



Mitgliederversammlung

Am 15. Mai 2004 findet in Bonn die Mitgliederversammlung der VDB statt. Die Tagesordnung mit Ablaufprogramm erscheinen in der Ausgabe *brot + backwaren* 04/2004. ◀

LG MECKLENBURG-VORPOMMERN

Vorstandswahlen und Weizensauerteig

Zu Beginn der Veranstaltung fand in der LG VDB-Mecklenburg-Vorpommern die Wahl des neuen Vorstands statt. Die Wahlleitung übernahm das Ehrenmitglied der VDB-Schleswig-Holstein-Hamburg Jürgen Sengbusch. Einstimmig und ohne Gegenstimmen wurde folgender Vorstand gewählt:

Vorsitzender: Wolfgang Zimmermann, Betriebsleiter Rügenbäcker-Bergen

Stellvertreter: Martin Mohtes, Produktionsleiter Stadtbäckerei Junge Elmenhorst

Schriftführer: Lutz Lütt, Verkaufsleiter Nordlandmühle-Jarmen

Beisitzer: Norbert Schnur, Produktionsleiter Mecklenburger-Backstuben

Beisitzer: Bernd Leuthäuser (ehem. Vorsitzender) bleibt bis Ende 2004, um den neuen Vorstand einzuarbeiten und die Geschäfte ordnungsgemäß zu übergeben.



Wahlleiter Jürgen Sengbusch gratuliert dem neuen Vorsitzenden Wolfgang Zimmermann (links).

Anschließend referierte Christian Pech, Bäckereitechniker bei der Isernhäger GmbH & Co. KG, Isernhagen, über Weizensauer und

Weizenvorteig bei der Baguetteproduktion.

Pech ging zum Beginn seines Vortrags auf die einzelnen Regionen Frankreichs und deren Ess- und Verzehrsgewohnheiten ein, besonders auf das typische französische Baguette.

Weizenvorteig und Weizensauer Vorteile und Verarbeitungshinweise:

➔ Weizensauer werden mit einer TA von 220 angesetzt und haben eine Reifedauer von ca. 16 Stunden

➔ Die Verarbeitungstoleranz liegt bei ca. 2 Tagen.

➔ Die Zugabemenge bei Baguette oder Baguettebrötchen sollte bei ca. 10% liegen.

➔ Bei Baguette mit Weizensauer muss eine sehr intensive Knetung vorgenommen werden.

➔ Durch eine hohe Ballen- wie Stückgare wird eine gute Geschmacksbildung erreicht.

Vorteile durch Einsatz von Weizensauer oder Vorteig:

➔ kräftiger Geschmack

➔ wildes und lockeres Krumenbild

➔ Hefeeinsparung.

Die Wirkung von Weizensauerteig konnten die Mitglieder bei der Verkostung der von Christian Pech bereitgestellten Baguettebroten selbst beurteilen.

Die Gebäcke wurden mit Weizensauer, einem Roggenmehlanteil, Salz und Hefe ohne Einsatz von Backhilfsmitteln gebacken. Baguettebroten sollten:

➔ eine bemehlte etwas stumpfe Oberfläche

➔ eine kräftige Kruste

➔ eine unregelmäßige grobe Porung haben.

Vorteile:

➔ eine bessere Frischhaltung durch gute Vorverquellung,

➔ kräftiger aromatischer Geschmack.

◀ Lutz Lütt

LANDESGRUPPE BAYERN UND BADEN-WÜRTTEMBERG



Michael Schmidt und Günter Jobst von der LG Bayern bei der Betreuung einer Prüfergruppe.

Brotprüfung: Erreichte Punktzahl sinkt

Die Brotprüfung 2004 der VDB-Landesgruppen Bayern und Baden-Württemberg im Hause BIB-Ulmer Spatz, Neu-Ulm/Gerlenhofen, wurde dieses Jahr zum 39. Mal durchgeführt. 40 Prüfer aus den beiden Landesgruppen bewerteten über 250 eingesendete Brote. Die anonymisierten Muster wurden nach den DLG-Richtlinien neutral bewertet und von den Mitarbeitern der Getreidetechnik der BIB-Ulmer Spatz auf die analytischen Werte wie pH und Säure-



Oskar Schreiber, Schriftführer der LG Bayern.



Michael Schmidt (Hauptorganisator der Brotprüfung) bei der Vorstellung einzelner herausragender Brote.



Andreas Eckert (rechts) und VDB-Ehrenmitglied Dieter Böttger.

regard untersucht. Bäckermeister Stefan Keller, BIB-Ulmer Spatz, konnte noch am selben Tag die Ergebnisse der Prüfung den Vertretern der einsendenden Bäckereien und dem übrigen Fachpublikum vorstellen.

Das Fazit: Die Zahl der Brote, die mit einem „großen Preis“ bewertet wurden, ist erneut gesunken. Bereits im Jahr 2003 sank die Zahl im Vergleich zum Vorjahr drastisch von 19,4% auf 9,5%. Dieses Jahr hat sich die Zahl noch weiter auf 7,7% der eingesandten Brote verringert. So lag auch die durchschnittlich erreichte Punktzahl der geprüften Brote leicht unter dem Vorjahreswert. Um Punktabzüge zukünftig vermeiden zu helfen, erhielten die Einsender der beurteilten Brote eine Beschreibung der im Einzelfall mit Punktabzug verbundenen Mängel. ◀

Dr. Manfred Dirndorfer, LG Bayern



Stefan Keller bei der Vorstellung der Ergebnisse.

Nutzen Sie Ihre Kontakte!!!

An alle AD-Mitarbeiter und freie Handelsvertreter im Bereich „Bäckereien“!

„Nur – Wer – Will“!

Wollen Sie mtl. 1500 bis 6000 Euro nebenbei verdienen, und das ein Leben lang ...

...dann rufen Sie folgende Telefonnummer an:

02234/ 94 69 50

oder mailen Sie: ulmann@grainew.com

Unsere Faxnummer: **02234/ 94 69 518**

Unsere Internet-Adresse: www.grainew.de



LG NIEDERSACHSEN - BREMEN

Mit der STIR-Technologie die Backzeit reduzieren



Wilfried Reh, Leiter Vertrieb der IBT.InfraBioTech GmbH aus Freiberg..

Wilfried Reh, Leiter Vertrieb und Projektmanagement der IBT.InfraBioTech GmbH, Freiberg, erklärte den VDB-Mitgliedern die STIR-Technologie. Mit dem Verfahren lasse sich die Backzeit um bis zu 40% reduzieren, so der Referent. STIR steht für Selektives Transformatiertes Infrarot. In einem konventionellen Etagen- oder Durchlaufofen findet die Wärmeübertragung auf drei Arten statt:

- Konvektion
- Kontakt
- Strahlung

In einem herkömmlichen Ofen machen die Infrarotstrahlen 20 bis 30% der Wärmeübertragung aus. Rund 70% der Wärmeübertragung erhalten die Backwaren über den Kontakt mit der heißen Backfläche und per Konvektion. Mit der neuen Technik wird das Verhältnis von Strahlungswärme und Konvektions- und Kontaktwärmeübertragung umgedreht. Die veränderte Infrarotwärme erlaubt eine effizientere Ausnutzung. Das gelingt mit einer speziellen keramischen Beschichtung der Wärmestrahler im Ofen. Die dünne Keramikschiicht verändert die Wärme- bzw. Infrarotstrahlen so, dass mehr von der Sorte rauskommen, die mit dem Backgut harmonieren und somit maximal genutzt werden. Das Backgut ist schneller ausgebacken und der Energieverbrauch sinkt. „Die Infrarotwärme dringt tiefer in den Teigling ein als Konvektionswär-

me“, erklärte Reh weiter. Mit der STIR-Technologie wird bei einem Brötchen nach 4 Minuten eine Kerntemperatur von 97 °C erreicht. In herkömmlichen Öfen werden die 97 °C erst nach 14,5 Minuten erreicht. Bei Versuchen stellte der Referent fest, dass die Backzeit von 55-g-Brötchen sich mit Einsatz der neuen Technik um 40% von 20 Minuten auf 12 reduzieren lässt. Bei Mischbroten von 1.000 g sank die Zeit von 60 auf 38 Minuten. „TK-Ware ist für das Verfahren nicht geeignet“, schränkte Reh den Einsatz des Ofens ein. Erst wenn das Eis im Teigling geschmolzen ist, kann die Strahlung wirken. ☛

Bastian Borchfeld

LANDESGRUPPE WESTFALEN-LIPPE

1 x 1 der Hefeproduktion

Die Mitglieder der VDB-Landesgruppe Westfalen-Lippe besichtigten die Uniform GmbH & Co. KG in Monheim. Die Firma ist ein selbstständiges Unternehmen innerhalb der DSM Gruppe aus Delft, Niederlande. DSM ist einer der größten Hefe-, Enzym- und Rohstoffhersteller der Welt. Die Gruppe beschäftigt über 1.600 Mitarbeiter und erzielte im Jahr 2002 einen Umsatz von 405 Mio. e. Die Uniform GmbH produziert Bäckerhefe. Die Fermentation ist der wichtigste Produktionsschritt



Bernd Günther (links) übergibt Dipl. Ing. Lebensmitteltechnologie Gerald Fischer, Leiter Produktmanagement bei Uniform, ein kleines Geschenk.

Romanelli-Stikkenwagen-Rollen
Preise wie vor 15 Jahren.
Und noch zusätzlich
15% Messe-Rabatt!



Seit 15 Jahren haben sich Romanelli-Rollen weltweit in Backstuben bewährt. Aus diesem Grund machen wir Ihnen heute dieses einmalige Messe-Angebot. Die Vorteile der Romanelli-Rollen:


- ▶ Leichtgängig und leise · Langlebig und robust
- ▶ Hitze- und kaltebeständig · hohe Belastbarkeit
- ▶ Mit 1-Loch- (12mm) oder 4-Loch-Befestigung (8mm)
- ▶ Rad kann auch einzeln ohne Halter bestellt werden

Bestellung Tel. 0 74 52/ 7 69 12 · Fax 70 92
Wir stellen aus: Südback Stuttgart, Halle 5

SCHMID BACKTECHNIK
Der Bäckerei-Rollen-Spezialist

Richard-Wagner-Straße 6 | 71131 Jettingen
schmid@romanelliwheels.com | www.romanelliwheels.com

während der Herstellung. Hefezellen reagieren sehr sensibel, deshalb müssen die Nahrungsbestandteile ständig in einer optimalen Dosierung zur Verfügung stehen. Als Hauptrohstoffe für die Hefefermentation dienen Rohr- und Rübenzucker. Für die Vermehrung benötigen die Mikroorganismen viele Mineralien und Vitamine. Die Nahrung erhalten die Hefezelle aus Melasse, einem Nebenprodukt aus der Zuckerherstellung. Je nach Nahrungszufuhr entstehen durch die Fermentation Backhefen mit unterschiedlichen Eigenschaften. Der Einsatz computergestützter Prozesssteuerung ermöglicht es dem Unternehmen, eine optimale Abstimmung des Nahrungsangebots zu generieren. Uniform gewährleistet so eine optimale Verwertung der Melasse. Die Reste der Melasse werden zu

Viehfutter, Düngeprodukten und Biogas verarbeitet. Eine umfangreiche Rohstoffprüfung und die Endproduktkontrolle garantieren eine Hefe mit hoher Triebkraft und langer Haltbarkeit. Angeboten wird die Hefe in flüssiger Form (für Großbetriebe), im Block, als Presshefe und in Granulatform (Beutelware).  Bernd Günther

**LANDESGRUPPE
WESTFALEN-LIPPE 2**

Ideen entwickeln


Martin Gaedt, Ideen-Coach und Projektberater aus Berlin, referierte zum Thema „Gezielte Ideenentwicklung – oder warum neue Ideen in der Regel scheitern“. Jeder, der neue Ideen entwickle, gehe ins Dunkle bzw. ins Ungewisse, erläuterte Gaedt den VDB-Mitgliedern. Der Referent riet, die

Innovation zur Gewinninnovation zu machen. Dieser Gedanke sollte die Ideenentwickler wie ein roter Faden begleiten. Gaedts Meinung nach scheitern neue Ideen am inneren Widerstand. Auch die Risikobereitschaft könne fehlen oder die Idee sei nicht richtig durchdacht. Ideen bestünden aus zwei Seiten: A und O (Auswahl und Offenheit), erklärte Gaedt. Um eine Idee zu verwirklichen, seien unbedingt ein Zieltermin, Ausdauer, ein Budget, Mitarbeiter und Entscheider erforderlich.

Man brauche:

- Rahmenbedingungen
- Präzise Analysen (Ziele eventuell neu festlegen)
- „Lachen“ um sich neu zu motivieren.

„Ideen sind wie Rohdiamanten, ungeschliffen würde man sie weg-

schmeißen“, sagte Gaedt. Die Ideen fänden erst im Kopf statt. Der nächste Schritt sei, vom Kopf in die Realität zu wechseln. Die Idee werde ein Pilotprojekt. Der Rohdiamant werde geschliffen. Der Erfinder müsse sich die Frage stellen, wer in das Projekt berufen werden soll. Dabei sei Vertrauen ein wichtiger Bestandteil, um sich vor Schmarotzern und Trittbrettfahrern zu schützen. Während des Projekts könne es zu Veränderungen kommen, deshalb müssten die Ziele angepasst werden. So könne ein Produkt zur Serienproduktion reifen. Idealerweise entwickle sich ein Feuer, das sich nach der Markteinführung des Produkts zum Flächenbrand ausweitere. So kann nach Meinung von Martin Gaedt das Produkt zum Selbstläufer werden.  Bernd Günther

IST IHRE MASCHINE SCHON EIN ALTER HUT ?



**DIE LÖSUNG:
BROTSCHEIDEMASCHINEN
MIT NEUESTER TECHNOLOGIE**

raiter böhme - concept & design - albstadt

wabäma

VORSPRUNG DURCH INNOVATION

LG HAMBURG
SCHLESWIG-HOLSTEIN

Besichtigung beim Backofenbauer Daub

Die VDB-Landesgruppe Hamburg-Schleswig-Holstein besichtigte die Daub GmbH in Hamburg. Wolfgang Mesereit, Leiter Anwendungstechnik, und Joachim Steffens, Vertriebsleiter Handwerks- und Industrieöfen, empfingen die Besucher. Nach der Begrüßung und Vorstellung der Firma an einer Luftaufnahme des Werkgeländes erklärte Wolfgang Mesereit den Mitgliedern, dass sie dieses Gelände zum letzten Mal besichtigen können. Im Jahr 2004 werde eine völlig neue Produktion in Hamburg Moorburg fertig gestellt. Daub gehört zur Kaack Gruppe, Terborg, aus den Niederlanden. Auch die Niederländer sind der Meinung, dass Daub und Hamburg unzertrennlich zusammengehören.

Nach den einleitenden Worten führten Wolfgang Mesereit und Joachim Steffens die Besucher durch die Produktion. Mesereit war über zehn Jahre Produktionsleiter bei dem Backofenbauer und konnte jedes Detail der Fertigung erklären. Es waren verschiedene Großöfen in der Herstellung, bei denen den Besuchern alle Neuerungen am Objekt erklärt wurden. Danach erklärte Mesereit die Arbeitsweise von Thermoöfen. Hierbei ging er auf die verschiedenen Temperaturschwankungen und die besonders gleichmäßige Hitzeverteilung bei Thermoöfen ein. Der Referent erläuterte verschiedene Ofen-



Joachim Steffens, Vertriebsleiter Handwerks- und Industrieöfen (links), erklärt den Gästen die Ofentechnik.

Linien und die sich daraus ergebenden technischen Möglichkeiten für die Anwender.

Anschließend wurden die Besucher in die neue Fabrik eingeladen, wenn diese fertig ist und läuft. Zum Abschluss dankte der zweite Vorsitzende Peter Breiholz Mesereit und Steffens für die gelungene Veranstaltung. ☺

Christoph Harries.



Die Landesgruppe beim Rundgang durch die Produktion.



Wolfgang Mesereit, Leiter Anwendungstechnik bei Daub, begrüßt die Gäste.

LG HAMBURG
SCHLESWIG-HOLSTEIN

VDB goes West

Ein Reisebericht des zu Jahresbeginn verstorbenen Karl-Heinz Rother, der die Fahrt organisiert hatte.

Aus Anlass des 50-jährigen Bestehens der VDB führten die beiden LG Hamburg-Schleswig-Holstein und Mecklenburg-Vorpommern eine Studienfahrt in die Vereinigten Staaten von Amerika durch. Es war bereits die dritte Studienreise dieser Art. Im Jahr 1997 lagen Einladungen von Industrie- und Großbetrieben aus Kanada vor. Große Handwerksbetriebe mit Liefergeschäft in Kalifornien waren 1999 der Reiseschwerpunkt. Im Jahr 2003 waren nun Kleinbetriebe und Forschungseinrichtungen das Ziel. Die Tour führte die VDB-Mitglieder durch die US-Bundesstaaten Louisiana, Tennessee, South Caro-

STELLENANGEBOT

Produktentwickler m/w

Industriefertigung von Dauerbackwaren

Unternehmen

- traditioneller Hersteller seiner Backwaren
- Produktion und Vertrieb von Marken, Handels- und Eigenmarken mit nationaler Distribution und ausgeprägtem Exportgeschäft
- modern geführte Produktion auf hohem technologischen Niveau
- Jahresumsatz im mittleren zweistelligen Millionenbereich
- expandiert erfolgreich
- konzernfremd, inhabergeführt
- solide Finanzstruktur
- Diversität im Westen Deutschlands

Aufgaben

- Übergabe für die Entwicklung neuer Produkte einschließlich Erstellung der Rezepturen (RE) (ohne Maschinenfertigkeit)
- ständige Einführungen auf die Einhaltung preisorientierten Qualitätsstandards unter genauer Betrachtung der lebensmittelrechtlichen Bestimmungen und Gesetze in enger Zusammenarbeit und Abstimmung mit der Produktionsleitung
- enger Kontakt zum Marketing und Vertrieb zur gemeinsamen Umsetzung der neuen Produkte
- kurzfristige Entwicklungen von Handels- und Eigenmarken sowie Marken- und Non-Profits
- verantwortliche Begleitung der neuen Produkte - von der Idee bis hin zum Endprodukt
- ständige Markt- und Wettbewerbsbeobachtungen
- Besuch der branchenspezifischen Fachmessen als -Trendwatch-

Anforderungen

- 20 bis 40 Jahre
- abgeschlossene Schulausbildung
- Kondition- und/oder Bäckerlehre mit Meisterabschluss und anschließende Weiterbildung zur Industriefertigung (ZDSt o. ä.) unabdingbar
- nachweislich Berufserfahrung in der Industriefertigung seiner Backwaren (produktionsrelevante Software)
- gute Kenntnisse auch in Technik und Qualitätsmanagement von Vorteil
- versiert in der Erstellung von Rezepturen
- selbstverständlicher Umgang mit allen MS-Office-Anwendungen
- Gesprächig für Markt und Trends
- kreativ - initiativ - engagiert - belastbar
- ziel- und ergebnisorientiert - qualitätsbewusst
- gute Auffassungsgabe, teamorientiert, fachlich kompetent
- starke Identifikation und -Liebe zum Produkt
- kosten- und verantwortungsbewusst

Angebot

- der Weiterbildung direkt verantwortlich
- nach erfolgreicher Einarbeitung Übernahme der Position -Produktentwickler/-w/-
- Jahreslohnsummen und Rahmenbedingungen sind attraktiv und dieser Position angepasst
- Firmenfahrzeug steht auch für private Nutzung zur Verfügung
- über den Dienstleistungs- und zwei persönlichen Kennenlernen gesprochen werden
- Hilfestellung bei Wohnraumbeschaffung und Urlaub ist selbstverständlich

Antwort

um den Ablauf zu optimieren, bitten wir um Zuordnung Ihrer kompletten Bewerbungsunterlagen mit sämtlichen Zeugnissen, neuesten Prüfungs-, Bekenntnis- und Zeugnisnachweise, Nennung Ihres letzten Gehalts-Einkommens sowie Angaben von Referenzen und das frühestmögliche Eintrittstermin an die

Personalberatung
Werner Hobbhahn GmbH
Postfach 40 13 90

63279 Driedach

info@hobbhahn.de

Sportvermerk wird selbstverständlich benötigt

Postleitzahl 01071-3

WERNER HOBBAHN  PERSONALBERATUNG

Gesellschaft für Personal-Marketing mbH, BDU

lina, Georgia und Florida. Viele Ernährungstrends, Entwicklungen und rechtliche Überlegungen stammen aus den USA. So werden z.B. Food Claims (Auslobung z.B. gesundheitsfördernd oder senkt den Cholesterinwert) in den Staaten seit langem angewendet. In der EU werden erst jetzt solche Kennzeichnungen diskutiert und erlaubt. Das Wissen um Nischenprodukte und neues Marketing ist daher für deutsche Bäcker von großem Interesse. Aber auch in Deutschland gibt es, ähnlich wie in den USA, das Nebeneinander von Groß- und Kleinbetrieben sowie Filialbäckereien mit Standardsortiment und individuellen Angeboten.

Die Bildungsreise vermittelte Gedanken zu speziellen, kreativen Backwaren mit besonderer Ausrichtung auf originelles Finger Food, traditionelles Kleingebäck und Brot. Zudem informierten sich die Reiset Teilnehmer über mögliche werbliche Auslobung und zielgerechte Verbraucherinformation. ➔



Die 25 VDB-Mitglieder nach einer Betriebsbesichtigung bei der Atlanta Bread Company.

**LANDESGRUPPE
RHEINLAND**

Die goldenen Regeln des Ladenbackens

VDB-Vizepräsident Dieter Rips, Dipl.-Ing. Lebensmitteltechnologie bei der Kronenbrot KG, Würselen/Aachen, begrüßte die 47 Teilnehmer der LG-Rheinland zur Veranstaltung. Dipl.-Ing. Lebensmitteltechnologie Burkhard Kappel, Produktmanager bei der Uniferm GmbH & Co. KG, Brede, referierte über die „Die fünf goldenen Regeln des Ladenbackens“.

1 Ladenbacken – Ein Muss für jede Bäckerei !

Der Backwarenmarkt ist in Bewegung. Neben einer abnehmenden Zahl von backenden Betrieben wird es eine weitere räumliche Trennung von Produktionsstätte und Verkaufsstelle geben. Der Verbraucher/Kunde erwartet von „seinem“ Bäcker

- ➔ eine Top-Backwarenqualität
- ➔ Frische und Backstuberlebnis. Ladenbacken/Erlebnisbacken bietet hier Möglichkeiten zur Differenzierung und Erfüllung der Verbrauchererwartungen:
- ➔ Ofenwarme Gebäcke in Top-Qualität über den Tag
- ➔ Backen direkt vor den Augen der Verbraucher
- ➔ Kundenbindung und Differenzierung durch Frische.

2 Ladenbacken – Eine technische Entscheidung

Beim Kauf der technischen Ausstattung für die Verkaufsstelle (insbesondere des Ladenbackofens) sollte u.a. Folgendes beachtet werden:

- ➔ gewünschter Ofentyp: Heißluftofen u. Etagenofen ergeben unterschiedliche Backergebnisse. Der Etagenofen ist gut für Brot und Ausbundgebäck geeignet. Der Ofen lässt sich durch die einzelnen Etagen flexibel einsetzen. Er sorgt für die typische Backstuben-Atmosphäre. Ein Heißluftofen ist z.B. ideal für Plunder. Der Ofen besitzt ein optimales Verhältnis von Back- zu Stellfläche. Er lässt sich zügig beschicken und heizt schnell auf. Zudem ist er energiesparsamer als der Etagenofen.
- ➔ ausreichende Schwadenproduktion (separate Schwadenerzeuger sichern Gebäckqualität)
- ➔ erforderliche Backfläche und Backmaße (abhängig vom Backprogramm und vorhandenen Platz in der Verkaufsstelle)
- ➔ Energieart und Anschlusswerte
- ➔ Art der Steuerung (Anzahl der Backprogramme)
- ➔ Bedienungskomfort (einfache

Bedienung durch Verkaufspersonal in der Filiale).

3 Ladenbacken – Die Logistik als Bindeglied zwischen Produktion und Verkaufsstelle

Die Logistik der Teiglinge/Halbgebackenen zwischen Produktion und Verkaufsstelle birgt eine große Gefahrenquelle für viele Backwaren. Um Abweichungen der Gebäckqualitäten zu vermeiden, sollte Folgendes beachtet werden:

- ➔ Teiglinge/Halbgebackene vor Verhärten und Austrocknen schützen (Stapeldielen, Hauben,

Polybeutel, geschlossene Behälter je nach Verfahren)

- ➔ Kühl-/Gefrierkette einhalten (Einsatz geeigneter Transportbehälter bzw. Fahrzeuge)
- Zudem sollte in der Verkaufsstelle eine geeignete Lagermöglichkeit (Kühlschrank, Gärunterbrecher, Froster/Truhe) vorhanden sein, die auf das tägliche Backprogramm abgestimmt ist.

4 Ladenbacken – Die Qualität beginnt in der Produktion

Die Qualität der in der Verkaufsstelle gebackenen Backwaren wird maßgeblich in der Produkti-

STELLENANGEBOT

Wir sind ein mittelständisches Unternehmen mit Sitz im Großraum Hamburg und liefern unsere bestens eingeführten Produkte weltweit an die Brot-, Brötchen und feine Backwaren herstellende Industrie.

Zum nächstmöglichen Zeitpunkt suchen wir den:

Anwendungstechnologen / Produktentwickler,

der unsere anspruchsvollen Kunden fachlich und serviceorientiert betreut.

Ihre Aufgabe ist es unsere innovativen Produkte den individuellen Kundenwünschen anzupassen. Wenn Sie diese herausfordernde Aufgabe reizt, die von Ihnen Kreativität sowie Einsatzbereitschaft verlangt.

Wenn Sie **Lebensmitteltechnologe / Lebensmittelingenieur** und/oder **Bäckermeister** sind, Sie gerne reisen und bereits über Erfahrungen in diesem Bereich verfügen, sollten Sie unbedingt Kontakt mit uns aufnehmen.

Gute Kenntnisse der englischen Sprache in Wort und Schrift setzen wir voraus. Mit dem Umgang der gängigen PC-Programme sind Sie vertraut.

Wir bieten Ihnen einen anspruchsvollen und modernen Arbeitsplatz, eine motivierende Arbeitsatmosphäre, eine ausbaufähige Position sowie eine angemessene Vergütung.

Senden Sie bitte Ihre aussagefähigen Bewerbungsunterlagen an: Chiffre MC 22926 A/bg

on geprägt. Ob Langzeitführung, Gärverzögerung, Gärunterbrechung, gegart gefrostet oder halbgebacken. Die Auswahl der Rezepturbestandteile, der Aufarbeitungsprozess und die Wahl der Gärsteuerung müssen individuell den Betriebsabläufen in Produktion, Verkaufsstelle und Logistik im Rahmen des betriebseigenen Ladenbackkonzepts angepasst werden.

Die Gärzeitsteuerung lässt sich durch Teig- und Lagertemperatur bzw. die Hefemenge beeinflussen. Der Teig sollte gut ausgeknetet sein. Die TT sollte bei 24 – 26 Grad liegen. Für die Hefemenge gab der Referent folgende Empfehlungen:

- ➔ 1% Hefe ca. 7 Stunden bei 20 °C Raumtemperatur
- ➔ 3% bei 2 Stunden Verarbeitungsfrist.

Bei der Gärverzögerung empfiehlt Burkhard Kappel die Lagerung im Gärvollautomaten bei 5 °C. Oder der Bäcker kann bei halber Gare wieder kühlen.

Bei der Gärunterbrechung ist eine Lagerung bei -15 °C zweckmäßig. Eine Unterbrechung der Gärzeit bis 72 Stunden ist möglich. Wichtig ist eine langsame Überführung von der Lager- in Gärphase (12 – 16 Stunden).

Bei der Frostung von gegarten Teiglingen empfiehlt der Referent ein starkes Weizenmehl. Die Lagertemperatur sollte bei minus 20 °C liegen. Für das Abpacken und Lagern empfiehlt sich eine Temperatur von minus 18 °C.

Bei Halbgebackenen muss die Endgare nicht bestimmt werden. Es besteht aber die Gefahr von Setzfalten und Absplittern. Das Gebäckvolumen kann geringer sein. Wichtig bei Halbgebackenen sind ein gutes Brötchenmehl, Fettzugabe, ein spezielles Backmittel und eine Zugabe von Weizenvorteig (10 – 20%).

Auch auf die Führungsart bei Halbgebackenen ging Burkhard Kappel ein: Die Gärphase sollte mindestens 120 Minuten betragen.

5 Ladenbacken – Ein Teil der Unternehmenskultur

Laden- oder Erlebnisbacken muss, wenn es zielgerichtet eingesetzt werden soll, gelebt werden. Das bedeutet, dass neben der Festlegung des zu backenden Sortiments in der Verkaufsstelle und der Kommunikation des Ladenbackens zum Endverbraucher (z.B. durch Verkaufsaktivitäten wie Aktionen und Sonderbestellung) eine kontinuierliche Schulung des beteiligten Personals erforderlich ist. Laufende Qualitäts-

kontrollen (Backplan und Beurteilungsbogen) der in der Verkaufsstelle hergestellten Backwaren zur Sicherung des Qualitätsstandards runden ein erfolgreiches Ladenbackkonzept ab. ➔

Günther Bröckl

Burkhard Kappel, Produktmanager bei der Uniferm GmbH & Co. KG, Brede, referierte über die „fünf goldenen Regeln des Ladenbackens“.



STELLENANGEBOT

ANWENDUNGSTECHNIKER/IN BACK- UND BERATUNGSZENTRUM



Innerhalb unseres Back- und Beratungszentrums suchen wir Sie für die Gruppe Bäckereitechnologie.

Wir bieten Ihnen ein vielseitiges und ansprechendes Aufgabengebiet mit folgenden Schwerpunkten:

- Bearbeitung von bäckereitechnologischen Projekten
- Durchführung von Projekten und Seminaren mit Herstellern von Bäckereimaschinen
- Vorbereitung und Durchführung von Fachseminaren
- Ausarbeitung und Präsentation von bäckereifachlichen Referaten
- Konzeption von Schriftenreihen und Broschüren
- Durchführung von Backversuchen
- Unterstützung des Außendienstes durch Backeinsätze vor Ort

Sie sind Bäckermeister/in, idealerweise mit der Zusatzqualifikation als Bäckereitechniker/in oder Lebensmitteltechnologe/in, und verfügen bereits über fundierte Erfahrung im Bereich Fachberatung oder Anwendungstechnik in einem vergleichbaren Umfeld. Im Halten von Referaten haben Sie Erfahrung. Der sichere Umgang mit MS-Office-Programmen sowie die Bereitschaft zu gelegentlicher Reisetätigkeit ist für sie selbstverständlich.

Persönlich überzeugen Sie durch analytisches Denkvermögen sowie einen kommunikativen und kooperativen Arbeitsstil.

Neben einer sorgfältigen Einarbeitung bieten wir Ihnen die Leistungen eines modernen Unternehmens.

Sind Sie interessiert? Dann senden Sie uns bitte Ihre aussagefähige Bewerbung. Für weitere Informationen steht Ihnen Herr Peter Schröder unter 067 21 / 790 - 123 gerne zur Verfügung.

**BakeMark Deutschland GmbH · Geschäftsbereich BIB-Ulmer Spatz
Personalabteilung · Mainzer Straße 152-160 · 55411 Bingen**



BakeMark Deutschland ist auf dem Nahrungsmittelsektor der führende Anbieter von Produkten und Serviceleistungen im deutschen Markt für handwerkliche und industrielle Hersteller von Backwaren. Mit spezialisierten Geschäftsbereichen für Brot/Brötchen, Feine Backwaren und Central Accounts sind wir präferierter Partner unserer Kunden. Permanente Innovationen, beispielhafte Qualität und ausgeprägte Kundenorientierung verschaffen uns den Vorsprung im Wettbewerb, der auch maßgeblich zum Erfolg unserer Kunden beiträgt.

