



Der Vorstand der LG Pfalz-Saar, von links: 2. Vorsitzender und Bundesvize Manfred Ecker, 1. Vorsitzender Stefan Keller, Schriftführer Gerhard Ruß.

LANDESGRUPPE PFALZ-SAAR

Technikertag in Kaiserslautern

Ende März veranstaltete die Fachschule für Lebensmitteltechnik (FSLMT) in Kaiserslautern ihren 12. jährlichen Technikertag. Den fachlichen Teil für Bäckereitechniker organisierte die Schule in Zusammenarbeit mit der VDB-Landesgruppe Pfalz-Saar. Die Landesgruppe bekam Gelegenheit, sich zu präsentieren. Im Foyer der Schule stellte sich der Vorstand der Landesgruppe den Fragen der Gäste am Info-Stand

An der FSLMT werden neben Fleisch- und Küchentechnikern auch Bäcker zum Bäckereitechniker ausgebildet. Der Technikertag bietet Gelegenheit, die Schule, ihre modularen Lehrpläne sowie die Räumlichkeiten kennenzulernen. Das Treffen ehemaliger und gegenwärtiger Schüler bietet darüber hinaus eine Plattform zum Erfahrungsaustausch sowie die Gelegenheit, neue Kontakte zu knüpfen und alte Beziehungen zu vertiefen. Einen angemessenen fachlichen Rahmen stellt das Vor-



Stefan Keller vom BIB-Ulmer Spatz Back- und Beratungszentrum in Bingen begrüßt die Teilnehmer.

tragsprogramm dar.

Begonnen wurde die Reihe der Fachvorträge mit einer Beschreibung gängiger und neuer Verfahren der Fremdkörper-Detektion bei der Herstellung von Lebensmitteln. Der Referent, Thomas Büttinghaus von der Firma Thermo Electron, stellte die verschiedenen Funktionsprinzipien der Geräte dar. Er ging detailliert auf Methoden der Funktionskontrolle der Geräte ein und stellte ein neues Patent seiner Firma für die von ihr vertriebenen Röntgengeräte vor. Interessant war die Darstellung erzielbarer Zusatznutzen neben der Detektion von Fremdkörpern. So kann eine Kontrolle auf Vollständigkeit und Unversehrtheit von Produkten in einer Verpackung erfolgen. Neben der Dokumentationspflicht ging der Referent auch auf die Strahlenbelastung durch die Röntgengeräte ein, die er als gering, weil kaum messbar, einstufte.

Vor dem Vortrag über die Rückverfolgbarkeit von Rohstoffen hatte die VDB die Gelegenheit, ihre Organisation kurz vorzustellen. Der Schriftführer der Landesgruppe Pfalz-Saar, Gerhard Ruß, stellte die Ziele, den Aufbau und die Aktivitäten der VDB in einer kurzen Präsentation bildlich dar.

Beim nächsten Vortrag ging es um die Rückverfolgbarkeit von Rohstoffen in der Backwarenbranche. Referentin war Dipl.-Ing. Anke Schöttler von der Wasgau Bäckerei aus Pirmasens.

Einleitend stellte die Referentin

Ein kleines Stück Urlaub und mehr...



Soft Pan 40
Das kleine Stück Urlaub

Dieses mediterrane Gebäck begeistert durch seine gold-gelbe, saftige Krume und dem weichen Charakter. Die vielen Variationsmöglichkeiten lassen keine Kundenwünsche offen. Fragen Sie Ihren KOMPLET - Fachberater nach den neuen Rezepturen.

Sorgfältige Auswahl der Rohstoffe, ständige Qualitätskontrollen, umfassender Service und Know-how, und nicht zuletzt der 6. Sinn für das richtige Produkt, gehören zu unserem Erfolgsrezept.

Weitere Infos
finden Sie unter
www.komplet.com



ABEL + SCHÄFER
66333 Völklingen · Tel.: 06898 / 97 26-0
KOMPLET Berlin
12277 Berlin · Tel.: 030 / 72 39 72-0
info@komplet.com · www.komplet.com

die gesetzlichen Grundlagen und Hintergründe für die Notwendigkeit der Rückverfolgbarkeit dar. Mit Hilfe der Supply-Chain zeigte Schöttler auf, wie die Rückverfolgbarkeit gewährleistet werden kann. Anhand von Beispielen konnte gezeigt werden, wie bei Problemen die Ursachen eingegrenzt werden können. Die Referentin ging auch detailliert auf die Bedingungen und den Ablauf von Rückrufen ein, ebenso wurde die Frage der Haftung angesprochen. Anschließend hatten die Gäste die Möglichkeit zur Besichtigung der Unterrichtsräume, der Technika und der Labors der Schule. Bei dieser Gelegenheit stellten die Lehrkräfte auch das modulare Unterrichtskonzept der Schule vor. Den letzten Fachvortrag hielt Martin Ferres von der BÄRO GmbH & Co. KG, Leichlingen, zum Thema UV-C-Technologie in der Lebensmittelindustrie.

Der Referent begann mit der Vorstellung seines Unternehmens. Anschließend legte er dar, worum es sich bei UV-C handelt, wie es wirkt und wozu es genutzt wird, nämlich zur Luft- und Oberflächenentkeimung. Er zeigte den Zusammenhang zwischen dem Absorptionsmaximum der Erbsubstanz DNA, was die Abtötung von Mikroorganismen bewirkt, und der maximalen Emission der UV-C-Lampen, die genau in diesem Wellenlängenbereich liegt. Die Bildung von Ozon erfolge bei diesen Lampen nicht, da die Wellenlänge zur Erzeugung von Ozon aus dem Luftsauerstoff oberhalb des von der Lampe emittierten Spektrums liege.

Es folgte die Erläuterung der technischen Voraussetzungen für den Einsatz der UV-C-Technologie. Anhand von Beispielen zeigte der Referent die Möglichkeiten in der Praxis auf.

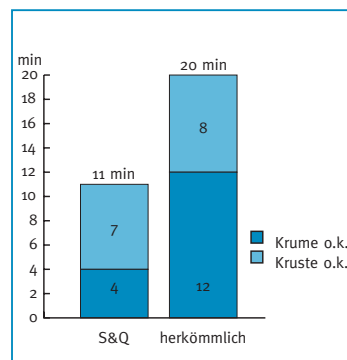
Den traditionellen Abschluss der Veranstaltung bildete der Erfahrungsaustausch mit ehemaligen iFachschülern. Sie berichteten von

ihren Erfahrungen bei der Jobsuche, bei Bewerbungsgesprächen und den ersten Gehversuchen im neuen Unternehmen. Auch Vertreter von Unternehmen, die Bäckereitechniker beschäftigen, kamen zu Wort. Sie berichteten unter anderem von ihren hauseigenen Verfahren zur Prüfung der Eignung der Bewerber. Mitunter werden Bögen mit Testfragen beantwortet, gelegentlich muss ein Bewerber auch selbstständig Backversuche durchführen, also auch praktische Fähigkeiten beweisen. **G. Ruß**

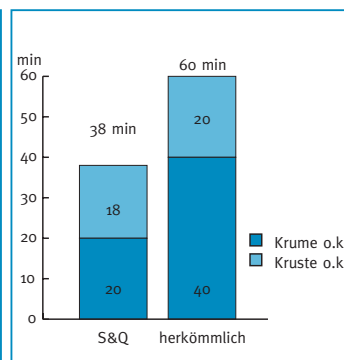
**LANDESGRUPPE
PFALZ-SAAR**

Reduzierung der Backzeiten

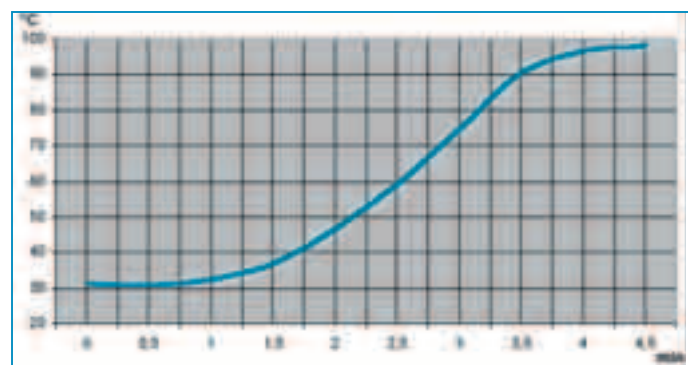
Helmut Juhra, Geschäftsführer der Wachtel GmbH & Co., Hilden, hat das neue Ofen-System seines Hauses vorgestellt. Das Patent entwickelte der Ofenbauer mit der IBT Infrabiotech GmbH aus Freiberg gemeinsam. Ziel war eine deutliche Reduzierung der Backzeiten für Brot, Brötchen und anderes Gebäck bei zumindest vergleichbarer Qualität gegenüber konventioneller Backofentechnik.



Vergleich der Backzeiten, Brötchen 55 g



Vergleich Backzeiten von Mischbrot 1.000 g



Entwicklung der Kerntemperatur Brötchen 55 g / mit STIR

Das neue System nennt sich „S. T. I. R.“ und bedeutet „Selektives Transformiertes InfraRot“. Es ändert die Spektralverteilung der Energie im Ofen, indem es Wärmeenergie, die als Konvektionswärme die Teiglinge relativ langsam aufheizt, selektiv in infrarote Strahlung (Wärmestrahlung unterhalb der Frequenz des sichtbaren Lichts) umwandelt. Diese Strahlung dringt tiefer in den Teigling ein und führt zu dessen rascherer Aufheizung, was eine Einsparung der Backzeit um 25% bis 50% zur Folge haben könnte, erklärte Juhra. Grundlage für diesen Effekt ist die Technologie der Plasma-Beschichtung innerhalb des Heizraums.

Im Anschluss referierte Bäckermeister Martin Thomas von BIB-Ulmer Spatz kurz über seine Erfahrungen aus der Praxis. Nach seinen Angaben ist eine Änderung der Backkurve für Brot nötig, man soll heißer anbacken und fallend weiterbacken. In der Endphase soll die Temperatur wieder erhöht, und bei offenem Zug fertig gebacken werden. **G. Ruß**

**LANDESGRUPPE
SACHSEN-THÜRINGEN**

Besichtigung bei Brade

Firmenbesitzer Matthias Brade hatte 1985 den von Bäckermeister Hermann Geßner 1891 in Röderau, Sachsen, gegründeten Familienbetrieb von Seiten seiner Frau übernommen. Die Wende 1989 ermöglichte es Brade einen neuen Betrieb auf der grünen Wiese zu bauen. Im Oktober 1994 eröffnete er die Bäckerei im Gewerbegebiet Röderau-Süd bei Riesa. Zum Unternehmen gehörten fünf Filialen. 35 Mitarbeiter wurden beschäftigt.

Am 15. und 16. August 2002 versank die Bäckerei in den Fluten des Jahrhundert-Hochwassers der nahe gelegenen Elbe. Das Privathaus mit dem Stammgeschäft der Familie ereilte das gleiche Schicksal. Doch der Bäckermeister und seine Frau gaben nicht auf. Glücklicherweise waren sie gegen Hochwasserschäden versichert. Ein Neuanfang war die einzige Lösung, da die überflutete Produktionsstätte nicht gerettet werden konnte. Doch zunächst musste ein Jahr ohne eigene Bäckerei überbrückt werden. Dank der Hilfe von Mitarbeitern, Zulieferern, Maschinenbauern und Lieferanten konnte eine Interimsbäckerei in einer Lagerhalle errichtet werden. Dort konnte das Personal ein reduziertes Sortiment produzieren. Die Filialbelieferung ging weiter. Bäckermeister Brade fand schnell ein Grundstück für den geplanten Neubau (Grundfläche 1.410 m²). Es lag in Riesa auf einer hochwassersicheren Anhöhe. In der Rekordzeit von 4 Monaten wurde ein zweistöckiges Bäckereigebäude gebaut. Rund 2 Mio. € investierte der Unternehmer in das Gebäude und in die technische Ausrüstung. Genau ein Jahr nach der Hochwasserkatastrophe, im August 2003, konnte die neue Bäckerei eingeweiht werden. Die Mehlsilos sind im separaten Rohstofflagerraum untergebracht.



Vereinigung Deutsche Backtechnik e.V.
VDB-Geschäftsstelle · Birkenweg 3 · 86441 Zusmarshausen
Telefon 0 82 91/5 09 · Telefax 0 82 91/5 29
E-Mail: vdb.info@gmx.de · Internet: www.backwelt.de/vdb



Bäckerei Brade

Zwei TK-Lager für Brötchen und Feingebäck sind vorhanden. Eine kombinierte Heizungs-, Be- und Entlüftungsanlage gewährt ein konstantes Klima in der Produktionshalle. Eine Lichtstraße im Dachfirst sorgt für genügend Tageslicht. Der Fußboden ist fugenlos verlegt. Im Obergeschoss, genau über dem Laden, ist ein Café mit Panoramablick und 35 Sitzplätzen. Des Weiteren befinden sich im Obergeschoss auch die Sozialräume und Büros. Heute hat die Bäckerei Brade 9 Filialen plus Liefergeschäft. Insgesamt sind 45 Mitarbeiter für das Unternehmen tätig. ◀

Paul Hampel

LANDESGRUPPE RHEINLAND

Qualitätsmehl und Hygieneschutzgesetz

Michael Gödde, Leiter der Qualitätssicherung der Kampffmeyer Mühlen GmbH Werk Ellmühle, Köln-Deutz, und Dieter Rips, Dipl. Ing. Kronenbrot KG, Würselen/Aachen, referierten zu den Themen vom Korn zum Qualitätsmehl und zum Hygieneschutzgesetz.

Michael Gödde zeichnete den 42 Teilnehmern auf, was für Maßnahmen nötig sind, um aus den verschiedenen Getreideernten ein Qualitätsmehl herzustellen.

Qualitätssicherung – Wo und warum ?

- ➔ Getreideanbau
- ➔ Getreideannahme in der Mühle
- ➔ Reinigung des Getreides
- ➔ Vermahlung des Getreides
- ➔ Verladung/Abpackung
- ➔ Externe Untersuchungen

Gesetzliche Anforderungen

- ➔ EG-Hygieneverordnung
- ➔ LM-Basis Verordnung (EG) Nr. 178/2002
- ➔ Mykotoxinhöchstmengen-Verordnung
- ➔ Pflanzenschutzmittel-Verordnung
- ➔ Verordnung (EG) Nr. 1829/2003 und Nr. 1830/2003 zur Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit von GVO
- ➔ LM-Kennzeichnungsverordnung
- ➔ Eichrechtliche Bestimmungen

Kundenanforderungen

- ➔ Hoher Hygienestandard
- ➔ Anlieferung eines gleichmäßigen Rohstoffes
- ➔ Einhaltung von Spezifikationen
- ➔ Sicherheit für die Produkte des Kunden
- ➔ Zertifizierungen (DIN EN ISO, HACCP, QC, Kontrollierter Anbau Agrar Control, Internationale Food Standard (IFS))

Maßnahmen beim Getreideanbau

- ➔ Sorten (E-, A-, B-Weizen)
- ➔ Verschiedene Wachstumsbedingungen (Böden, Düngung, Klima)
- ➔ Erntebedingungen (trocken, nass, feucht-warm)
- ➔ Lagerungsbedingung während und nach der Ernte (Silolager, Flachlager)

Maßnahmen bei der Getreideannahme

- ➔ Probenahme
- ➔ Probeuntersuchung im Labor
- ➔ Separierung / Einlagerung

Maßnahmen bei der Probenahme

- ➔ Bezug des Getreides aus der Region Köln, Deutschland, Europa, USA und Kanada je nach Qua-

lität und Anforderung

- ➔ Probenahme bei jeder angelieferten Partie
- ➔ Bildung von Rückstellmustern

Laboruntersuchungen:

- ➔ Sensorisch (Geruch, Kornausbildung, Schädlingsbefall)
- ➔ Analytisch (Feuchtigkeit, Sedimentation, Fallzahl, Feuchtkleber)

Separierung des Getreides nach unterschiedlichen Qualitätskriterien

- ➔ ca. 20 unterschiedliche Separierungsgruppen

Sichere Planung für die weitere Verarbeitung

Getreidereinigung

- ➔ Reduzierung von Fremdkörpern und Kontaminanten (physikalische, chemische, biologische)
- ➔ Physikalische Reinigung (Stroh, Steine, Spelzen, Metalle, Staub, Sand, etc.)
- ➔ Chemische Reinigung (Schwermetalle, Pflanzenschutzmittel, etc.)
- ➔ Biologische Reinigung (Mutterkorn, Mikroorganismen, Fusariumtoxine, etc.)

Mehlherstellung (Getreidemischung)

- ➔ Erstellung der Getreidemischungen auf Grundlage der Separierungsgruppen
- ➔ Jedes Mehl hat eine eigene Getreidemischungen
- ➔ Permanente Optimierung der Mischungen in Abhängigkeit vom gelieferten Getreide

Netzung

- ➔ Vorbereitung des Getreides für die Vermahlung durch benetzen mit Wasser (Untersuchung des Wassers gemäß Trinkwasser-VO)
- ➔ Gesamter Netzungsprozess In-Prozesskontrolle (IPK) des Getreides auf Feuchte, Protein, etc.
- ➔ Abstehen des genetzten Getreides in separaten Zellen
- ➔ Leichte Trennung der Schalenanteile vom Mehlkörper

Vermahlung

- ➔ Vor der Vermahlung Transport des mühlenfähigen Getreides über Magnete
- ➔ Wiederholte Zerkleinerung des Getreidekorns über mehrere Stufen (Kleie, Schrote, Grieße/Dunst, Mehle)
- ➔ Permanente Trennung/Siebung der einzelnen Fraktionen
- ➔ Regelmäßige Kontrolle der anfallenden Passagen durch den Müller
- ➔ In Prozess Kontrolle (IPK) der Mehle auf Feuchte, Protein, etc. während des gesamten Vermahlungsprozesses durch den Müller
- ➔ Kontrolle der Mehle während des gesamten Vermahlungsprozesses im mühleneigenen Labor

Einlagerung

Die Einlagerung des Mehles erfolgt nach der Freigabe des Labors. Folgende Punkte werden untersucht:

Anzeige

In Hülle und Fülle Variationen als Kugel und Strang!

Die vielseitigen Encrusting-Maschinen formen, füllen, portionieren gleichzeitig – bis zu 3 verschiedene Komponenten. Egal ob Back-, Teig-, Süßwaren-, Fleisch-, Fisch- oder Kartoffelprodukte herzustellen sind. Die Arbeitsabläufe sind schnell nach Form, Inhalt, Größe und Gewicht elektronisch steuerbar – ca. 10 bis 300 g pro Stück.

Wer konsequent ist, kann nichts Halbes akzeptieren – unfassbar, was die KN 400 alles kann.



RHEON

Infos, die sich lohnen!

RHEON AUTOMATIC MACHINERY GmbH
Tel. 0211/47 19 50 • Fax: 0211/42 41 29
E-mail: de.info@rheon.com

Carlton Food-Technik GmbH
Tel. 0211/326237 • Fax: 322090

| Untersuchungen | von | bis | WM Type 550 |
|-------------------------|------|------|-------------|
| Proteingehalt, % i. Tr. | 10,5 | 17 | 12,3 - 12,6 |
| Sedimentationswert, ml | 33 | 70 | 38 - 42 |
| Feuchtklebergehalt, % | 22,0 | 40,0 | 30,0 - 32,0 |
| Feuchtigkeit, % i. Tr. | 10,5 | 12,5 | 14,5 - 15,0 |
| Fallzahl, sek. | 250 | 480 | 300 - 350 |

- ➔ Analytisch (Feuchte, Protein, Asche, Feuchtkleber, Fallzahl, Sedimentation, Ascorbinsäure)
- ➔ Rheologisch (Farinogramm, Extensogramm, Amylogramm, Alveogramm, Durchfluss-, Viskositätsmessungen)
- ➔ Backtechnologisch (Rapid Mix Test, Kastenbackversuche, Milchsäurebackversuche, Versuche über Gärunterbrechung und direkte Führung)

Vor Einlagerung des Mehles erfolgen eine Kontrollsichtung und der Transport des fertigen Produktes über Magnete. Um Verwechslungen auszuschließen wird das Mehl in vordefinierte Mehlzellen (das gleiche Mehl immer in die gleiche Zelle/Silo) eingelagert.

Verladung / Abpackung

- ➔ Lose Verladung des Mehls über Siebe/Sichter (355 µm) und Magnete
- ➔ Abladen der Siloware beim Kunden über ein 4-mm-Sieb
- ➔ Regelmäßige Kontrolle und Reinigung der Silofahrzeuge
- ➔ Abpackung des Mehles über Korbsichter und Magnete
- ➔ Kontrolle der gesackten Ware mittels Metalldetektor

Externe Untersuchungen

- ➔ Teilnahme am Schadstoffmonitoringprogramm des Verbandes Deutscher Mühlen (VDM)
- ➔ Validierung der Analytik durch regelmäßige Untersuchungen bei externen Laboren (Ringuntersuchung Detmold, etc.)
- ➔ Untersuchungen auf GMO
- ➔ Mikrobiologische Untersuchungen
- ➔ Untersuchungen Zentrallabor HH

Fazit:

Vom Korn zum Qualitätsmehl bedeutet:

- ➔ Mehl ist nicht gleich Mehl
- ➔ Hoher Aufwand
- ➔ Komplexe Zusammenhänge
- ➔ Vom „Chaos“ zum standardisierten Naturprodukt

Ausblick

Die weiter steigenden Anforderungen an Lebensmittel machen es auch in der Zukunft notwendig Qualitätssichernde Maßnahmen durchzuführen. Diese Aufgabe stellt an alle Marktbeteiligten eine große Herausforderung dar. Dieter Rips Vortrag zum Thema Hygieneschutzgesetz mit anschließender Belehrung war eng an das Referat von Michael Gödde angelehnt. ➔ Günther Bröckl

Buchen Sie Ihre Anzeige jetzt!

Telefon: (040) 38 61 67-92/-94
 Telefax: (040) 39 90 12 29
 E-Mail: sales@foodmultimedia.de

Internet:
www.brotundbackwaren.de

STELLENANGEBOT



Wir veredeln mit Genuss.

Die Uelzena eG ist ein namhaftes Unternehmen der Nahrungsmittelindustrie und beschäftigt rund 500 Mitarbeiter. Wir produzieren u.a. eine Vielzahl von Grundstoffen und Halbfabrikaten auf der Basis von Milchlaktose und pulvrigen Lebensmitteln für die weiterverarbeitende Lebensmittelindustrie.

Für den Bereich **Backwaren/Süßwaren mit dem Schwerpunkt Fettverarbeitung** suchen wir eine(n)

Produktentwickler/in bzw. Anwendungstechnologen/in.

Ihre Aufgaben:

- die Entwicklung von Fettprodukten, bestehend aus Milch-, Butter-, Pflanzen- und Mischfetten sowie die Entwicklung von anwendungsorientierten Produkten für die Nahrungsmittelindustrie, insbesondere für die Herstellung von Backwaren, Eiskrem, Süß- und Schokoladenwaren,
- die anwendungstechnische Beratung unserer Kunden in den o.g. Produktbereichen,
- technologische Unterstützung des Vertriebs und der Produktion bei definierten Problemlösungen.

Ihre Qualifikation:

- Ausbildung als Lebensmitteltechnologe(in) oder -techniker(in),
- mindestens fünf Jahre praktische Erfahrung in der Fettverarbeitung (vorzugsweise im Bereich Backwaren/Süßwaren),
- Erfahrung im Projektmanagement,
- Englischkenntnisse sowie die Fähigkeit, kreativ, zielstrebig und teamorientiert zu arbeiten,
- sichere MS-Office-Kenntnisse.

Wenn Sie diese vielseitige und verantwortungsvolle Aufgabe reizt, bitten wir um Zusendung Ihrer Bewerbungsunterlagen.

Uelzena eG

Personalabteilung · Postfach 21 62 · 29511 Uelzen

www.uelzena.de