



« Abbildung 6  
Kennzahlen auf  
Stufe des  
Deckungsbeitrags 2, alle  
Produktgruppen  
der Ladenback-  
stationen.

Bei der Berechnung der Anlagekosten werden sämtliche Anlagenegegenstände mit ihren Anschaffungswerten und erfahrungsgemäßen Nutzungsdauern erfasst. Zur Periodisierung der Anlagekosten werden auf Grundlage dieser Daten die Abschreibungen, die Verzinsung des eingesetzten Kapitals mit einem Zinssatz von 8% sowie die Instandhaltungskosten mit pauschal 5% des Anschaffungswertes errechnet. Zur Summe dieser Kosten werden die baulichen Investitionen, die bei der Errichtung bzw. Veränderung der Filiale anfallen, in periodisierter Form addiert.

Die Mietkosten der Bäckereifilialen betragen variierend zwischen den einzelnen Filialen von 11% bis 13% des Umsatzes und wurden der Buchhaltung entnommen. Da die Mietkosten die Energiekosten bereits enthalten, werden von den gesamten Mietkosten die Energiekosten, die während der Berechnung der Artikeleinzelkosten angefallen sind, von den Mietkosten abgezogen.

Verwaltungs-, Werbe- und Kleinmaterialkosten wurden einerseits direkt der Buchhaltung entnommen bzw. als pauschalisierte Werte durch das Unternehmen angegeben, die sich an die Buchhaltung anlehnen.

Die Anzahl der in der Periode in allen drei Bäckereifilialen verkauften Produkte beträgt 121.443, welche einen Nettoerlös von 71.925,69 € erzielten. Vom Nettoerlös werden die Artikeleinzelkosten abgezogen und es ergibt sich der DB1 von 46.061,57 €. In der Summe aller drei Filialen errechnen sich Gemeinkosten in Höhe von 33.359,96 €, die vom DB1 abgezogen werden und einen DB3 von 12.720,45 € erwirtschaften. Der Anteil der Gemeinkosten am Nettoerlös beträgt 46,36%. Die gesamten Artikeleinzel- und Gemeinkosten betragen 59.234,437 €, was einem Anteil am Nettoerlös von 82,32% entspricht. Den größten Anteil der Artikeleinzel- und Gemeinkosten am Nettoerlös machen die Rohstoffkosten mit 34,4% und Schwankungsbreiten zwischen 32,3%

(Filiale 1) und 37,6% (Filiale 2). Die zweitgrößte Kostenposition stellen die Personalkosten mit 27,6% am Nettoerlös dar. Zwischen den Filialen bestehen Unterschiede im Bezug auf die Personalkosten, die sich durch unterschiedliche Stundenlöhne und unterschiedlichen Personaleinsatz ergeben. In der Filiale 1 werden 25,5% der Nettoerlöse für das Personal aufgewendet, in der Filiale 3 hingegen 30,2%. Die Mietkosten stellen die drittgrößte Kostenposition auf Ebene des Outlets dar. Im Durchschnitt haben sie einen Anteil von 11,2% am Nettoerlös mit geringen Schwankungsbreiten. Diese Schwankungsbreiten resultieren aus den unterschiedlich angesetzten prozentualen Mietanteilen am Umsatz der Supermarktbetreiber und sind geringer als dieser prozentuale Mietanteil, da hier die Stromkosten der Artikeleinzelkosten abgezogen wurden.

Der Gewinn der Filialen beläuft sich im Durchschnitt auf 16,5%, wobei erhebliche Schwankungsbreiten von 12,4% (Filiale 2) bis 20,8% (Filiale 1) auftreten. Bei dieser umfassenden Betrachtung wird deutlich, dass die Filiale 1 am wirtschaftlichsten arbeitet. Zu beachten ist hier jedoch, dass nicht etwa die Kapazität allein der Erfolgsfaktor der Filiale 1 ist, sondern vielmehr die Summe aus dem Leistungsvermögen und der Kostenwirtschaftlichkeit. ■

#### QUELLENVERZEICHNIS

- » Bestmann, U. (1988): Kompendium der Betriebswirtschaftslehre, 4. Auflage. Oldenbourg Verlag, München
- » WienBunnies, H.; Brehm, K.-P. und Schmidt, C. (1994): Rationalisierung durch Teilkostenanalyse. In: Back Journal Spezial TT 2/1994, Seite 27 – 31
- » Coenenberg, A. G. (1999): Kostenrechnung und Kostenanalyse, 4. Auflage. Verlag Moderne Industrie, Landsberg am Lech
- » Franz, K.P. (1990): Prozesskostenrechnung - Darstellung und Vergleich mit der Plan- und Deckungsbeitragsrechnung. In: Ahlert, D./Franz, K.-P./Göppel, H.: Finanz- und Rechnungswesen als Führungsinstrument. Gabler Verlag, Wiesbaden
- » Schmidt, C. (2002): Analyse der Wirtschaftlichkeit von Ladenbackstationen auf Basis ausgewählter Kennzahlen. In: Kältetechnologie in der Bäckerei, Behrs-Verlag, Hamburg
- » Wöhe, G. (1996): Einführung in die Allgemeine Betriebswirtschaftslehre, 19. Auflage. Verlag Vahlen, München

# Spezialitäten

*Ein volles Programm absolvierten  
in das Fichtelgebirge zu der PEMA*

Franz Leupoldt, persönlich haftender Gesellschafter und seit 44 Jahren VDB-Mitglied, beschrieb den 39 Besuchern in seinem Vortrag die Firmengeschichte der PEMA Vollkorn-Spezialitäten Heinrich Leupoldt KG in Weißenstadt. Der Handwerksbetrieb (Konditorei und Lebkücherei) von Adam Leupoldt wurde 1905 in Weißenstadt gegründet. Leupoldt führte parallel eine Fabrikation von Oblaten-Lebkuchen und Soßenkuchen, der traditionell zur Bereitung oberfränkischer Spezialitäten verwendet wird, wie z.B. für Sauerbratensoße. Dieser Produktionszweig besteht auch heute noch. 1950 wurde die Produktion von Vollkornbrot und Pumpnickel unter der Marke PEMA aufgenommen. Zwei Jahre später brachte das Unternehmen ein Weizenkeimbrot auf den Markt. Ein Brot aus dem vollen Weizenkorn, das zusätzlich noch mit 10% Weizenkeimen angereichert wurde. Nach kurzer Zeit wurde auf Selbstvermahlung des Getreides umgestellt. Das Getreide stammt aus Vertragsanbau in der Region. Heute beschäftigt das Unternehmen über 120 Mitarbeiter mit einer Tagesleistung von 30 – 40 Tonnen der verschiedensten Sorten Vollkornbrot. Die PEMA Vollkornbrot-Spezialitäten werden derzeit in über 80 Länder der ganzen Welt geliefert und bieten auch z.B. in klimatisch schwierigen Gebieten Brotgenuss aus vollem Korn. Später informierten sich die Teilnehmer bei einem Rundgang über die Produktion. Die Mitarbeiter der



*Die Lebkuchen  
werden über  
das Band  
auf die Bleche  
abgesetzt.*

# auf dem Lebkuchenmarkt

die 39 Teilnehmer der VDB-Landesgruppe Bayern. Die Fachleute reisten Vollkorn-Spezialitäten Heinrich Leupoldt KG in Weißenstadt.



(v.re.n.li.) Dr. Torsten Zense, Magnus Seel und Oskar Schreiber bei der Diskussion mit den Teilnehmern.



Die Besucher beim Rundgang in der Produktion. Die Lebkuchen kommt in die Verpackung.

Die 39 VDB-Mitglieder im Veranstaltungsraum.

Firma legten extra für die Besucher eine Sonderschicht ein, um den VDB-Mitgliedern eine Besichtigung bei Produktion zu ermöglichen.

## Lebkuchenmasse

Nach dem Rundgang verkosteten und bewerteten die Besucher die Brotspezialitäten und Lebkuchen. Das Urteil: Es schmeckte fabelhaft. Danach folgte der Vortrag von Dr. Torsten Zense, Mitglied der Geschäftsleitung. Zense beschrieb die Anforderungen an die Lebkuchenmasse. Weiter referierte er über die Anforderungen des Handels und des Verbrauchers sowie über die neuesten Trends.

## Anforderungen an die Beschaffenheit der Massen und Auswahl der Zutaten:

- die Masse muss pump- und streichfähig sein
  - Verquellung der quellfähigen Bestandteile
  - Zuckerart (wie hoch ist der Invertzuckeranteil)
  - Frischei oder Trockenei
  - Zuckerpuder für Oberfläche
- Anforderungen des Handels:**
- immer längere Haltbarkeit
  - Erstauslieferung bereits Ende August

- Nussanteil soll erhöht sein, Preis aber stabil
- breites Sortiment, vorwiegend niedrig- und mittelpreisig

## Prüfkriterien:

- Feuchte -> nicht über 16 – 17%, sonst mit längeren MHD Probleme
- aw-Wert -> Die meisten Schimmelpilze können unter aw 0,8 nicht mehr wachsen. (einige Arten erst ab aw 0,65)

## Anforderungen der Verbraucher:

- langes MHD
  - weicher Biss
- Im Trend befinden sich nach Aussagen von Dr. Zense Bio-Lebkuchen und (Bio)Dinkel-Lebkuchen. Die Nüsse sollen zu schmecken sein, aber nicht den weichen Biss beeinträchtigen. Zum Schluss seines Vortrags ging Zense auf die Lebkuchenproduktion für Zöliakie-Kranke ein:

## Zutaten für Lebkuchen bei Zöliakie:

Anstelle von Weizenmehl/Stärke kommt Vollreismehl oder Maischrot zum Einsatz. Als Binde-/Feuchthaltemittel werden Guarkernmehl und Apfelfaser verwendet. Um die Masse zu stabilisieren wird Lupinenmehl eingesetzt.

## Diabetiker-Lebkuchen

Magnus Seel von der Konditorei Leupoldt in Weißenstadt, dem Stammhaus des Unternehmens, referierte im Anschluss über die praktische Herstellung von Diabetiker-Lebkuchen. Er stellte die Gründe für die Einführung, die Produktentwicklung, deren Problembeseitigung und Ziele dar. In Deutschland gibt es ca. 6 Mio. Diabetis-Kranke. Experten rechnen damit, dass sich bis 2010 die Zahl der Kranken verdoppelt.

1. Gründe für die Einführung:
    - Suche nach Marktnischen
    - Nachfrage von Endverbrauchern im Laden
    - Nachfrage von Wiederverkäufern
  2. Die Produktentwicklung richtet sich nach der Diätverordnung. Berechnung der Nährwerte 1 BE = 22 g
  3. Problembeseitigung:
    - Oberflächentrocknung, Fruchtzucker stark hygroskopisch
    - Eiweiß lässt sich mit Fruchtzucker nicht aufschlagen
    - schnelles Eindicken der Masse beim Verarbeiten
    - schnelle Bräunung
    - trockener Geschmack
    - kurze Haltbarkeit
  4. Ziele
    - Verlängerung des MHD
    - Überregionale Vermarktung
- Franz Leupoldt ermöglichte den Mitgliedern der VDB eine Betriebsbesichtigung, die über ein „In-den-Betrieb-Hineinschnuppern“ weit hinaus ging. Besonders das Engagement der Mitarbeiter beeindruckte die Besucher. ☺

LANDESGRUPPE  
SACHSEN-THÜRINGEN

## Wir backens gemeinsam

Dipl. Ing. Jürgen Hesselbarth von der Ireks GmbH in Kulmbach referierte zum Thema Brötchenherstellung. Hesselbarth erklärte den VDB-Mitgliedern die Entwicklung des Backwarenmarktes. Um sich zu behaupten, müssen die Handwerksbäcker eine Spitzenqualität im Brötchenbereich bieten. Der Erfolg des Produktes hängt von der Frische und der Sortenvielfalt ab. Hauseigene und bewährte Rezepte können dem Bäcker helfen. Hesselbarth ging intensiv auf das Backen im Laden ein. Mit dem Ladenbacken können jederzeit ofenfrische Backwaren angeboten werden. Der Geruch des Gebäcks fördert den Verkauf und Retouren lassen sich vermeiden. Der Referent ging auf die unterschiedlichen technologischen Verfahren der Brötchenproduktion ein. Er erklärte die Herstellung von halbgebackenen Brötchen, Feierabendbrötchen und kältegeführten Langzeitbrötchen. Hesselbarth erläuterte die Vorteile von Malz und Weizensauerteig. Die Zusätze verbessern den Geschmack der Backwaren. Der Weizensauer bringt zudem technologische Vorteile: Die Gärstabilität und die Maschinengängigkeit werden verbessert. Der Referent stellte anschließend Brötchen-Backfehler, deren Ursachen und Behebung da. ☺



Oskar Schreiber (jeweils li.) bedankt sich bei Franz Leupoldt und bei Dr. Torsten Zense.

Oskar Schreiber

Paul Hampel

# Fachwissen in Berlin

**Die Berliner Gesellschaft für Getreideforschung e.V. veranstaltete die Tagung „Fortschritte in der Backtechnik: Eine Bestandsaufnahme“. Zahlreiche Experten aus der Branche referierten zu aktuellen Themen**

Experten aus der Getreide-, Mehl-, und Backbranche nahmen an der hochkarätigen Vortragsreihe im Hörsaal des Instituts für Lebensmitteltechnologie der Technischen Hochschule Berlin teil. **Prof. Dr. Dr. Friedrich Meuser (Foto)**, Vorsitzender der Berliner Gesellschaft für Getreideforschung e.V., moderierte die Veranstaltung.



## Kältetechnologie im Backgewerbe

Prof. Dr. Klaus Lösche vom Bremerhavener Institut für Lebensmitteltechnologie und Bioverfahrenstechnik (BILB), referierte zum Thema „Kältetechnologie im Backgewerbe: ein tief greifender Umbruch“. Mit dem Einsatz der Kältetechnologie im Backgewerbe hat sich seit den 80er Jahren der tech-

nisch-strukturelle Wandel in den Betrieben und deren Peripherie verstärkt. Veränderte Konsumgewohnheiten der Verbraucher verstärkten den Wandel. Der Kunde wünschte sich ständig frische Backwaren. Der Einsatz von Kälte ermöglichte es, Herstellungsprozesse wie das Gären zu unterbrechen. Damit konnten die konventionellen Arbeitsabläufe von der Teigherstellung über die Verarbeitung bis hin zum Backprozess entkoppelt werden. Die Einführung der spezialisierten Klima- und Kältetechnik im Backgewerbe konnte anfangs auch die Problematik des Nachtbackverbots mindern. Die Vielfalt der Anlagen wächst: Neben einer Vielzahl von Anlagen mit konven-

tioneller Kälte gibt es solche mit kryogenen Gasen oder z.B. die Vakuunkühlung. Die angewendete Kältetechnologie könne sich über viele Produktionsbereiche erstrecken, erklärte Lösche. Als Beispiele nannte der Professor die prozessgesteuerte Teigkühlung, die Herstellung gärverzögerter, gärunterbrochener oder gefrosteter Teiglinge bzw. Backwaren.

## Energie sparen beim Backen

Die Nutzung von Energiesparpotential beim Backen war das Thema von Dr. Heiner German, German Lebensmitteltechnologie GmbH, Berlin. Die Energie beim Backen lässt sich in einen unabdingbaren und einen variablen Anteil gliedern. Die unabdingbare Energie ist zur Ausbildung der Gebäck-

qualität erforderlich. Sie wird für die physikalisch-chemischen Umwandlungen im Teig, für die Erwärmung des Teigs und für die Verdampfung des Teigwassers benötigt. Der Energiebedarf für die physikalisch-chemische Umwandlung beträgt im Mittel 2Wh/kg. Mit 63Wh/kg ist der Energiebedarf zur Teigerwärmung größer. Am größten ist der Bedarf an Energie bei der Krustenbildung. Der Grund dafür ist, dass das Teigwasser aus den Randschichten des Gebäckes verdampft werden muss. Mit 7,5 Wh je Prozent Ausbackverlust ist diese Energie direkt vom Ausbackgrad abhängig. In der Summe beträgt die unabdingbare Energie zum Backen bei Roggenmischbrot 178 Wh/kg. Bei Brötchen beträgt der Anteil 225 Wh/kg und beim Kasten-Vollkornbrot 142 Wh/kg.

## STELLENANGEBOTE

# Marktgerechte Innovationen sichern unsere Zukunft

Als ein renommiertes Unternehmen der Nahrungsmittelgrundstoffindustrie stellen wir unsere Weichen auf eine wachstumsorientierte Zukunft.

Wir haben eine der längsten Traditionen und modernsten Produktionsverfahren für die Produktion von Backhefen.

Internationale Verbindungen, tiefes biotechnologisches Wissen und eine anwendungsorientierte Forschung garantieren ein breites, aktuelles Sortiment von Bäckereirohstoffen.

Zur konsequenten Ausweitung unserer Exportaktivitäten suchen wir den/die

## Verkaufsberater/in Export

- Sie betreuen bestehende Kunden und akquirieren Neukunden im europäischen Ausland
- Sie bearbeiten umfassend Kundenprojekte von der anwendungstechnischen Beratung bis zum erfolgreichen Verkaufsabschluss
- Sie wickeln die mit den Exportaktivitäten verbundenen administrativen Aufgaben ab
- Sie stellen eine kontinuierliche Verbesserung und Weiterentwicklung unserer Exportaktivitäten und der damit verbundenen praktischen Umsetzung sicher

Sie verfügen über einen Abschluss als Konditor-, Bäckermeister oder Bäckereitechniker. Zusätzlich ist ein Studium der Lebensmitteltechnologie oder Ökologie von Vorteil. Sie sollten Erfahrungen im Verkauf an internationale Kunden vorweisen und über Ehrgeiz, Initiative und Verhandlungsgeschick verfügen. Verhandlungssichere englische Sprachkenntnisse und möglichst eine weitere Fremdsprache sind weitere Voraussetzungen dieser interessanten und vielseitigen Tätigkeit.

Als Weg in Ihre Zukunft bieten wir Ihnen eine sichere Position mit einer im Exportbereich üblichen adäquaten Dotierung und zeitgemäßen Sozialleistungen in einem expandierenden Unternehmen.



*Ihre Garantie für Frische und Genuss!*

Wenn Sie unsere erfolgreiche Zukunft mitgestalten wollen, sollten wir uns kennen lernen. Richten Sie bitte Ihre Bewerbung an:

**UNIFERM GmbH & Co. KG - Herrn F.J. Schäfers**  
 Postfach 16 61, 59359 Werne  
 Tel.: (0 23 89) 79 78 - 0, Fax: (0 23 89) 79 78-2 80  
 e-mail: info@uniferm.de - www.uniferm.de



„Die unabdingbare Energie kann nicht eingespart und kaum zurückgewonnen werden“, erklärte Dr. Heiner German. Die Energie bilde jedoch den Bezugspunkt für die Bemessung der Energiesparpotentiale. Zur variablen Energie zählen

- » der Energieverbrauch für die Beschwadung
- » der Luftaustausch zwischen Backraum und Umgebung
- » das Aufheizen
- » die Wärmestrahlung des Ofens
- » die Abgasverluste

Die variable Energie birgt die Einsparpotentiale. Das größte und am einfachsten zu nutzende Energiesparpotential liegt in der Reduzierung des Fremddampfs für die Beschwadung und der Eindämmung des Luftaustausches zwischen Backraum und Umgebung. Das Potential lässt sich durch das Messen, Optimieren und automatisches Regeln des Backraumklimas nutzen. In einem Etagenbackofen konnte German durch diese Maßnahmen ein Energieeinsparpotential von 45 Wh/kg bei Roggenmischbrot und 82 Wh/kg bei Brötchen verwirklichen. Die Einsparungen erzielte der Forscher durch die Absenkung der Schwadenkastentemperatur, die Reduzierung der Schwadenmenge und die Taktung der Schwadengabe.

### Hefe in Großbetrieben

Dr. Udo Martens, Müller Brot GmbH & Co. KG, Neufahrn, sprach über die Bereitstellung von Hefe in Großbetrieben. Müller Brot lässt sich nicht nur Mehl in Tanklastwagen anliefern, sondern auch die flüssige Backhefe. Ein Tanklastwagen füllt die Hefe in eins der beiden 25.000-Liter-Tanklager. Eine Computersteuerung sorgt für eine vollautomatische Dosierung. Eine CIP-Anlage reinigt die Tanks selbstständig. Der Hefelieferant erhält täglich eine E-Mail mit den aktuellen Füllständen, um die Mengendisposition zu erleichtern.



### Forschen am Teig

Der Referent **Dr. Torsten Zense** (Foto) von der

Pema Vollkorn-Spezialitäten Heinrich Leopoldt KG, Weißenstadt, zog einen Querschnitt durch die Forschungsarbeiten, die die Technische Universität Berlin in den vergangenen Jahren durchführte. Zense erwähnte unter anderem:

- » Das Herstellen von Knäckebrotten mit verschiedenen Lockerungsverfahren. Die Forscher untersuchten dabei die sensorischen Eigenschaften.
- » Aus einem im Ultrarotor getrockneten Kleber gewannen die Wissenschaftler eine Fraktion mit einem Ballaststoffanteil von 75%. Bereits bei einer Zugabe von 10% in der Mahltrockenmasse konnten Gebäcke mit einer erhöhten Wasseraufnahme produziert werden. Die Geschmacksveränderung in den Backwaren sei kaum spürbar und die Frischhaltung wurde verbessert.
- » An der Uni wurde am Brotsauerteig geforscht. Der Sauer verlängert die Frischhaltung des Brots. Bei der Einstellung eines definierten Trocknungsprozesses war eine so hohe Zellzahl reaktivierbarer Lactobazillen erhalten, dass bei einer bestimmten Führung ein Reaktivierungsprozess eingeleitet werden konnte.
- » Die Veränderung der rheologischen Eigenschaften von Weizengebäcken. Unter der Verwendung verschiedener Sojaerzeugnisse (bis zu 10% Sojakleie bzw. Sojamehl und Proteinisolate) ergab sich eine gute Gebäckqualität. Die Wasseraufnahme konnte erhöht werden.

Dr. Alfred Angermann, Lehrbeauftragter für Getreidetechnologie an der Uni Kiel, nahm für die VDB an der Veranstaltung teil und dokumentierte die Tagung.

Dr. Alfred Angermann, Lehrbeauftragter für Getreidetechnologie an der Uni Kiel, nahm für die VDB an der Veranstaltung teil und dokumentierte die Tagung.

Dr. Alfred Angermann, Lehrbeauftragter für Getreidetechnologie an der Uni Kiel, nahm für die VDB an der Veranstaltung teil und dokumentierte die Tagung.

### AN- UND VERKAUF

**PRO-fit-2**  
SO GUT WIE NEU  
**Die neue Top-Adresse für gute Gebrauchte**  
★★★★★  
Tel. 0 35 936-450 50 · www.PRO-fit-2.de

### Backgewerbe 2004: Wer und Was

Wer aktuelle Informationen über Firmen im Backgewerbe sucht, erhält mit der aktuellen Version des „Wer und Was Backgewerbe“ ein umfassendes Branchenporträt. Dargestellt werden:

- » 1.545 Bäckereien (1.347 aus Deutschland, 144 aus Österreich, 54 aus der Schweiz)
  - » 80 Zulieferer Technik/Verpack.
  - » 108 Zulieferer von Roh-, Hilfs- und Zusatzstoffen
  - » 41 Verbände und Organisationen
  - » 48 Presse-Publikationen sowie der Fachgroßhandel
- Die 16. Ausgabe enthält:
- » statistische Auswertungen aus den Befragungen
  - » eine Hitliste „Die 100 führenden deutschen Bäckereifilialisten“
  - » einen Branchenreport mit Beiträgen von Helmut Martell (Hauptgeschäftsführer des Verbands Deutscher Großbäckereien e.V.), dem Zentralverband des Deutschen Bäckerhandwerks e.V. und dem Verband Deutscher Maschinen- u. Anlagenbauer (VDMA).

Alle Daten sind zusätzlich auf CD-ROM zu erhalten. Suchkriterien lassen sich individuell einstellen und Suchprofile speichern. Die Infos umfassen Kontaktpersonen wie Geschäftsführer, Verkaufs-, Einkaufs- und Marketingleiter, Kaufmännische Leiter, Technische Betriebsleiter, Qualitätsmanager/Leiter Qualitätssicherung/-kontrolle, Umsätze, Beschäftigte sowie die Sortimentsangaben.

### Wer und Was Backgewerbe

Standard-Version ohne Datenexport 16. Ausgabe 2004, € 319,50 zzgl. MwSt., 304 Seiten, DIN A4, BR Marketing-Version mit Datenexport ISBN 3-89947-056-7 € 882,50 zzgl. MwSt. Zu beziehen beim: BEHR'S...VERLAG, Hamburg, Tel. (040) 227008-0 Fax (040) 2201091, www.behrs.de

### INSERENTEN-VERZEICHNIS

Firma	Seite
Alkü	39
Anneliese	6/7
Back-Tech	25
Behr's	21+31
Büscho	51
CSB-System	5
Eiwo	52
Hommel	23
Koenig	12
Pfisterer	12
Pro-fit-2	47
Rettinger	16
Rimini Fiera	33
Ringoplast	27
Scheurer	39
Suwelack	11
Treif	9
Uniferm	13
Vilsmeier	10
Wabäma	43
Webbäcker	47
Weska	8
Winkler	17
ZDS	Einhefter

### AN- UND VERKAUF

**Kemper-Brotanlage**  
Baujahr 99 u. 96 / 37.000 Euro  
Foto siehe [www.baekerei-tackmann.de](http://www.baekerei-tackmann.de)  
Bäckerei Tackmann 04393/97 900

### BEZUGSQUELLEN

#### AUTOMATISCHE KNETER

**Turkington ENGINEERING**  
Kneten unter Druck + Vakuum  
Die neue Qualitätsdimension  
Tel. 0 62 91 / 64 70 80 - Fax 64 70 81

#### BACKFORMEN // BACKBLECHE

**KEMPF**  
Bäckereigeräte · Lochbleche

- Back-, Loch- und Thekenbleche
- Schnittbleche
- Baguette- und Anlagenbleche
- Kastenverbände
- Snackwellen
- Silikon- u. PTFE-Beschichtungen
- Stikken- und Frosterwägen

Carl-Benz-Straße 3  
85296 Rohrbach  
Tel.: (08442) 96 69-0 · Fax 74 01  
E-Mail: [kempfgmbh@gmx.de](mailto:kempfgmbh@gmx.de)

**BICO**  
B. Biedermann u. H. Conz GmbH  
Industriestr. 17, 74397 Pfaffenholzen  
Telefon 0 70 46 9 61 30  
Telefax 0 70 46 9 61 320

**Backformen und Formenverbände der Extraklasse.**  
A. H. Lehmann Blechwarenfabrik GmbH  
Hanfwiessenstraße 12 · 73614 Schorndorf  
Tel. (0 71 81) 978 38-0 · Fax (0 71 81) 978 38-90  
**Lehmann BACKGERÄTE**

Anzeige

**WebBaecker.de**  
Ihr kostenloser Infodienst