen
● Vertriebs-Management
● Key Account Management
● Produktion/Produktions- Betriebsleitung/Forschung/Produktentwicklung/Qualitäts- und Hygienemanagement
● Verwaltung

Anschrift 87665 Mauerstetten
Tel: +49 (0)8341-9660722
Fax +49 (0)8341-9660813
Internet www.interjob-kanz.de
email: info@k-kanz.de





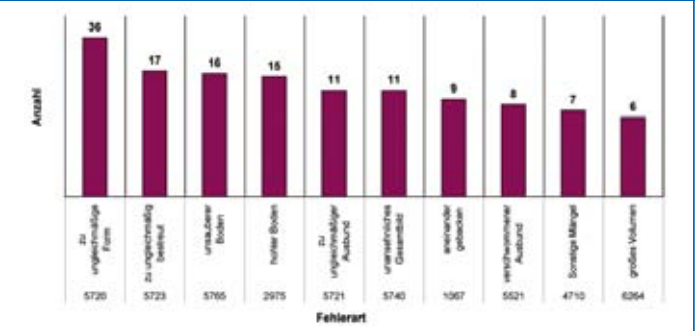
Erfolgreiche Brötchenprüfung West

Zum ersten Mal haben die Experten der VDB Brötchen geprüft. Danach verliehen sie Goldene DLG-Preise an über 16% der Backwaren.

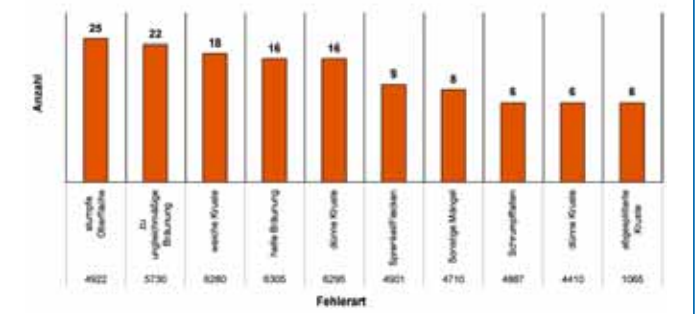
Die VDB-Landesgruppen Westfalen-Lippe und Rheinland veranstalteten bei der Uniform GmbH & Co. KG, Werne, erstmalig eine Brötchenprüfung. Um 10 Uhr begannen die 36 Prüfer nach einer Einführung in das Prüfverfahren unter Aufsicht von Prüfungsleiter Prof. Dr. Jürgen-Michael Brümmer und seines Stellvertreters, VDB-Ehrenmitglied Theo Bracht, mit der Bewertung. 253 Proben aus 86 verschiedenen Bäckereien testeten und bewerteten sie unter DLG-Bedingungen. Jedes Prüfteam bestand aus drei Mitgliedern, von denen wiederum eines als DLG-Sachverständiger fungierte. Mitarbeiter von Uniform unterstützten die Experten.

Nachdem die Gebäckprüfung abgeschlossen war, trafen die ersten Gäste zur Nachmittagsveranstaltung ein. Zunächst referierte Dipl.-Ing. Burkhard Kappel zum Thema „Backenzyme – unentbehrliche Helfer für die Brötchenproduktion“. Er erklärte, dass das Wort Enzym aus dem Griechischen stammt und „in der Zelle“ bedeute. Enzyme seien Biokatalysatoren der lebenden Zelle, die die Gesamtheit der Stoffwandelungsprozesse ohne Veränderung des Gleichgewichts durch Senken der Aktivie-

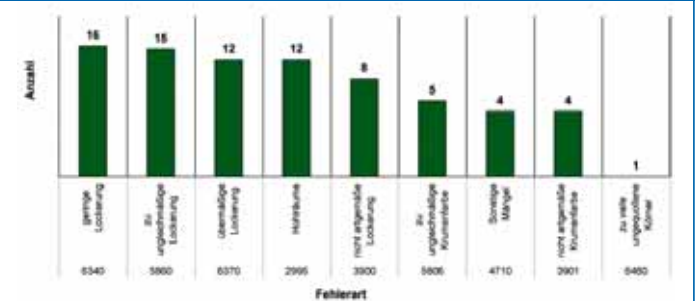
Die Hauptfehler in der Kategorie 1: Form, Aussehen



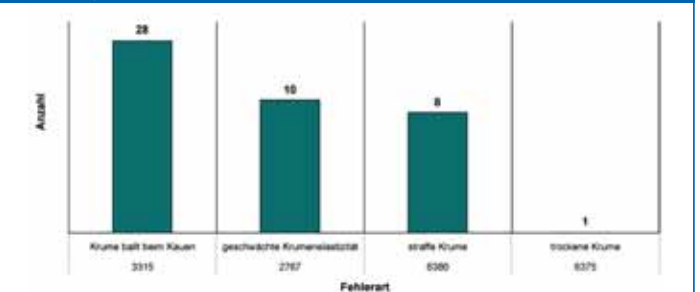
Die Hauptfehler in der Kategorie 2: Oberflächen-, Krusteneigenschaft



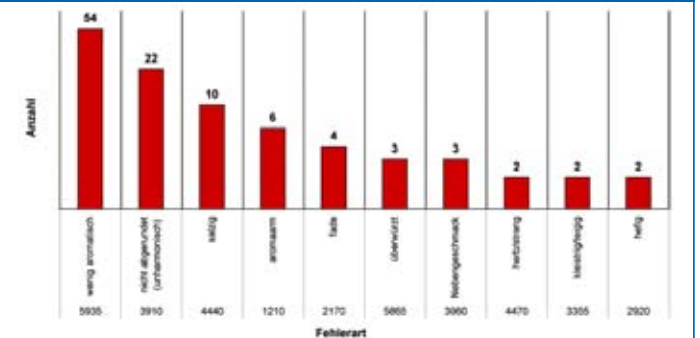
Die Hauptfehler in der Kategorie 3: Lockerung, Krumenbild



Die Hauptfehler in der Kategorie 4: Struktur, Elastizität



Die Hauptfehler in der Kategorie 5: Geruch, Geschmack





36 Prüfer haben insgesamt 263 Gebäckproben aus 86 unterschiedlichen Bäckereien bewertet.



Ein Brötchen mit Streuseln war ein Beispiel von ausgefallenen Gebäckideen. Zudem gab es noch Currybrötchen aber auch „normale“ Schnittbrötchen zu prüfen.

rungsenergie und Erhöhung der Geschwindigkeit ermöglichten, so laute die genaue Definition. Die Eiweißstoffe kommen in jedem Lebewesen vor und sind Bestandteil jeder Zelle. „Enzyme verändern andere Stoffe, ohne sich selbst zu verändern“, erklärte der Referent. In der Backstube könnten die kleinen Helfer die Teigeigenschaften, die Gärtoleranz, die Gebäckfrischhaltung und das Gebäckvolumen beeinflussen. Hergestellt würden Enzyme überwiegend mit Hilfe von Mikroorganismen. „Dabei handelt es sich meist um Bakterien- und Pilzkulturen, die seit Jahren bekannt und im Einsatz sind“, so Kappel. Hergestellt würden Enzyme in Rührkesseln. Starterkulturen mit Nährstoffen wie Zucker, Stärke oder Proteinen bildeten die Grundlage des Herstellungsprozesses. Nach einer definierten Reifezeit folgten Filtration und Reinigung. Nach der Aufkonzentration würden die Enzyme entweder flüssig oder

getrocknet auf den Markt gebracht. „Bisher können nur 200 von ca. 10.000 Enzymen über technische Verfahren wirtschaftlich hergestellt werden. Und nur ca. 30 sind bei der Verarbeitung von Backwaren von Bedeutung“, erklärte der Referent.

Anschließend sprach Kappel über den Einfluss verschiedener Enzyme in Backmitteln auf Teige und Backwaren. So baue z.B. die Amylase verkleisterte Stärke im Teig zu Maltose ab. Die entstandenen Zuckersubstanzen dienten anschließend der Hefe als Nahrung. Zudem beeinflusse die Amylase durch den Abbau von Stärke den Ofentrieb und die Gebäckbräunung. Als weiteres Beispiel nannte Kappel die Proteasen, welche Klebereiweiß zu Eiweißbruchstücken abbauten und die Dehnbarkeit der Teige verbesserten.

Deklaration von Backmittelinhaltsstoffen

Als nächstes referierte Dipl.-Ing. Klaus Schröder über die Deklaration von Backmittelinhaltsstoffen am Beispiel Brötchen. „Zusatzstoffe wie Carotin oder Ascorbinsäure müssen in absteigender Reihenfolge aller Zutaten auf der Verpackung deklariert werden“, erläuterte der Referent. Ausnahmen bildeten zur Zeit die zusammengesetzten Zutaten mit einem Anteil unter 25%, wie Backmittel oder Fruchtzubereitungen. Aber auch Zutaten, die im Endprodukt wirksam seien, z.B. Milchsäure, müssten zur Zeit nicht gekennzeichnet werden. Schröder erklärte

die Deklarationserleichterung: „Zutaten und zusammengesetzte Zutaten, die unter 2% im Endprodukt eingesetzt werden, müssen nicht in absteigender Reihenfolge angegeben werden. Brötchenbackmittel mit einer Anwendung von in der Regel 3% sind im Endprodukt unter 2% enthalten. Die Zutaten, die zu deklarieren sind, können hinter Kochsalz angegeben werden“, erklärte der Redner.

Prüfungsleiter Prof. Dr. Brümmer stellte nach dem Referat die Ergebnisse der Brötchenprüfung vor:

Von den 253 Proben erhielten:
 16,2% den Goldenen Preis
 47,8% den Silbernen Preis
 24,9% den Bronzenen Preis
 11,1% ohne Prämierung.

Anhand von eingeschickten Backwaren erklärte der Experte die Mängel wie zu ungleichmäßige Form, ungleichmäßig bestreut oder unsauberer Boden. „Die Ergebnisse decken sich mit meinen Erfahrungen aus der Praxis“, kommentierte Brümmer die Ergebnisse. Danach landeten Kleingebäcke mit mittlerer Qualität am häufigsten in den Gebäcktüten der

Anzeige

Unsere Trinkbrunnen - eine erfrischende Idee

PHT - PARTNER für HYGIENE und TECHNOLOGIE GmbH
 Längentalstraße 18
 D-83646 Wackersberg-Arzbach
 Tel. 08042/ 9148-0
 Fax 08042/ 9148-25
 Email: info@pht-gmbh.de
 www.pht-gmbh.de

Erster Betriebsleiter-Tag

25 Teilnehmer trafen sich zum ersten VDB Betriebsleiter-Workshop bei der Isernhäger GmbH & Co. KG in Isernhagen. Der Vorsitzende der Landesgruppe Niedersachsen-Bremen, Dipl.-Ing. Martin Seiffert, und Isernhäger Geschäftsführer Fridjof Olms, freuten sich, die Besten der Branche zu begrüßen.

Peter Helbig, Geschäftsführender Gesellschafter der PETERS & HELBIG GmbH, Essen, referierte über die Kompetenzen von Führungskräften. Er errechnete zunächst, dass über 450 Jahre Fachwissen in der Runde versammelt seien. „Dieses Wissen muss nur motiviert werden“, erklärte Helbig. Das Lernen in Wissensorganisationen beginne mit der Frage nach den zu lösenden Aufgaben und Problemen müssen gelöst werden. Danach entwickle die Führungskraft eine Theorie, die die beste Lösung sein könne. Anschließend erfolge der Test in der Praxis. Zum Schluss komme die Reflexion. Die Führungskraft überprüfe die Theorie, lerne aus der Erprobung und es folge die Neuformulierung. „Wichtig ist die Reflexion. Wissensorganisationen investieren in die Qualität des Denkens und in die Zeit für Reflexion“, so Peter Helbig. Zudem betonte er, dass Führungskräfte Wissen erwerben müssten, um das Wissen auch umzusetzen.



Peter Helbig erklärte den Gästen verschiedene Führungsstile.

Daher empfahl Helbig, sich auszutauschen, sei es unter Kollegen, Partnern oder auch mit Freunden. Zudem müsse der Manager verstehen, dass alles, was er nicht organisieren, auch nicht stattfindet. „Führungskräfte müssen sich darüber im Klaren sein, dass die Aufgaben erledigt werden müssen, auch wenn man sie nicht mag“, so der Referent.

Lernende Organisation

Helbig erklärte den Teilnehmern als nächstes ein Modell zur Reflexion der Qualität von Führung und Management von Peter M. Senge, Direktor des Center for Organizational Learning in Cambridge, Massachusetts/USA. „Führungskräfte müssen sich verantwortungsvoll für das System, also den Betrieb, einsetzen. Sie können sich keinen Ferrari kaufen, wenn es die wirtschaftliche Situation des Unternehmens nicht erlaubt“, erklärte Helbig. Die Mitarbeiter bräuchten eine gemeinsame Vi-

sion. Dazu gehöre, dass diese Vision von allen getragen werde, um die Zukunft aktiv zu gestalten. „Druck ist keine tragfähige Vision“, erläuterte der Referent. Zu einer lernenden Organisation gehöre neben der Vision das Teamlernen. Nur echte Teams erreichten eine überdurchschnittliche Leistungs- und Entwicklungsfähigkeit. Auseinandersetzungen gehörten als Dialog-Qualität zur Unternehmenskultur. Bei der lernenden Organisation würden Veränderungen als Herausforderung gesehen. Anschließend erklärte Peter Helbig die transaktionale Führung. Dazu gehört:

- zu erkennen, welche Gegenleistung die „Geführten“ für ihre Anstrengungen erwarten;
- auf die Bedürfnisse, Wünsche und Gefühle einzelner Personen oder ganzer Gruppen zu reagieren;
- sich selbst engagiert mit einzubringen;
- für „andere“ eine Quelle der Inspiration zu sein;
- eine „Gefolgschaft“ zu haben, die vertraut und bereit ist, durch Dick und Dünn zu gehen.

Folgende Grundsätze gelten für ein effektives Management:

- Es kommt nur auf die Resultate an.
- Es kommt darauf an, sich auf Weniges, aber dafür Wesentliches zu konzentrieren.
- Es kommt darauf an, die vorhandenen Stärken zu nutzen.
- Fleiß

- für Ziele sorgen
- entscheiden
- organisieren
- kontrollieren
- Reflexion der Prozesse
- Menschen fördern und entwickeln.

Nach den Erklärungen diskutierten die Teilnehmer über die Möglichkeiten zur praktischen Umsetzung.

Qualität der Backwaren

Nach dem Erfahrungsaustausch referierte Martin Seiffert über die Qualität von Backwaren. Er präsentierte Fakten und Anregungen aus Brotprüfungen.

Die häufigsten Brotfehler: 29% Kruste, Oberfläche; 26% Geruch, Geschmack; 16% Struktur, Elastizität; 16% Porung, Lockerung; 13% Form, Herrichten.

„Besonders die Backzeit hat einen großen Einfluss auf die Brotqualität. Oft werden die Brote einfach nicht lang genug gebacken“, erklärte der Referent. Fehler ließen sich vermeiden, indem klare schriftliche Arbeitsanweisungen gegeben würden. Außerdem erfordere ein Qualitätsmanagement eine ständige Kontrolle. Seiffert erklärte den Teilnehmern danach das DLG-5-Punkte-Schema und verglich es mit einem vereinfachten Prüfschema. „Üben Sie regelmäßig das Prüfen von Backwaren und lassen Sie sich Zeit“, betonte er. Anschließend konnten die Gäste die Qualität von Broten in der Praxis prüfen. ➤

Haltbarkeit steigern mit flüssigen Backmitteln

Cereform Deutschland, Nürnberg, präsentiert eine neue Enzym-Suspension. Das Produkt erhöhe nach Firmenangaben die Haltbarkeit von Backwaren um das Fünffache. Die flüssigen Frischhaltemittel heißen Cerefresh und Cerefresh Plus. Cerefresh ist ein Produkt auf Wasserbasis, bei Cerefresh Plus handelt es sich grundsätzlich um die gleichen funktionellen Zutaten, das Produkt basiert jedoch auf Lipiden. Die Backmittel eignen sich zum Einsatz in halb- und vollautomatischen Verfahren. Maximal wirksam ist Cerefresh bei einer Dosierung von 0,25% des Mehlgewichts; Cerefresh Plus wird bei 1,5 bis 2% hinzugefügt. Geliefert werden beide Conditioner in Großgebin-

den (IBC). Die flüssigen Frischhaltemittel sind bei Temperaturen von 10 °C bis 35 °C über viele Monate lagerfähig. Cereform bietet die Flüssigbackmittel-Technologie als ganzheitliche Systemlösung an. Das Unternehmen stellt Großbäckereien über die Backmittel-Produkte hinaus die komplette Anlagentechnik zur Verfügung und stattet sie mit dem verfahrenstechnischen Know-how aus. Die Betriebe erhalten maßgeschneiderte Anlagen in Edelstahl. Cereform garantiert zudem, dass zur Herstellung der Flüssigbackmittel keine genetisch veränderten Zutaten eingesetzt werden und dass die Produkte den Qualitätsstandards der EU-Lebensmittelindustrie entsprechen.

Infos unter: www.cereform.de

