

Nr. 1

Die Zeitung für den Bäcker von
AHA · Mönshheimer Mühle · HEIN · LILLNORD · Paillasse Marketing

STARKES KONZEPT UMGESETZT

Gelungener Umbau des FLO Schwesterherz Cafés der
Bäckerei Dieringer in Esslingen durch AHA360°.

Backöfen

Die Bäckerei Wiesender in Pfaffenhofen arbeitet in ihrer neuen Produktion seit Dezember 2016 mit drei Ofensystemen der Luxemburger Backofenmanufaktur HEIN.

Rohstoffe

Rosinenwasser statt Hefe. Praktische Erfahrungen beim Backen mit Tritordeum, dem neuen Brotgetreide der Mönshheimer Mühle.

Kälte

Zwei Bachelorarbeiten belegen die enormen Möglichkeiten der FlexBaker UV Kälteanlage von HEIN LILLNORD.

Rohstoffe

Die Bäckerei Kunz aus Frick im Schweizer Aargau setzt auf Pain Paillasse Mehle. Sehr beliebt ist der Rustick Gipfel.

AHA
360°

HEIN
BACKÖFEN & KÄLTETECHNIK

LILLNORD
next generation cooling technologies

Mönshheimer Mühle
DECKER + MÖNCH

Pain Paillasse



Mit MAMMUT über die Alpen

Hannibal zog einst mit Elefanten über die Alpen, HEIN geht mit dem MAMMUT den umgekehrten Weg. Der erste MAMMUT Vierfachstikkenofen geht im Oktober nach Österreich. Mit den 30 Auflagen für das Sondergebäck erreicht er eine Gesamtbackfläche von knapp 60 Quadratmetern. CO₂-neutrales Backen mit dem HEIN WOODSTONE Ofen sowie energiesparendes Qualitätsbacken sind die beiden innovativen Neuerungen, für die sich HEIN bei zwei Innovations- und Umweltpreisen angemeldet hat. Durch die nachgewiesene Einsparung des ECOSTONE Stikkenofens von mindestens 14 Prozent (TÜV-Gutachten) werden die Luxemburger Kunden bei einer Neuinvestition mittlerweile über eine Subvention unterstützt. Eine Anerkennung der kontinuierlichen Arbeit von HEIN am Thema



Energieeinsatz beim Backen und ein nachhaltiger Impuls, um energiesparende Technik in Bäckereien zu fördern. In zehn Jahren sind bei einem ECOSTONE immerhin bis zu 25.000 Euro Einsparung bei den Betriebskosten möglich.



Innovation in Serie

Die Unternehmensgeschichte von LILLNORD A/S ist von Innovation und Weitblick gekennzeichnet. Der Spezialist für Teigkonditionierung, Teiglagerung und Gärtechnik setzt den Weg der Neustrukturierung des Programms weiter fort. So wurde der FlexBaker UV jetzt den Anforderungen des deutschen Markts angepasst und ist über HEIN, den Vertriebspartner in Deutschland, zu beziehen. Neu ist auch das erweiterte Angebot der kompakten Maryline Schrank-

serie. Bislang als Gärunterbrecher, Gärverzögerer und Gärraum bestellbar, kommen nun auch neue Ausführungen zum Frosten, für Schokoladen- und Sahneprodukte dazu. Der Klassiker im LILLNORD Sortiment, das weltweit vieltausendfach bewährte Klimagerät PG100, bekommt im kommenden Jahr mit dem PG1000 einen Nachfolger.



Eng wurde es in der zu Ende gegangenen Erntezeit auf dem Gelände der Mönsheimer Mühle. Bis zu 500 Tonnen Getreide aus der Region wurden täglich angeliefert. Müllermeister Markus Mönch beklagt aber ein recht breites Gefälle der angelieferten Rohstoffe. An der Menge fehle es nicht, eher an der Qualität, die zumeist als durchschnittlich klassifiziert wurde. Die Fallzahlen fielen entsprechend unterschiedlich aus. Die Erntesituation in diesem Jahr war nicht einfach, dementsprechend ist beim Vermahlen viel müllerisches Können gefragt, um durch richtiges Mischen der Getreide aus den unterschiedlichen Qualitäten auch gewohnt gute Mehle herzustellen. „Wir tun unser Möglichstes unseren Kunden die gewohnte Qualität zu bieten und sicher zu stellen. Auf die gleichbleibend hohe Qualität unserer Mehle können sich unsere Kunden verlassen.“ Neben den Standard Weizen- und Roggenmehlen mahlt und mischt die Traditionsmühle in Mönsheim auch ihre Spezialmehle wie das Ruchmehl oder das besonders gefragte Dinkel-Ruchmehl. Mit einer Tagesmahlleistung von 100 Tonnen zählt die Mönsheimer Mühle in Deutschland zu den mittelgroßen Mühlenbetrieben.



Kai Werner Nädler

Neu im Team der Mönsheimer Mühle Decker + Mönch ist seit dem 1. Juli Kai Werner Nädler (29). Als Backmeister und Verkaufsberater unterstützt er Verkaufsleiter Matthias Elkmann besonders im Norden Deutschlands. Der Bäckermeister verfügt über Erfahrungen in Handwerks- und Industriebetrieben und sieht die Beratung der Bäckereibetriebe über die von der Mönsheimer Mühle angebotenen Genussbrote als besonderen Schwerpunkt seiner Arbeit.

AHA 360° zeigt Medienpräsenz

Wer nicht mit der Zeit geht... AHA360° jedenfalls ist rundum präsent, auch in den sozialen Netzen. Da ist zunächst der stilvolle Internetauftritt www.aha360.com, der nicht nur durch die präsentierten Einrichtungsbeispiele einen tiefen Blick in die Philosophie des Unternehmens von Michael Mayer bietet. Auf www.shop.aha360.com präsentiert das Unternehmen professionelle Ausstattungen für Bäckereitheken, aber auch Einrichtungsgegenstände und Beleuchtungsideen ausgesuchter Hersteller der Extraklasse. Ganz neu bei AHA360° ist der Instagram-Account. Wer also gern auf dem Laufenden bleiben möchte und sich für neueste Ladenkonzepte, aber auch für AHA hinter den Kulissen interessiert: www.instagram.com/aha360grad/?hl=de.



südback 2017

Liebe Leserinnen, liebe Leser,

die Südback ist in diesem Jahr die bedeutendste Fachmesse für die deutschen Bäcker und Konditoren und verlangt von uns Ausstellern intensive Vorbereitung. Was wir Ihnen vom 23. bis 26. September in Stuttgart alles an Neuheiten und Interessantem zu bieten haben, finden Sie im beiliegenden Brief. Unter anderem geht es dort auch um die neue AHA360° BäckerDeli-Theke. Und so eine Theke will natürlich mit besonders attraktiven Produkten bestückt sein. Aus diesem Grund trafen sich im Vorfeld der Messe die Spezialisten von AHA360° und der Mönzheimer Mühle Decker + Mönch, um in detaillierter Kleinarbeit die in der Theke ausgestellten Produkte und Snacks zu bestimmen. Die Seiten 4 bis 7 verraten Ihnen mehr.

In Frick im Schweizer Aargau ist die vielfach ausgezeichnete Bäckerei Kunz zuhause. Sie ist seit vielen Jahren Kunde von Pain Paillasse, bezieht alle Mehle und backt daraus eine Vielzahl interessanter Produkte. Eines davon ist der Rustick Gipfel, ein Croissant, statt aus Weißmehl mit Paillasse Rustick hergestellt. Ein Genuss. Pur, als Snack oder mit einem der 400 verschiedenen Kunz Frucht-aufstriche. Schauen Sie sich einmal die Fotos auf den Seiten 8 bis 13 an. Markus Kunz ist nämlich nicht nur ein herausragender Bäcker und Konditor, sondern hat sich mit seinen Konfitüren einen Namen über Frick hinaus gemacht.

AHA360° konnte beim FLO Schwesterherz, dem neuen Bäckerei-Café der Bäckerei Dieringer in Esslingen, eindrucksvoll beweisen, welche Chancen ein übernommener Standort nach gelungenem Umbau dank geschickter Planung und Materialwahl und mit neuem Konzept eröffnet. Ein starkes Konzept wurde präzise umgesetzt. Wie? Die Seiten 16 bis 21 verraten es Ihnen.

Eine echte Revolution verspricht HEIN LILLNORD mit dem FlexBaker UV. Zwei Bachelorarbeiten am Campus Wels der Fachhochschule Oberösterreich weisen die Wirksamkeit dieser Technologie eindrucksvoll nach. Die FlexBaker UV-Lagerzelle ermöglicht es zu 90 Prozent vorgebackene Backwaren ohne Qualitätsverlust bis zu 14 Tage zwischenzulagern und dann je nach Bedarf fertig zu backen. Auf dem Südback-Stand von HEIN LILLNORD werden solche 14 Tage in einem FlexBaker UV zwischengelagerten Produkte auf einem HEIN SHOPSTONE täglich mehrfach gebacken. Eine ideale Gelegenheit also, sich von den unglaublichen Möglichkeiten dieses revolutionär neuen Systems zu überzeugen. Mehr dazu auf den Seiten 22 bis 26.

Für die Bäckerei Wiesender in Pfaffenhofen zählt nicht die Größe, sondern die Qualität. Sie arbeitet in ihrer neuen Produktion seit Dezember 2016 mit drei Ofensystemen der Luxemburger Backofenmanufaktur HEIN. Die Qualität der Backwaren konnte durch die neuen Öfen klar und dauerhaft verbessert werden. Auf den Seiten 28 bis 35 erfahren Sie, wie das funktioniert.

Ein wirklich außergewöhnlicher Rohstoff ist das neue Tritordeum Mehl der Mönzheimer Mühle Decker + Mönch. Wie die Brote aus dem neuen Getreide dank einer außergewöhnlichen Herstellung mit dem Trieb wilder Hefen aus Rosinenwasser noch einmal interessanter werden, lesen Sie auf den Seiten 36 bis 38.

Aber auch das Ruchmehl der Mönzheimer Mühle ist ein außergewöhnlicher Rohstoff. Marcus Staib aus Ulm hat das erkannt und backt seit gut einem Jahr das leckere, saftige Ruchbrot. Wenn seine Erfahrungen Sie interessieren, lesen Sie doch einfach die Seiten 39 bis 43.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Lesen dieses Heftes und freuen uns darauf, Sie in Stuttgart begrüßen zu können.



Michael Mayer
Geschäftsführer AHA GmbH



Pierre Thein
Geschäftsführer HEIN Deutschland



Ulrich J. Gasbjerg
Direktor LILLNORD A/S



Markus Mönch
Geschäftsführer Mönzheimer Mühle
Decker + Mönch



Christian Pelisson
Geschäftsführer Paillasse Marketing

IMPRESSUM

Herausgeber:

AHA GmbH

Augsburger Straße 162,
D-86368 Gersthofen,
Tel. +49 (0)8 21 79 09 84-0,
www.aha360.com

Mönzheimer Mühle Decker + Mönch GmbH & Co. KG

Pforzheimer Straße 8,
D-71297 Mönshheim,
Tel. +49 (0)70 44 9 11 55-0,
www.decker-moench.de

HEIN BACKÖFEN GmbH

102 Rue du Kiem,
L-8030 Strassen/Luxemburg,
Tel.: +352 45 50 55-1,
www.hein.lu

LILLNORD GmbH

Knudsminde 2,
8300 Odder/Dänemark,
Tel.: +45 87 80 31 30,
www.lillnord.dk

Paillasse Marketing/ International SA

Faubourg de l'Hôpital 1,
CH-2000 Neuenburg,
www.paillasse.ch

Redaktion & Konzept: Kleinemeier – Die Text-Agentur zum Backmarkt, Im Ensereck 1, 59269 Beckum, Tel. +49 (0)171 2 04 09 71, www.agentur-kleinemeier.de · **Grafische Gestaltung:** Kommunikation Grafik Design, Heike Jahnke, Essen, www.kommunikation-grafik-design.de · **Druck:** Silber Druck OHG, Niestetal · **Vertrieb:** Verlagsgesellschaft Ottensener Straße UG, Hamburg · **Bildmaterial:** Bäckerei Staib, Bäckerei Wiesender, HEIN BACKÖFEN, Hermann Kleinemeier, LILLNORD, Mönzheimer Mühle, Paillasse Marketing · **Abbestellungen** bitte an Agentur Kleinemeier, Im Ensereck 1, 59269 Beckum, Tel.: +49 (0)171 2 04 09 71, hk@agentur-kleinemeier.de



Top vorbereitet

LECKERE SNACKS AUF DER BASIS VON PAIN PAILLASSE-MEHLN SIND NUR EIN GRUND, DEN GEMEINSCHAFTSSTAND VON **AHA360°** UND DER MÖNSHEIMER MÜHLE IN DER HALLE 5 ZU BESUCHEN. DIE GENUSSBROTE DER MÖNSHEIMER MÜHLE UND DIE NEUE BÄCKERDELI-THEKE VON **AHA360°** SIND WEITERE. GEMEINSAM WURDEN SNACK-ANGEBOT, PRODUKTE UND BESTÜCKUNG DER NEUEN THEKE GEPLANT.

Die Südback ist die größte, bedeutendste (und auch einzige) Bäckerfachmesse des Jahres 2017 in Deutschland. Im Wettbewerb um die Frühstücks- und Snackkunden behaupten sich die backenden Betriebe weiter mit Bravour, dank vieler neuer Gebäckideen, die zum Einkauf beim Handwerksbäcker und -konditor verlocken, aber auch dank immer wieder neuer attraktiver und verkaufsfördernder Ideen aus dem Ladenbau. In der Branche ist in hohem Maße Kreativität angesagt. Damit wird die Südback (23. bis 26. September) als bedeutendste Fachmesse der backenden Handwerke in diesem Jahr zum Hotspot für neue Konzepte und pfiffige Rezepturen. Unter den rund 700 Ausstellern, die den Fachbesuchern aktuelle Technik, Ladenkonzepte, Rohstoffe und Genusstrends bieten, sind auch die

Partner dieser Kundenzeitschrift:

- ▶ AHA GmbH, Halle 5, Stand 5C51
- ▶ HEIN Backofenbau GmbH, Halle 1, Stand 1F21
- ▶ LILLNORD A/S, Halle 1, Stand 1F21
- ▶ Paillasse-Deutschland, Mönshheimer Mühle Decker + Mönch GmbH & Co. KG, Halle 5, Stand 5C51

Um mehr über die Ausstellungsschwerpunkte und Neuheiten dieser fünf Unternehmen zu erfahren, genügt es, zwei Stände zu besuchen, denn sowohl AHA360° und Paillasse Deutschland mit der Mönshheimer Mühle wie auch HEIN und LILLNORD bilden je eine Standgemein-



Teamarbeit (v.l.): Roman Messnarz (AHA360°), Nicola Müller (Delikant), Alexander Schäfer (AHA360°), Markus Mönch (Mönsheimer Mühle), Stefanie Khan, Mathias Fischer (beide Delikant), Kai Häfner, Matthias Elkmann (beide Mönsheimer Mühle, Paillasse Deutschland).



schaft. Was es im Einzelnen an Neuheiten, Weiterentwicklungen und Ausstellungsschwerpunkten bei den Partnern dieser Kundenzeitung gibt, lesen Sie ausführlicher im beiliegenden Brief.

Zu einem Vorbereitungstreffen zur Südback, bei dem es um die Auswahl der Produkte ging, die in der neuen Bäckertheke von AHA360° präsentiert werden sollten, trafen sich im Backzentrum der Mönsheimer Mühle Decker + Mönch Mitarbeiter der Mühle, von Delikant Feinkost und von AHA360°. Von der Firma Delikant waren Snackentwickler Mathias Fischer, Gebietsverkaufsleiterin Stefanie Khan und Nicola Müller dabei, AHA360° war mit Roman Messnarz und Alexander Schäfer vertreten. Um die Produkte für Brotregal und Snacktheke kümmerten sich der Decker + Mönch Verkaufsleiter Matthias Elkmann und Backmeister Kai Häfner. Am Ende dann waren nach zwei Tagen die Produktauswahl, die angebotenen und ausgestellten Snacks sowie der Thekenbelegungsplan fixiert. Dementsprechend zufrieden zeigen sich die Protagonisten. „Wir sind uns sicher, dass wir mit unserer neuen BäckerDeli-Theke, einer individuell kombinierbaren Trockengebäck-, Kühl- und Warmhalte-Theke, den Bäckereien Möglichkeiten zur Integration eines umsatzstarken Ganztagesangebots mit hochwertigen warmen und kalten Deli-Snacks zeigen können, die mit erstklassigen Produkten bestückt sein wird. Da lohnt sich ein Besuch an unserem Stand gleich doppelt“, sagt Alexander Schäfer. Und auch Matthias Elkmann zeigte sich

zufrieden. „Basis jedes guten Snacks vom Bäcker ist das gebackene Produkt. Wir können mit der Auswahl zeigen, dass sich aus dem Pain Paillasse-Mehl auch hervorragende Kleingebäcke als Grundlage für belegte Snacks herstellen lassen. Wir hoffen natürlich auf viele Besucher, die sich davon selbst überzeugen möchten.“

Auf den folgenden Seiten finden Sie die Produkte, die Sie auf der Südback in der neuen BäckerDeli-Theke von AHA360° finden.

Schauen Sie mal!







Überwiegend aus Pain Paillasse-Mehlen sind diese Snacks hergestellt. Die meisten werden in der brandneuen BäckerDeli-Theke von AHA360° in der Halle 5 zu sehen und auch zu probieren sein. Gebacken werden sie in einem SHOPSTONE Ringrohr-Ladenbackofen von HEIN.



Mit Rustick zum Gipfel

ALS ALTERNATIVE ZUM BUTTERGIPFEL BIETET MARKUS KUNZ EINEN GIPFEL AUF DER BASIS DES PAILLASSE RUSTICK. DAS HOHE ANSEHEN DES BETRIEBS RESULTIERT AUS DER QUALITÄT EINES BREITEN ANGEBOTES VON BÄCKEREI- BIS ZU FEINSTEN KONDITOREIPRODUKTEN. ÜBER 400 SELBST HERGESTELLTE FRUCHTAUFSTRICHE ZÄHLEN ZUM ANGEBOT.



Bäckerei – Konditorei – Confiserie. Markus Kunz kann sich über mangelnde Abwechslung in seinem Beruf sicher nicht beklagen. Gemeinsam mit seiner Frau hat er das Angebot des 1987 von den Eltern übernommen Betriebs kontinuierlich weiterentwickelt, mit Akzenten in allen Bereichen. Die Erwartungen und Ansprüche der Kunden sind heute hoch, an die Qualität der Bäckerei, wie an die von Konditorei, Café und Küche. Das Beherrschen des Bäcker- und Confiseurhandwerks in Verbindung mit der Verarbeitung erstklassiger Rohstoffe waren für Markus Kunz immer die Basis für den Erfolg, ein hohes Maß an Können und Kreativität



begleitete seinen Berufsweg. „Wir wollen immer das Bestmögliche anbieten, egal ob es um Brot, feinste Patisserie, Schokolade, Eis, Snacks und Mittagsgерichte oder Konfitüren geht“, lautet der herausfordernde Anspruch. Dass ihm die Erfüllung in den Jahren sehr gut gelungen ist, belegen z.B. der Gewinn des Marktkiekers 2007 und der Schweizer Bäckerkrone 2014.

Pain Paillasse Kunde. Die regionale Herkunft der verarbeiteten Zutaten ist für Kunz neben der Qualität ein wesentliches Kriterium bei der Rohstoffauswahl. Einer der Gründe für die Entscheidung zum Pain



Die Bäckerei Kunz ist langjähriger Kunde für die drei Paillasse Grundmehle Hell, Dunkel und Rustick. Das Gesamtangebot umfasst neben Feiner Confiserie und Konditorei auch 400 selbst hergestellte Sorten an Fruchtaufstrichen, Brotaufstrichen und Chutneys.





Handwerkliche Herstellung des Rustick Gipfel. Nach dem Ausrollen auf 4 Millimeter Stärke werden die normal großen Rustick Gipfel über die Croissantanlage aufgearbeitet, die Mini-Gipfel durchlaufen nur den Wickler.



Paillasse war, dass die Mehle nicht durch die gesamte Schweiz von Genf nach Frick transportiert werden mussten, sondern aus einer Mühle in der Nähe stammen. „Seitdem ich davon gehört hatte, fand ich das Mehl und die Idee von Aimé Pouly zwar gut, aber ich habe es erst dann gekauft, als die produzierende Mühle in unserer Nähe lag.“ Seit 2003 ist Kunz ein guter und treuer Paillasse Kunde, die Produktvielfalt aus den drei Grundmehlen Hell, Dunkel und Rustick ist enorm. Nach dem klassischen Ruchbrot ist die Rustickstange zweitstärkstes Produkt im Verkauf. Zu den typischen gedrehten Stangen kommen verschiedene Kleingebäcke wie Brötli aus allen Paillassesteigen, Paillassestangen, (sog. Bängeli), gefüllt und ungefüllt, Paillasse Ruch gefüllt mit Rohschinken, Paillasse Hell als Tomaten-Mozzarellasandwiches, Paillasse Rustick als vegane Variante mit gebackenem Gemüse etc. und ganzjährig auch ein Paillasse Hell mit Oliven und ein Zopf aus Rustickteig. Andere Brote wie das Paillasse Hell mit Kürbis oder das Paillasse Dunkel in der Ringform mit edlen Macadamia Nüssen gibt es nur in bestimmten Zeiträumen. Das ganze Jahr im Programm sind das Paillochoc, ein spezielles, nicht touriertes Schokobrötchen auf Basis des Paillasse Hell und der Rustick Gipfel. „Die Paillasse Brote geben uns eine enorme Flexibilität. Wir arbeiten für die Filialen auch mit vorgebackenen Broten. So können wir bis zum Ladenschluss absolute Frische sicherstellen. Je Sorte soll der Kunde möglichst immer mindestens noch ein frisches Brot zur Auswahl haben. Nachmittags gibt es bei uns außerdem immer auch noch ein frisches „Abendbrot“ mit langer Triebführung.“

Rustick Gipfel. In Deutschland ist dieses tourierte Croissant wenig bekannt, in der Schweiz hingegen ist es in vielen Bäckereien zu finden. Bei Kunz ist er nach dem Buttergipfel die Nr. 2 bei den tourierten Gebäcken. Ein Rustick Gipfel kostet 1,50 CHF, ein Butter Gipfel 1,30 CHF. Hergestellt wird der Rustick Gipfel wie ein Croissant, muss aber sehr gut ausgeknetet werden. Beim Grundteig ersetzt das Paillasse Rustick das normale Mehl. Der Teig lagert zunächst einen Tag im Kühlraum, bevor die Butter in drei einfachen Touren eintouriert wird. „Ein Gipfel ohne Butter, das ist bei uns undenkbar.“ Dem entsprechend aufwendiger ist die Herstellung, die immer auch Kühlphasen hat. Das zum Schluss 4 mm starke Teigband kommt dann auf eine kompakte Croissantanlage und wird darüber geteilt und direkt gewickelt. Vor dem Backen noch einmal mit Ei bestrichen, erhalten die Rustick Gipfel noch einen Aufstreuer aus Sesam und Leinsamen. Das Endergebnis ist ein knusprig brauner, gut gelockerter Gipfel mit rustikalem Charakter, der bei vollem Buttergeschmack, dank der Samen und Körner weniger fein, dafür herzhafter schmeckt. „Das Produkt hat bei uns viele treue Kunden, die genau diese Eigenschaften schätzen. Etwa jedes vierte Croissant von uns ist ein Rustick. Auch in unserem Frühstückssortiment sind die Gipfel und Brote gefragt.“

Die Konfitürenmanufaktur. Doch Kunz ist nicht nur ein ausgezeichnete Bäcker, Chocolatier und Confiseur. Seit 17 Jahren stellt er auch Konfitüren selbst her und hat dadurch landesweite Bekanntheit erlangt. Was einst mit einem Besuch im Elsass und einer Idee begann, ist heute zu einem wichtigen Standbein des Unternehmens geworden. Kunz war begeistert von den Produkten, von der relativ einfachen Herstellung, der Möglichkeit regionale Rohstoffe in erstklassige Qualitätsprodukte zu verwandeln und so neue Kunden zu gewinnen. Seine Frau war damals „etwas weniger



Der Rustick Gipfel ist ein ideales Produkt zum belegen. Gefüllte Snacks wie der Gipfel "geben Kraft für die Aufgaben des Tages" heißt es dazu auf der Homepage www.kunz-baekerei.ch.

optimistisch", wie sich beide heute mit einem Schmunzeln erinnern. Schließlich war man in einer ländlichen Region zu Hause, wo traditionell in vielen Haushalten Marmelade selbst gekocht wurde. Doch Kunz behielt Recht. Aus den anfänglich gerade einmal fünf Sorten wurden bis heute 400 Sorten Fruchtaufstriche, Konfitüren, Gelees, Chutneys und Brotaufstriche. Markus Kunz hat sich in dieses Thema eingearbeitet. Erdbeerrhabarber, Kirsche, Himbeere, Aprikose und Zwetschge gibt es natürlich immer noch, aber es sind viele neue Geschmacksrichtungen und Variationen dazu gekommen. Dabei legt Kunz aber nach wie vor sehr großen Wert darauf, wenn eben möglich Früchte aus der Region einzusetzen. Zu den Klassikern kamen Exoten wie Bananen-Kokos-Chocolat oder Aufstrichen wie «Pour Monsieur» mit echtem Kirschbrand. Auch Tomaten oder Karotten, Gewürze wie Chili oder Kräuter wie Rosmarin oder Basilikum finden den Weg in die kleinen und großen Gläser. Die extreme Vielfalt erfüllt nahezu jeden Wunsch. Und immer wieder kommen neue Sorten hinzu.

Marmeladen, Konfitüren, Fruchtaufstrich. Während man landläufig von Marmeladen oder Konfitüren spricht, produziert Kunz eigentlich Fruchtaufstriche, wie es heute gesetzestkonform heißen muss: Kunz verwendet nur soviel Zucker wie gerade nötig, dazu natürliches Apfelpektin. Dementsprechend erreicht er bei Fruchtanteilen, die über 65 Prozent liegen, nicht die Zuckermenge, die für eine Konfitüre vorgeschrieben ist. Das tut dem Erfolg jedoch keinen Abbruch. „Unsere Kunden kennen die Qualität und ihnen ist es egal, ob Konfitüre oder jetzt Fruchtaufstrich auf den Gläsern steht.“ Wohl kaum ein auswärtiger Gast des Cafés- und davon gibt es viele – geht ohne ein Mitbringsel. Die Papiertaschen im typischen Lila-Farbtönen legen davon Zeugnis ab.

Chefsache. An der sehr handwerklichen Herstellungsweise mit dem Kochen der Früchte in einem Kupferkessel und dem Abfüllen von Hand, hat sich in den 17 Jahren nur wenig geändert, an der Erfahrung, den Kenntnissen aber besonders an Sortenvielfalt und Menge hingegen schon. Das Kochen der Konfitüre ist in der Regel Chefsache. „Es gehört schon etwas Erfahrung dazu, den Zuckergehalt der Früchte mit dem Refraktometer richtig zu bestimmen und so die optimale Zuckermenge zuzusetzen, ohne, dass die Süße den Fruchtgeschmack überdeckt.“ Dabei ist das Prinzip der Herstellung auf den ersten Blick einfach. Früchte werden zunächst mit 10 Prozent Zucker in einem Kupfertopf aufgekocht und stehen dann einen Tag. In dieser Zeit nehmen sie den Zucker auf. Am nächsten Tag dann kommen Pektin, Zitronensaft



Das Paillochoc wird aus dem Paillasse Hell hergestellt und ist mit hochwertiger Schokolade gefüllt. Die Alternative zum tourierten Schokocroissant.



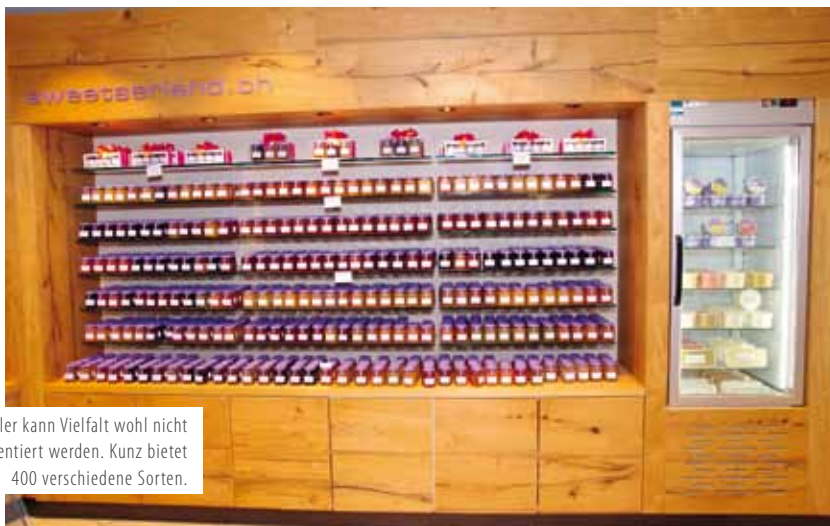
MODERNISIERUNG

Im vergangenen Jahr wurden Hauptgeschäft und Café von AHA360° „sanft modernisiert“. Während der Laden nach 13 Jahren nur teilweise erneuert werden musste, wurde das Café in dezenten Farben mit viel Holz komplett neu eingerichtet. Ausgetauscht wurde das Brotregal, die gesamte Beleuchtung – sie arbeitet heute mit modernster LED-Technik – sowie die Konfitürenwand, die nun ausreichend Platz bietet für die 400 Sorten.

96 Sitzplätze innen sowie 35 Außenplätze machen das Café zu einem gefragten Treffpunkt im gesamten oberen Fricktal. In der Woche werden frische Mittagsmenüs mit einem Angebot aus typischen Schweizer sowie auch Asiatischen Gerichten angeboten, Samstags und Sonntags sorgt der reichhaltige Bäckerbrunch für ein nahezu ausverkauftes Sitzplatzangebot. Neben dem klassischen Caféangebot sind auch Aktionen wie das „Glacébuffet“ mit selbst hergestelltem Eis (jeden Freitag im Juli und August von 18.00 - 22.00 Uhr) beliebt. Gut 250.000 Sfr flossen in den Umbau des Cafés. Bei den einzelnen Gewerben setzte man vor allem auf örtliche Handwerker und nach einem gut koordinierten nur einwöchigen Umbau wurde am 28. August 2016 die Wiedereröffnung gefeiert.

und der restliche Zucker dazu. Die gekochte Masse wird in Gläser gefüllt und im geschlossenen Glas noch einmal für sechs Minuten bei 180 Grad im Ofen erhitzt. Die heißen Gläser ruhen anschließend für 30 Minuten auf den Deckel gedreht, bevor später ins kühle und dunkle Lager geht.

Die Lagerzeit ist bei Kunz allerdings recht kurz. Über die eigenen Verkaufsstellen, aber auch über den Shop im Internet wird gut verkauft. Daneben werden auch viele Hotels, darunter einige der Fünf-Sterne Kategorie, mit den Kunz Spezialitäten ihr Frühstücksbuffet auf. Zu den Kunden zählen aber ebenso Bäckereien, Konditoreien und Gourmetläden, die entweder Kunz Konfitüren im typischen Glas mit lila Deckel oder die Gläser mit eigenem Label und Deckel versehen lassen. Immer aber ist ein Produkt darin, das mit höchster Sorgfalt, abgestimmt auf die Besonderheiten der Früchte, hergestellt wird.



Eindrucksvoller kann Vielfalt wohl nicht präsentiert werden. Kunz bietet 400 verschiedene Sorten.





96 Sitzplätze stehen nach der gelungenen „sanften Modernisierung“ im Café jetzt zur Verfügung. Der Bäckerbrunch ist oft schon für Wochen im voraus ausverkauft.



Viele Ideen. Dass auch Gutes immer noch besser werden kann und sich Kunden rasch an ein Angebot gewöhnen und Abwechslung suchen, weiß das Ehepaar. Dementsprechend aktiv ist man im Marketing. Regelmäßige Angebote und Aktionen rücken Artikel in den Mittelpunkt und locken Kunden ins Café. Monatshits aus allen Bereichen sorgen für Aufmerksamkeit. So gibt es aktuell aus der Bäckerei ein Urdinkelbrot, als Snack ein gefülltes Sant'Abbondiobrötchen gefüllt mit Bergkräuterquark und Gurkenscheiben, aus der Konditorei edle Aprikosen-Mango-Haselnuss Patisserie. Neben dem klassischen Caféangebot sind auch Aktionen wie das „Glacébuffet“ mit selbst hergestelltem Eis (jeden Freitag im Juli und August von 18.00 - 22.00 Uhr) beliebt. Der Bäckerbrunch am Samstag und Sonntag (in zwei Schichten) ist oft über Wochen im voraus ausverkauft. Er besteht aus einer großen Auswahl an Brot, Zöpfen und kleinen Kleingebäcken, dazu Butter und ein umfangreiches Angebot von 30 Sorten der hausgemachten Konfitüren. Nicht fehlen dürfen das Birchermüsli, Fruchtsalat, frische Säfte, Käse, Aufschnitt, Eier in verschiedenen Variationen und Waffeln zum selbst backen. Dazu kommen diverse Kaffee- und Teespezialitäten. Auch als Caterer für Partys tritt die Bäckerei auf, ein Angebot an Apérospezialitäten ist für einen guten Betrieb in der Schweiz schließlich sowieso ein Muss. Kunz ist sich seiner Stärken wie Qualität und Kundennähe bewusst. Er dokumentiert sie geschickt, etwa wenn er in seiner von der Straße gut einsehbaren Manufaktur, die erstklassigen Fruchtaufstriche kocht und sich dabei im wahrsten Sinne des Wortes über die Schulter schauen lässt. Und auch die Regionalität der Produkte stellt er heraus. Die Bedeutung dafür wächst für die Kunden. „Da können wir bei vielen Produkten punkten, beim Brot, den Gipfeln und Aufstrichen. Es ist die Kombination von Herkunft und höchster Qualität der Rohstoffe, die uns neben dem Wissen um die optimale Verarbeitung erfolgreich macht.“

KUNZ – THE ART OF SWEETS



Madeleine und Markus Kunz leiten das Unternehmen in dritter Generation seit 1987.

Ihre Ursprünge hat die Bäckerei Konditorei Confiserie Kunz in Aesch, wo das Unternehmen 1925 gegründet wurde. 1968 verlegten Olga und Emil Kunz dann den Sitz an die Hauptstrasse in der 5.500 Einwohner zählenden Gemeinde Frick im Aargau. Seit 1987 führt mit Madeleine und Markus Kunz die dritte Generation die Geschäfte und erweiterte die Aktivitäten mit den Jahren deutlich. Heute sind 85 Mitarbeiter/innen für die Bäckerei Konditorei Kunz tätig. Neben neuen Filialen in Frick, Oberfrick, Stein und Eiken (neu 2017), alle nah gelegen, war für ihren Betrieb die Eröffnung des Cafés im Stammhaus im Jahr 2003 ein Meilenstein. Im vergangenen Jahr wurden Hauptgeschäft und Café erfolgreich modernisiert. Zahlreiche Preise und Auszeichnungen zeugen vom Ideenreichtum und der hohen Qualität der Kunz Produkte. In verschiedenen TV-Formaten war Kunz zu Gast und konnte dort vor allem über seine Entwicklung zum „Konfikkönig“ mit mehr als 400 Sorten selbst hergestellter Konfitüren berichten. Zu den ausgezeichneten Spezialitäten gehören aber auch feinste Schokoladenprodukte wie etwa auch die Fricktaler Kirschstengli. Die aufwendig hergestellten Pralinen wurden 2010 für Idee und herausragende Produktqualität mit der Swiss Bakery Trophy in Gold ausgezeichnet. Für die Aargauer Schloss-Spitzen, handgefertigte Schokoladenspitzen in Anlehnung an die Geschichte und Orte der Aargauer Schlösser, gab es 2012 die Trophy ebenfalls in Gold.



kunz AG art of sweets
Hauptstrasse 58
5070 Frick, Schweiz
Telefon: +41 (0) 62 871 51 21
www.kunz-baekerei.ch

Der Geschmack zählt



PAILLASSE MARKETING ERRANG FÜR DAS RUSTICK UND DAS DIAVOLINO ZUM WIEDERHOLTEN MALE DIE HÖCHSTE AUSZEICHNUNG DES ITQI. SATOKO KASPEREK-KOSHIYAMA, ALS AREA MANAGERIN ZUSTÄNDIG FÜR DEUTSCHLAND, ÖSTERREICH UND DIE SCHWEIZ, STELLT IM INTERVIEW DIE ARBEITSWEISE DES INSTITUTS VOR UND ERLÄUTERT DEN HOHEN WERT DER AUSZEICHNUNGEN.

Frau Kasperek-Koshiyama, was zeichnet die Prüfungen beim iTQi besonders aus? Alle Prüfungen beruhen auf einer strengen Blindverkostung und der sensorischen Analyse. Nicht eine Maschine analysiert

die Produkte, es sind erfahrene Praktiker, die den Geschmack jedes Produkts testen. Über jedes getestete Produkt wird ein Bericht der sensorischen Analyse verfasst, in dem Kriterien wie zum Beispiel Geruch, Aussehen, Geschmack, Mundgefühl und Nachgeschmack genau bewertet werden. Dabei erfassen die Jurys bei Bedarf Kommentare und Verbesserungsvorschläge für das Produkt.

Sind die Jury-Mitglieder besonders geschult? Unsere Jury setzt sich zurzeit aus 140 Chefköchen, -köchinnen, Sommeliers aus ganz Europa zusammen. Eine so große Jury, die sich einmal im Jahr in Brüssel für die Verkostung trifft – im März für die Getränkeverkostungen und im April für Lebensmittel – ist weltweit einzigartig. Die Chefköche und Sommeliers verfügen alle über eine lange Berufserfahrung. Chefköche zum Beispiel müssen auch täglich Lebensmittel nach ihrem Geschmack auswählen. Wir unterscheiden uns von vielen anderen ähnlichen Organisationen besonders durch die große Jury. Aber das ist wichtig, denn natürlich ist Geschmack auch subjektiv, denn Menschen haben immer gewisse Präferenzen. Dem einen gefällt Schokolade, aber Zitrone nicht so sehr. Um so objektiv wie möglich zu sein, haben wir so viele Jurymitglieder. Alle Jurymitglieder haben die gleiche Zeit zur Produktverkostung.



Dabei wird ihnen nur die zugehörige Kategorie des Produkts mitgeteilt. Sie sind weder über die Herkunft noch über die Verpackung des zu bewertenden Produkts informiert, damit sie sich ohne externen Einfluss auf den Geschmack und die sensorischen Aspekte konzentrieren können. Das sichert die Unabhängigkeit.

Sie sprechen von der fachkundigsten Jury der Welt. Das iTQi hat viele Partnerschaften mit kulinarischen Verbänden oder Kochverbänden. Etwa mit Euro-Toques und Association de la Sommellerie Internationale (ASI). In Deutschland sind es die Köche aus dem VKD, dem Verband der Köche Deutschlands. Von jedem Partnerverband werden Chefköche oder Sommeliers ausgewählt. Die Jury arbeitet ja täglich mit Lebensmitteln, das können Getränke, aber auch Brot oder Milch sein. Deswegen hat sie sicher ein Gefühl für gute Nahrungsmittel, und auch für Backwaren. Aus diesem Grund sprechen wir von der fachkundigsten Jury der Welt.

Köche und Sommeliers kommen ja beide nicht ursprünglich aus dem Bereich Backwaren. Chefköche haben natürlich auch mit Backwaren oder Patisserie zu tun. Zu einem guten Essen gehört einfach auch gutes Brot. Die Chefköche können sich sicher vorstellen, welche Backwaren geeignet sind oder gut zu einem bestimmten Gericht schmecken. Sie haben ein tiefes Wissen, auch weil sie häufig weltweit unterwegs sind, um noch mehr zu lernen, kennenzulernen, Neues zu



Area Managerin Satoko Kasperek-Koshiyama.

entdecken. Die Fähigkeiten von Profi-Gastronomen werden eingesetzt, um Lebensmittel und Getränke für den breiten Markt zu bewerten. Alle Verkoster sind übrigens aufgefordert, zu verkostende Produkte nicht so zu testen, als ob sie in ihren Restaurants speisen würden, sondern so als ob sie sie zu Hause mit ihrer Familien genießen würden.

Wie viele Artikel werden jährlich geprüft? Das ist natürlich unterschiedlich, wir verzeichnen jedes Jahr mehr Teilnahmen. Die kommen aus Europa, mit Deutschland, der Schweiz, Österreich, Belgien, Spanien, Italien aber auch aus Asien oder Lateinamerika. In diesen Ländern wird dann auch häufig mit der Auszeichnung geworben. 2017 wurden insgesamt 1.989 Produkte bewertet und 1.372 in den verschiedenen Kategorien ausgezeichnet. Die Liste der ausgezeichneten Produkte in den vergangenen drei Jahren ist auf unserer Website www.itqi.com zu finden.

Was sind die Teilnahmebedingungen? Alle Markenlebensmittel und -getränke, die in Lebensmittelmärkten verkauft werden, können am Superior Taste Award teilnehmen. Des Weiteren haben die teilnehmenden Unternehmen eine Teilnahmegebühr zu bezahlen. Je nach Unternehmensgröße beträgt diese Gebühr zwischen circa 800 bis 1.500 Euro. Die Teilnahmegebühr ist gering, damit möglichst viele Unternehmen teilnehmen können, vor allem auch kleinere. In der Gebühr ist auch die Nutzung des Logos für einen Zeitraum von drei Jahren enthalten. Um mehr über die Teilnahme zu erfahren, möchte ich einen Besuch auf unserer Website www.itqi.com empfehlen.

Wie gelangen die Backwaren zur Prüfung? Die Prüfungen finden immer in Brüssel statt. Je nach Produktart und Haltbarkeit werden die Backwaren angeliefert und von uns dann fertiggestellt. Tiefgekühlte Backwaren werden zum Beispiel in unserer Küche, die über die notwendigen Geräte verfügt, nach Herstellerangaben vor Ort aufbacken. Wir haben auch schon frisch gebackene Produkte direkt zur Verkostung angeliefert bekommen, wenn das logistisch möglich war.

Gibt es auch Hilfe zur Verbesserung bei Fehlern? Ja, wir geben auch Feedback. Es gibt nicht nur 1, 2 oder 3 Sterne, ein Teilnehmer erhält

immer das sensorische Auswertungsdiagramm. Da lässt sich optisch direkt erkennen, welche Stärken und Schwächen die Produkte haben. Das ist sehr hilfreich. Daneben gibt es auch die Möglichkeit, einen sensorischen Auswertungsbericht als Zusammenfassung der Kommentare und Verbesserungsvorschläge von den Jurymitgliedern zu erhalten. Diese Information ist sehr nützlich für die Teilnehmer, weil sie ihnen ermöglicht, das Ergebnis besser zu verstehen.

Gibt es irgendwelche Aussagen zu den beiden ausgezeichneten Produkten von Pain Paillasse, Rustick und Diavolino?

Das Rustick hatte eine sehr, sehr gute Bewertung von 94,5 Prozent. Das Diavolino war mit 90,7 Prozent ebenfalls im Drei-Sterne-Bereich der höchsten Auszeichnung. Der Hersteller und sein Team haben besonderen Grund, stolz zu sein. Eine außergewöhnliche Leistung, für gleich zwei Produkte die höchste Auszeichnung zu erhalten! Da kann man dem Hersteller nur gratulieren.

**„ITQI SUPERIOR TASTE AWARD“
EIN QUALITÄTSSIEGEL IM GESCHMACK!**

Seit 2005 wird vom iTQi (International Taste & Quality Institut) mit Sitz in Brüssel der „Superior Taste Award“ vergeben, das einzige Qualitätssiegel im Geschmack, das durch die Bewertung von Meinungsführern, unter anderem auch Michelin-Stern-Chefköchen und Sommeliers, bestätigt wird. Die Jury besteht aus 140 Köchen und Sommeliers aus 17 verschiedenen Ländern – Mitglieder der renommiertesten Verbände. Hierzu zählen die Maitres Cuisiniers de France, die Meesterkoks van België, die Academy of Culinary Arts, die Hellenic Chefs' Association, die Académie Culinaire de France, der Verband der Köche Deutschlands, die Nordic Chefs Association, die Federación de Cocineros de España (Facyre), die Federerazione dei Cuochi Italiana, die Associação de Cozinheiros Profissionais de Portugal, Årets Kock aus Schweden, Euro-Toques und die Association de la Sommellerie Internationale (ASI). Geprüft wird alljährlich an zwei Terminen in Brüssel. Das iTQi wurde 2004 von Christian de Bauw und Louis Frère gegründet. Seitdem konnte sich das Institut mit stetig steigenden Teilnahmezahlen an den Prüfungen international einen sehr guten Namen machen. 2017 haben sich 1.989 Produkte dem strengen Qualitätstest der Jury unterzogen. Ähnlich wie der berühmte Guide Michelin organisiert das iTQi keinen Wettbewerb, sondern zeichnet Produkte nach ihren eigenen Werten aus. Eine Bewertung von mehr als 70 Prozent während der Verkostungen wird mit dem „Superior Taste Award“ mit einem, zwei oder drei Sternen ausgezeichnet. Eine Gesamtnote zwischen 70 und 80 Prozent („Feiner Geschmack“) wird mit einem goldenen Stern honoriert, eine Gesamtnote zwischen 80 und 90 Prozent („Bemerkenswert“) mit zwei und eine Gesamtnote von über 90 Prozent („Hervorragend“) mit drei goldenen Sternen. Der „Superior Taste Award“ erhöht die Sichtbarkeit eines Produkts und kommuniziert eine klare Botschaft an den Kunden: Dieses Produkt hat einen ausgezeichneten Geschmack! Der Award kann auf diese Weise helfen, den Umsatz eines Herstellers zu steigern.





Starkes Konzept präzise umgesetzt

AHA360° KONNTE BEIM FLO SCHWESTERHERZ, DEM NEUEN BÄCKEREI-CAFÉ DER BÄCKEREI DIERINGER IN ESSLINGEN, EINDRUCKSVOLL BEWEISEN, WELCHE CHANCEN EIN ÜBERNOMMENER STANDORT NACH GELUNGENEM UMBAU DANK GESCHICKTER PLANUNG UND MATERIALWAHL UND MIT NEUEM KONZEPT ERÖFFNET.



AHA360° entwickelte ein für die räumliche Situation und die Umgebung passendes, stimmiges Konzept für ein Bäckerei-Café. Raumaufteilung, Einrichtung, Decke – nichts blieb auf den 200 Quadratmetern, allein der Fußboden in Eicheoptik und das Kaffeekonzept wurden übernommen. Ein abwechslungsreiches Sitzangebot und das attraktive LED-Lichtkonzept tragen entscheidend zur Attraktivität bei.



Beharrlichkeit ist eine der Eigenschaften, die immer wieder als Grundlage für dauerhaften geschäftlichen Erfolg genannt wird. Beharrlich war Florian Dieringer schon, als er seinen Eltern, die in Esslingen eine kleine Bäckerei hatten, zu ihrer großen Überraschung eines Tages eröffnete, in die Fußstapfen des Vaters treten und auch Bäcker werden zu wollen. Und noch größer war die Überraschung, als er ihnen auch noch gleich mitteilte, bereits eine Lehrstelle zu haben. Aus dem jungen Lehrling wurde ein Bäckermeister, mit einer zusätzlichen Ausbildung zum Konditor, der heute gemeinsam mit seinen Eltern und seiner Schwester Lisa in harmonischer, enger Zusammenarbeit die Geschicke der mittlerweile stark gewachsenen Bäckerei Dieringer bestimmt. Fünf Verkaufsstellen, zwei davon mit Bäckerei-Café, betreibt man nach der Übernahme von zwei kleinen Bäckereien heute. Petra und Thomas Dieringer stellten nach der Entscheidung ihres Sohnes die Weichen ebenfalls neu. Dass ihr Sohn dabei sein würde, wussten beide, nachdem sie mit einem dreiwöchigen Urlaub einen langgehegten Wunsch in die Tat umgesetzt hatten. Unter der Führung von Florian lief der Betrieb

**AHA
360°**

reibungslos weiter. „Er hatte alles wirklich gut im Griff“, erinnert sich Petra Dieringer. Um die Frage „Was und wohin wollen wir mit unserer Bäckerei?“ zu beantworten, schaute man sich fast zwei Jahre Betriebe und Konzepte im In- und Ausland an. So entstanden neue Ideen, wie man das eigene Unternehmen weiterentwickeln und für die Zukunft aufstellen wollte. Ein zeitgemäßes Bäckerei-

konzept mit Café und gastronomischen Anteilen sollte es sein. 2010 ergab sich dann die Chance, die Idee der neuen Bäckerei Dieringer in die Tat umzusetzen. Und Florian griff zu, als ein Ladenlokal in der Innenstadt frei wurde. „Lage, Größe – das passte.“ Es wurde zum Café Flo und hat sich seit seiner Eröffnung im Juli 2011 zu einem beliebten Treffpunkt aller Altersgruppen in Esslingen etabliert. „Hier konnten wir viel Erfahrung sammeln, bis Sortiment, Kaffeeangebot und Konzept standen“, blickt Petra Dieringer zurück. Auch die Produktion musste dem deutlich gestiegenen Absatz angepasst werden. Das „Flo“ wurde in Esslingen rasch zu einem Synonym für zeitgemäße Bäckergastronomie im Verbund mit Gemütlichkeit. Seine Beharrlichkeit nutzte Dieringer auch, als er zu



Im Raum dominiert die gerade, schwarz gehaltene, acht Meter lange Theke mit ihren ebenfalls geraden Scheiben. Die zwei Etagen über eine Breite von sieben Blechen waren notwendig, um dem breiten Sortiment an Kleingebäcken und Gebäckteilen den gebührenden Raum zu geben. In zwei Vitrinen mit jeweils geschlossenem Kühlsystem werden Snacks, Salat, Joghurt sowie Obstkuchen und Torten präsentiert. Die einzelnen Thekenelemente lassen sich über einen Fußhebel entsperren und zur leichten Reinigung leicht nach vorn kippen. Zur Mittagszeit wird in einem transportablen Kühlmöbel ein attraktives Salatbuffet angeboten.

Beginn des Jahres eher beiläufig erfuh, dass für ein circa 200 Quadratmeter großes Café in erstklassiger zentraler Lage am Schelztorturm, am Ende der Bahnhofstraße in Esslingen, ein neuer Mieter gesucht wurde. „Ich habe umgehend Kontakt mit dem Besitzer aufgenommen und ein Konzept vorgestellt. Mit dem Erfolg des Café Flo war nachgewiesen, dass wir die Attraktivität des Standortes für die Kunden deutlich verbessern konnten.“ Ein kleiner Wermutstropfen war allerdings die Verpflichtung zum Kauf der vorhandenen Einrichtung des Cafés.

Als AHA360° – auf das Unternehmen waren Dieringers auf der Südback und durch einen Besuch bei der Bäckerei Schuhbeck in Ruhpolding aufmerksam geworden – dann mit ins Boot geholt wurde, war rasch klar, dass ein kompletter Umbau anstand, bei dem praktisch „kein Stein mehr auf dem anderen blieb“ und nur sehr wenig übernommen werden konnte. „Der Planer kannte Esslingen gut und konnte die räumliche Lage daher sehr gut einschätzen. AHA360° war auch sehr schnell in der Planung und präsentierte uns zügig ein auf die räumliche Situation und die Umgebung absolut passendes, stimmiges Konzept für ein Bäckerei-Café, das dann mit unseren Vorstellungen abgestimmt und schließlich umgesetzt wurde“, erinnert sich Florian Dieringer. Am 1. März konnten die

Räumlichkeiten übernommen werden und schon am 1. April überraschte die Bäckerei Dieringer ihre Kunden nach einem kompletten Umbau der Räumlichkeiten mit der Eröffnung des FLO Schwesterherz. „Wir haben bewusst keinerlei Werbung gemacht, sondern die Kunden wirklich überrascht. Wir wollten erst einmal langsam beginnen, damit sich alle Abläufe etablieren und bewähren konnten“, erläutert Lisa Dieringer dieses eher ungewöhnliche Vorgehen. „Aber der Erfolg war dennoch vom ersten Tag an da.“

Original, nicht Kopie. Das neue Projekt sollte auf keinen Fall nur eine einfache Kopie des Flo werden. Der Name dokumentiert zwar die Verwandtschaft, doch das neue Café wurde, auch auf Grund der großen umlaufenden Fensterflächen deutlich heller, dazu freundlich in den Farben. Zwar hat es eine schwarze Theke und schwarz-graues Leder auf den Stühlen sowie den Bänken im Fenster, aber auch einen hellen Boden sowie beerenfarbene Deckenwürfel in Eingangsnähe. Auch das neue, von AHA360° entwickelte Logo für das FLO Schwesterherz nimmt diese Farben auf.

Raumaufteilung, Einrichtung, Decke – nichts blieb aus dem alten Café, allein der Fußboden in Eicheoptik sowie das Kaffeekonzept mit den Siebträgermaschinen wurden – nicht zuletzt auch aus Kostengründen – übernommen. Mit dem Kaffeeanbieter hatten Dieringers schon im Flo gute Erfahrungen gemacht. Nach „hartem Kampf“, so Petra Dieringer, setzten sich Mutter und Tochter in der Frage des Bedienkonzepts gegen Vater und Sohn durch. Alle Entscheidungen werden in der Familie besprochen, bisweilen auch mit unterschiedlichen Standpunkten. So waren die Männer



Das Schwesterherzbrötchen wurde eigens für das neue Café entwickelt.



Eine echte Besonderheit ist die hochwertige Akustik-Spanndecke. Formschön und funktionell. Die Kurzverweilplätze trennen im Raum Verkaufs- und Sitzbereich. Die Beerenfarbe der Hocker wird auch in den Lehnen der Sitzbänke und den Deckenwürfeln übernommen.

aus praktischen Erwägungen klar für ein SB-Café, während sich Mutter und Tochter darin einig waren, dass in Esslingen ein Café mit Bedienung die eindeutig bessere Lösung wäre. „Das passt einfach zu unseren Kunden und der Erfolg gibt uns ja auch Recht. Das Bedienkonzept funktioniert auf jeden Fall.“ Dass es so gut funktioniert und mit einem Bediencafé entgegen vieler negativer Beispiele wirklich Geld verdient wird, daran hat sicher auch Tochter Lisa ihren Anteil, die ihre eigentliche Tätigkeit als Physiotherapeutin aktuell zurückgestellt hat und sich sehr stark im Servicebereich engagiert.

Portal lenkt. Da die Räumlichkeiten auch einmal von einer Bank genutzt wurden, sind die großen Glasscheiben zwar verspiegelt, dennoch kann jeder Passant einen Blick in das Café werfen. „Das gute Beleuchtungskonzept mit viel Licht im Bereich Theke und Rückwand löst bei vielen Kunden und Gästen der Stadt einfach den Impuls aus zu uns hineinzugehen. Licht lockt Leute – das beweist das kluge Lichtkonzept von AHA360° ganz klar.“ Das Beleuchtungskonzept der Spezialisten aus dem AHA360°-Lichtstudio leuchtet den gesamten Raum mittels hochwertigster LED-Technik ebenso effektiv wie energiesparend aus. „Und auch ästhetisch haben die Lampen einiges zu bieten, darauf haben uns schon viele Kunden angesprochen“, ergänzt Florian Dieringer. Der Eingangsbereich wurde mit einem trichterförmigen Portal, das zudem auch als Windfang dient, so gestaltet, dass er den Blick und die Bewegung des Kunden zunächst praktisch direkt auf die Theke und das dahinterliegende Brotregal lenkt. „Wir sind eine Bäckerei und bieten ein wirklich attraktives Brotsortiment. Und das wollten wir auch zeigen.“ Dementsprechend groß wurde das Brotregal gewählt. Eine echte Besonderheit ist die Akustik-Spanndecke. Mit diesem innovati-

ven Verfahren war es relativ leicht möglich, die alte Rasterdecke durch eine graue Bespannung zu ersetzen, die gleichzeitig auch noch eine akustische Funktion hat. Eine neue Decke, schnell installiert, ohne aufwändigen Trockenbau.

Betrifft der Kunde den Laden, kann er sich nach links zu einem schönen Sitzbereich mit Stühlen und Sesseln wenden, zur Theke gehen oder eine der weiteren, viel Abwechslung bietenden Sitzmöglichkeiten wählen. Eine der Forderungen, die bei der Planung zu erfüllen waren, bestand in einem Maximum an Sitzplätzen. Petra Dieringer: „Da haben wir viel überlegt und uns dann auch von der ersten Idee der runden Tische verabschiedet.

FLORIAN DIERINGER

„Es ist uns beim FLO Schwessterherz dank der Unterstützung von AHA360° sicher gelungen im Vergleich zum Flo eine Klasse aufzusteigen. Wir waren trotz der ambitionierten Miete und der Verpflichtung, die alte Ausstattung zu übernehmen, von Anfang an bereit für eine höhere Wertigkeit der Materialien auch mehr auszugeben. Gleichzeitig haben wir aber auch versucht Vorhandenes zu nutzen. Das waren dann immerhin die Kaffeemaschinen und der Fußboden. Die Resonanz der Kunden auf das neue FLO Schwessterherz war praktisch von der Stunde der Eröffnung am 1. April an überaus positiv. Das helle, freundliche Ambiente, die gut harmonisierenden Farben und unser Serviceangebot als Bediencafé werden gelobt. Wir bieten super Backwaren, super Torten in einem super Laden.“



BÄCKEREI DIERINGER



Die Bäckerei Dieringer ist ein echter Familienbetrieb, in dem neben den Eltern Thomas und Petra als Inhaber und Geschäftsführer auch die Kinder Florian als Bäckermeister und Konditor und Lisa im Service aktiv sind. Alle wichtigen Entscheidungen werden vom Familienrat der vier getroffen. Nach der Übernahme von zwei kleinen Betrieben betreibt die Bäckerei Dieringer heute fünf Verkaufsstellen, zwei davon als Bäckerei-Cafés unter dem Namen Flo und FLO Schwesterherz. Der frühere Stammsitz in der Olgastraße wurde kürzlich geschlossen und soll komplett erneuert werden. Aktuell produzieren Bäckerei und Konditorei noch an verschiedenen Orten, hier ist die Familie noch auf der Suche nach einer geeigneten Lösung für eine Zusammenführung.



Bäckerei Dieringer
Olgastraße 54
73728 Esslingen
Telefon: +49 (0) 711 3 18 09 12
www.baecker-dieringer.de

Auf einem eckigen Tisch ist eben mehr Platz für ein Frühstück.“ Auch in die großen, ebenerdigen Fenster wurden Bänke eingeplant und so sind schließlich 70 Plätze im Innenbereich und weitere 40 im Außenbereich herausgekommen, deutlich mehr als vorher. Die Detailplanung sah auch vor, Tische im hinteren, durch eine halbhohe Holzverkleidung etwas abgetrennten Bereich flexibel zusammenstellen zu können. Um auch zwei Gästen zur Not Platz am Kopfende zu bieten, wurden einige Tische mit 1,20 statt 0,80 Meter Breite bestellt.

Entspannt sitzen. Die Raumaufteilung wurde so gewählt, dass sich der eigentliche Verkaufsbereich vor der Theke und die Wege zu den Sitzplätzen nicht überschneiden. Die Sitzsituation ist mit Bänken, Ledersesseln, Hockern und Stühlen sehr abwechslungsreich gestaltet, ebenfalls ein großer Unterschied zum vorherigen Betreiber. Eine Idee von Florian Dieringer war die Ausstattung der „Kurzverweilplätze“ – mit Stoff im Beerton bezogene Hocker an einem hohen schmalen, längs durch den Raum laufenden Tisch: Steckdosen und USB-Anschlüsse mit starkem Ladestrom werden von Handy- und Laptopnutzern gern als Service genutzt.

Bänke in den Fenstern – verschiedenfarbige Kissen sorgen hier für Bequemlichkeit und die gewünschte Wohlfühlatmosphäre – Bänke an den Rückwänden, zweifarbig, mit dunkler Kunstledersitzfläche und beerenfarbener Rücklehne, Stühle und Sessel mit dunklem Kunstleder, aber auch stoffbezogene Sessel, dazu die Hocker für den eiligeren Kunden – so fühlen sich Kunden aller Generationen wohl. Die Verkleidungen der Pfeiler mit heller Eiche und die massiven Eichenplatten der Tische unterstreichen die Qualität der gesamten Einrichtung. „Diese hohe Wertigkeit der Materialien

70 Plätze innen – die optimale Raumaussnutzung erforderte genaues Rechnen. Dazu wurden im rückwärtigen Bereich die Tische breiter gewählt, damit dort auch zwei Personen vor Kopfsitzen könnten. Beim Sitzen hat der Kunde die Qual der Wahl. Die Plätze im Fenster sind beliebt, aber auch der „Lieblingsplatz“ mit den Sesseln. Detaillösungen sind die praktischen Steckdosen, die auch ein Aufladen elektronischer Geräte mit einem USB-Anschluss ermöglichen. Das Besteck wird in kleinen, individuell verzierten Holzkistenchen „aus eigener Herstellung“ zum Tisch gebracht. Das neue Logo von FLO Schwesternherz wurde von AHA360° entwickelt.

überzeugte uns bei AHA360° schon vom ersten Entwurf an. Wir sind keine „hochglanz-weiß“, sondern eine bodenständige Bäckerei, mit hoher Brotkompetenz, die Gastlichkeit mit Niveau bietet. Und genau diesen Grundgedanken hat AHA360° dann 1 zu 1 umgesetzt.“ Und so wurde auch das Kühlmöbel im Servicebereich für das sehr erfolgreiche Frühstücksbuffet am Sonntag mit Echtholz verkleidet. Weil ein so schönes Möbel mehr Aufmerksamkeit verdient, entstand die Idee, darin mittags ein – selbstverständlich selbst hergestelltes – frisches Salatbuffet anzubieten. Für Dieringers ist es „eine Frage der Ehre“ neben den Salaten auch die Dressings selbst herzustellen. Doch mittags gibt es nicht nur Salat, sondern auch Burger und Suppen aus der kleinen Küche. Selbst vegane und vegetarische Angebote fehlen nicht. Und die zum Frühstück angebotene Marmelade ist ebenfalls „hausgemacht“. In Zukunft soll für die Kunden ein umfassendes Angebot an selbst hergestellten Spezialitäten-Marmeladen angeboten werden.

Entspannt wählen. Während links vom Eingang eine Aktionstheke ihren Platz fand, dominiert im Raum die gerade, schwarz gehaltene, acht Meter lange Theke mit ihren ebenfalls geraden Scheiben. Die zwei Etagen über eine Breite von sieben Blechen waren zwingend notwendig, um dem breiten Sortiment an Kleingebäcken und Gebäckteilchen den gebührenden Raum zu geben. Es folgen zwei Vitrinen mit jeweils geschlossenem Kühlsystem für Snacks, Salat und Joghurt sowie für Obstkuchen und Torten. Die Vitrinen mit Schiebetür waren für Dieringers zwingend. „Mit einer offenen Tortenvitrine haben wir im Flo Erfahrungen gemacht. Wir haben uns dann bewusst für die geschlossene und größere Variante entschieden. Die Lagerqualität ist nicht zu vergleichen. Auch wenn eine offene Lösung vielleicht optische Vorzüge hat.“ Die Vorteile einer geschlossenen Vitrine mit kontrolliertem Klima überwogen den gestalterischen Aspekt, denn natürlich stehen zwei gut drei Meter lange und 1,70 Meter hohe geschlossenen Kühlvitrinen beim Ladenplaner nicht an erster Stelle auf der Wunschliste. „Mit der gefundenen Lösung sind letztlich aber alle zufrieden“, weiß Lisa Dieringer. An die Vitrinen schließt sich der Übergabe- und Servicebereich an. Im rückwärtigen Bereich folgen auf das Brotregal der Platz für Gläser, Tassen, Kaffeemaschinen (Vollautomat und zwei Siebträger) sowie die Wassersäule. Vorausschauend wurden im rückwärtigen Bereich ein besonders solides Trägersystem verbaut, um so flexibel zu sein und auch kommende Generationen von Kaffeemaschinen gut unterbringen zu können. Fast der komplette rückwärtige Bereich wird unter der Decke von einer 4,80 Meter langen Angebotstafel beherrscht. Während der erste Teil noch „analog“ mit Kreide beschriftet werden kann, machen zwei von der mit AHA360° kooperierenden Firma SHOP IQ entwickelte „digitale“ Displays auf Aktionen und Snackangebote aufmerksam. Die entsprechende Software dafür wurde von Shop IQ speziell für Bäckereien entwickelt. Die Familie sieht durchaus noch Potential für weitere Projekte. Aber es gilt: „Wir wollen immer unverwechselbar sein und jedem Laden ein eigenes Gesicht und einen eigenen Auftritt geben.“



FlexBaker UV – die Revolution!

ZWEI BACHELORARBEITEN DER FACHHOCHSCHULE OBERÖSTERREICH CAMPUS WELS BELEGEN EINDRUCKSVOLL DIE ENORMEN MÖGLICHKEITEN DER FLEXBAKER UV KÄLTE-TECHNOLOGIE VON HEIN LILLNORD. DIE ERGEBNISSE SIND MEHR ALS VIELVERSPRECHEND.



Die Frage, wie dem Kunden zu jeder Tageszeit frische Backwaren angeboten werden können, beschäftigt Bäcker wie Zulieferer, seit durch die Filialisierung Produktion und Verkauf nicht mehr wie einst eine Einheit sind und die Kunden durch das Backen im Laden neue Erwartungen in Bezug auf die Frische der gekauften Backwaren haben. Lösungen, die Frische näher an den Verkauf zu bringen, gab und gibt es diverse. Das „brown and serve“-Verfahren, das daraus hervorgegangene HB-Verfahren (Halbback-Verfahren), der Einsatz von grünen und gegärten Tiefkühlteiglingen, tiefgekühlte gebackene Ware oder auch der Einsatz von Gärvollautomaten am Verkaufsort – immer wieder gab es neue Ideen. Der Fortschritt in der Computertechnologie, bessere und vor allem auch genauere Steuerungen für Kälteanlagen, die Möglichkeit Temperatur, Luftfeuchtigkeit sowie die

Luftgeschwindigkeit individuell und variabel zu steuern schufen Spielraum für neue Entwicklungen.

Mit der LILLNORD PID-Regelung vom FlexBaker zum FlexBaker UV. LILLNORD, der dänische Spezialist für Bäckerkälte und Gäranlagen, seit vielen Jahren auf verschiedenen Märkten Kältepartner der Luxemburger Ofenmanufaktur HEIN, suchte mit seiner innovativen PID-Regelung (Proportional, Integral, Differential), die je nach Bedarf sehr genau und gleichmäßig Luftfeuchtigkeit, Wärme und Kälte regelt, nach Lösungen und entwickelte ab 2010 zunächst das FlexBaker-System für Teiglinge. Heraus kam ein einzigartiges System zum Kühlen und Gären, das es dem Handwerksbäcker ermöglicht, fertiggegarnte Teiglinge bis zu zehn Stunden ohne komplizierte Kühltechnik

ohne Qualitätsminderung „ready to bake“ zu lagern. Ein Abbacken ist direkt aus der Kälte möglich. Die Lagerzeit vor Ort liegt je nach Größe zwischen 6 Stunden für Brot und 10 Stunden für Brötchenteiglinge.

Während sich mit FlexBaker auf einfachste Art und Weise Teiglinge über viele Stunden lagern und in stets frisch gebackene Ware verwandeln lassen, ist der Flexbaker UV vor allem für gebackene Ware gedacht. Auch er garantiert frische Backwaren bis kurz vor Ladenschluss bei einem Minimum an Retouren.

FlexBaker UV. Speziell für Betriebe, die ihre Ware nicht als Teiglinge in die Verkaufsstellen bringen möchten, sondern in der Produktion bereits vorbacken, qualitätssichernd lagern und dann in den Läden erst endgültig fertig backen wollen, entstand 2015 dann der „FlexBaker UV“. Die UV-Technologie löst das Problem der Keimbelastung, garantiert sie doch eine keimreduzierte Lagerung der vorgebackenen Produkte und verlängert so deren Haltbarkeit.

In den Benelux-Staaten ist diese Lösung von HEIN LILLNORD bereits erfolgreich mehr als 200 Mal im Einsatz. Wie schon bei den Teiglingen sorgt die Computersoftware mit integrierter 200-Stufen-Luftgeschwindigkeitsregelung, PID-Regulierung der Temperatur und Feuchte sowie der Regelung des waage- und senkrechten Luftleitsystems für das perfekte Klima zur Lagerung der zu 80 bis 95 Prozent normal vorgebackenen Brote und Kleingebäcke. Die eigentliche Kruste entsteht erst beim zweiten Backen mit einer Kerntemperatur von 92 °C. Auch wenn ein Einbringen der Ware schon mit circa 80 °C Kerntemperatur möglich ist, empfiehlt sich zunächst ein Abkühlen der heißen Ware bei Raumtemperatur in der Produktion. In der FlexBaker UV Zelle kühlt sie danach weiter ab, um dann in hygrometrisch kontrollierter Atmosphäre bei einer Luftfeuchte von bis zu 96 Prozent in einer keimarmen Umgebung im Plusbereich bei 3 bis 5 °C für eine bis zwei Wochen ohne Abdeckung zu lagern. Die Zelle eignet sich zur Konservierung von Teig wie von vorgebackenen Produkten, bei Teig geht man von einer Lagerzeit von bis zu drei Tagen aus. Ein System, das es erlaubt, in wirtschaftlichen Größen zu produzieren, Backwaren ohne Qualitätsverlust zwischenzulagern und bei Bedarf auch nach einigen Tagen eine zu einem direkt hergestellten Produkt absolut vergleichbare Qualität anzubieten.

Große Vorteile liegen darin, dass Produktion und Verkauf komplett getrennt sind. Aus einer täglichen kann so eine wöchentliche Produktion werden mit weniger und größeren Teigen. Bei Bedarf werden die vorgebackenen Brote und Kleingebäcke aus dem FlexBaker UV direkt in den heißen Ofen geschoben und erreichen dort ein zweites Mal die Kerntemperatur von 92 °C. Das zweite Backen kann natürlich auch in die Verkaufsstelle verlagert werden. Das Endergebnis unterscheidet sich nicht vom direkt gebackenen Produkt.

Der FlexBaker UV von LILLNORD schafft ein sicheres System aus Abkühl- und Lagertechnik um zum Beispiel mediterrane Produkte mit langer Teigführung in größeren Mengen rationell herzustellen und über einige Tage ohne Qualitätsverlust und Frischeeinbuße zu lagern. Zudem kann in ruhigen Tageszeiten statt nachts produziert und so der Arbeitsbeginn nach vorn verschoben werden.

Backaldrin Technikum. Seit fast zwei Jahren wird im Backaldrin Innovations- und Technologiezentrum in Asten mit dem FlexBaker UV gearbeitet. Dr. Andreas Vollmar, Geschäftsleiter Entwicklung, Anwendungstechnik und Qualitätswesen bei Backaldrin, aber auch Dozent an der Fachhochschule Oberösterreich, Campus Wels am Fachbereich Lebensmitteltechnologie und Ernährung, konnte zwei Studentinnen auf der Suche nach einem Thema für die



Erfolgreiche Zusammenarbeit (v.l.): Josef Pernkopf (HEIN LILLNORD Österreich, Südtirol), Pierre Thein (Geschäftsführung HEIN), Katharina Pupeter, Viktoria Binder, Dr. Andreas Vollmar (Geschäftsleitung Backaldrin, Dozent Fachhochschule Oberösterreich, Campus Wels)

Bachelorarbeit daher zwei Vorschläge unterbreiten, die auf Untersuchungen der Arbeit mit dem FlexBaker UV beruhten. Viktoria Binder forschte zum Thema „Physikalische Charakterisierung von HB-Backwaren während der Lagerung in einer modifizierten Kühlzelle“, während sich Katharina Pupeter der „Mikrobiologischen Charakterisierung von HB-Backwaren während der Lagerung in einer modifizierten Kühlzelle“ widmete. Beide Themen wurden im Juni 2017 als Bachelorarbeit zur Erlangung des akademischen Grades Bachelor of Science in Engineering (BSc) eingereicht.

Mikrobiologische Charakterisierung. (Schwerpunkte der Arbeit von Katharina Pupeter) Bei HB-Backwaren besteht bis heute die Kernproblematik des Abspaltens und des hohen Wasserverlustes aufgrund der verlängerten Backzeit. HEIN LILLNORD hat auf dieses Problem reagiert und mit dem FlexBaker UV eine modifizierte Kühlzelle zur Konservierung von zu 80 bis 95 Prozent

PIERRE THEIN

Geschäftsführer HEIN

„Unser Dank gilt Viktoria Binder und Katharina Pupeter, Dr. Andreas Vollmar sowie dem Team von Backaldrin. Die Funktionsweise und vor allem die sichere Herstellung von Backwaren höchster Qualität mit Hilfe des FlexBaker UV wurden durch die zwei Arbeiten eindrucksvoll nachgewiesen. Die Anlage ist eine Lösung für alle Betriebe, die auf einfache und sichere Weise eine stete und rasche Verfügbarkeit von Backwaren bis in die späten Abendstunden sicher stellen, dabei ihr Verkaufspersonal entlasten und von komplizierten Beurteilungen des Reifegrades von Teiglingen entbinden wollen. Das alles ohne Einbußen bei Geschmack und Frische. Im Gegenteil: Backwaren aus dem FlexBaker UV sind „frischer als frisch“. Wir von HEIN und LILLNORD sind überzeugt, dass die Ergebnisse auch deutsche Bäcker von den Einsatzmöglichkeiten des FlexBaker UV überzeugen werden.“

Auf der südback werden wir das System täglich vorführen, mit Ware, die 14 Tage im FlexBaker gelagert wurde. Ein Härte-test.“





FlexBaker UV in der Praxis: Die Produkte werden normal aufgearbeitet, zu circa 80 Prozent gebacken und in die FlexBaker UV-Zelle geschoben. Die Lagerdauer kann problemlos bis auf 21 Tage ausgedehnt werden, eine mikrobielle Belastung der Backwaren verhindert die UV-Technologie. Bei Bedarf werden Brote oder Kleingebäcke fertig gebacken. Die Ergebnisse sind überzeugend. Kein Austrocknen, ein überragender Frischeindruck, bester Geschmack.

vorgebackenen Produkten in einer durch UV-Licht sterilisierten Umgebung entwickelt. Die energiearmen UV-Strahlen dringen zwar nicht in tiefere Schichten der Lebensmittel ein, dienen jedoch der Verringerung der Keimzahl in der Raumluft und auf Oberflächen. Die Strahlung wird von den Mikroorganismen und Sporen der Pilze absorbiert und sie sterben bei genügend hoher Dosis ab. Im Inneren des FlexBakers herrscht eine hygrometrisch kontrollierte Atmosphäre bei 3 °C. Durch die hohe Luftfeuchtigkeit von 95 Prozent bleiben die Halbbackwaren feucht und länger frisch. Dies ist vor allem durch eine weichere und elastischere Krume erkennbar.

Ziel der Arbeit von Katharina Pupeter war es, die mikrobiellen Unterschiede der verschiedenen Lagerungsmöglichkeiten – im FlexBaker, im Raum unter einer Stikkenhaube und im Kühlraum – herauszufinden und in Abhängigkeit der Lagerdauer zu bestimmen.

Ausschlaggebend für das Wachstum sind vor allem die unterschiedlichen Temperaturen und Luftfeuchtigkeiten der verschiedenen Lagerungsmethoden. Anfangs wurden HB-Semmeln und später vier verschiedene Brotsorten im Halbbackverfahren der Lagertestung unterzogen. Um auch die sensorischen Eigenschaften der im FlexBaker gelagerten Produkte auf Frische, Kundenzufriedenheit und Saftigkeit zu testen, führte man einen sensorischen Test in Form einer Unterschiedsprüfung durch. Als Testpanel wurden sechs Personen ausgewählt, die wöchentlich, insgesamt drei Mal, die Verkostungsprodukte sensorisch beurteilten.

Die Lagerung halbgebackener Backwaren ist wegen des mikrobiellen Verderbs oder hoher Austrocknung problematisch. Um die möglichen Lagerungsmöglichkeiten und deren dazugehörigen mikrobiellen Verderb abschätzen zu können, wurden innerhalb der Arbeit mikrobielle Untersuchungen durchgeführt. Die vier Brotsorten und Kaisersemmeln wurden für

bestimmte Zeitspannen im Raum unter einer Haube, in der Kühlung unter einer Haube und im FlexBaker UV ohne Haube gelagert und an bestimmten Probeziehungstagen mikrobiell auf die Gesamtkeimzahl und Hefen sowie Schimmelpilze analysiert. Die HB-Backwaren wurden im FlexBaker UV bei 3 °C und einer Luftfeuchtigkeit von 95 Prozent in Stikkenwagen mit jeweils 18 Blechen gelagert. Das integrierte UV-Licht sorgte für eine sterile Umgebung. In einem Stikkenwagen lagerten 18 Bleche mit je 24 Semmeln beziehungsweise acht Bleche mit je sechs Broten. Die Wagen wurden im Laufe der Lagerung regelmäßig gedreht, um eine gleichmäßige Feuchtigkeitsverteilung zu gewährleisten. Die Kühlung und der FlexBaker mit einer mikrobiell unbelasteten Lagerdauer von bis zu 21 Tagen stellten sich als die besten Alternativen heraus. Bei der Lagerung im Kühlraum war jedoch eine extreme Austrocknung der Produkte, besonders bei jenen, die auf den unteren Blechen des Stikkenwagens gelagert wurden, zu verzeichnen, welche diese für den Verkauf ungeeignet machten. Bei der Lagerung bei Raumtemperatur trat bereits, abhängig vom Untersuchungsprodukt, nach nur zwei bis drei Tagen eine Keimbelastung auf, die den Richtwert überstieg.

Länger frisch. Bei der Lagerung im Kühlraum sowie im FlexBaker lagen alle gemessenen Werte der Gesamtkeimzahl unter dem Richtwert. Bei der Lagerung im Raum konnte in Abhängigkeit der Lagerdauer eine deutliche Zunahme der Keimbelastung ab dem ersten Tag festgestellt werden. Bereits am zweiten Tag wurde der Richtwert überstiegen und erhöhte sich deutlich bis zum sechsten Tag. Bei der Lagerung der Semmeln im Raum konnte ab dem vierten Tag eine Hefen- und Schimmelbildung nachgewiesen werden. Die Schimmelbildung überstieg den Richtwert bei Weitem. Die Lagerung im Kühlraum und im FlexBaker unterschied sich mikrobiell

nicht gravierend. Im Kühlraum bei 5 °C und 75 Prozent Luftfeuchtigkeit trockneten die Semmeln jedoch – trotz Haube – sehr aus, besonders auf den unteren Blechen. Die Semmeln der unteren Bleche waren schon nach sieben Tagen Lagerung sehr hart und nicht mehr verzehrfähig. Im FlexBaker – Lagerung ohne Haube – stieg der aW-Wert nach drei Tagen Lagerung auf 0,999 an und behielt diesen Wert auch nach sieben Tagen bei. Die Keimbildung konnte aufgrund der niedrigen Temperatur und dem UV-Licht dennoch niedrig gehalten werden. Dieses Ergebnis deckt sich auch mit den Sensorik- Auswertungen. Durch die hohe Luftfeuchtigkeit trocknete das Gebäck viel weniger aus und blieb länger frisch. **Der Wasseranteil blieb bei Semmeln wie Broten hoch, ja er stieg im Laufe der Lagerung im FlexBaker UV sogar an, was die Gewichtszunahme der Produkte belegt. Und die Backverluste der Produkte aus dem FlexBaker waren beim zweiten Backen am geringsten.**

Schlussfolgerung. „Durch die Auswertung der mikrobiellen Ergebnisse im Zuge dieser Arbeit kann zusammenfassend gesagt werden, dass bei der Wahl der Lagerungsmethode aus mikrobieller Sicht eindeutig die Lagerung im Kühlraum oder im FlexBaker zu präferieren ist. Bei der Lagerung im Kühlraum muss allerdings die hohe Austrocknung bedacht werden. Schon nach 14 Tagen war die Austrocknung auf den unteren Blechen des Stikkenwagens so hoch, dass diese Produkte nicht mehr verkaufsfähig wären. **Bei der Lagerung im FlexBaker wurde diese Austrocknung durch die hohe Luftfeuchtigkeit im Gerät unterdrückt und durch das UV-Licht der mikrobielle Verderb begrenzt.** Die Lagerung bei Raumtemperatur stellte sich aufgrund der schnellen Schimmelpilz- und Sporenbildung in den Produkten als sehr kritisch heraus. Schon nach zwei bis drei Tagen, abhängig vom Lagerungsprodukt, wurde der Grenzwert überschritten. Auch das Produkt selbst ist ausschlaggebend für die mikrobielle Belastung. Die gesäuerten Brote wiesen höhere Lagerungsstabilitäten und geringere Wasserverluste auf als die ungesäuerten oder wenig gesäuerten Produkte. Die Semmeln hatten aufgrund des hohen pH-Wertes und der größeren Angriffsfläche die geringste mikrobielle Stabilität.

Bei der sensorischen Verkostung wirkte sich die hohe Luftfeuchtigkeit im FlexBaker positiv auf die Frische und den Geschmack aus. **Bei der Verkostung der Semmeln wurde das im FlexBaker gelagerte Produkt immer der frischen Semmel vorgezogen.** Bei der Brotverkostung gestaltete sich die Unterscheidung schwieriger. So wurde das im FlexBaker und das am Vortag gebackene Roggenmischbrot beinahe gleich bewertet.“

Physikalische Charakterisierung. (Schwerpunkte der Arbeit von Viktoria Binder). Parallel zur Arbeit von Katharina Pupeter beschäftigte sich Viktoria Binder mit der „Physikalischen Charakterisierung von HB-Backwaren während der Lagerung in einer modifizierten Kühlzelle“. Ziel der Arbeit war es, verschiedene HB-Backwaren während der Lagerung im FlexBaker UV im Vergleich zu herkömmlich gelagerten halbgebackenen Produkten physikalisch zu charakterisieren und die genannten Angaben des Herstellers so mit wissenschaftlichen Daten zu hinterlegen. Dazu wurden der Wassergehalt, das Gewicht und die Textur von Halbbacksemmeln und vier verschiedenen Brotsorten sowohl während der jeweiligen Lagerung als auch nach dem zweiten Backprozess untersucht. Um auch Rückschlüsse auf die Haltbarkeit und den mikrobiellen Verderb zu ziehen, wurde zusätzlich der aW-Wert

KATHARINA PUPETER

„Viele Vorteile in der Praxis“



„Die FlexBaker UV Anlage hat in der Praxis viele Vorteile wie etwa eine vollständige Trennung zwischen Produktion und Verkauf durch die lange Lagermöglichkeit, wobei die Frische aufrechterhalten wird. So wird die tägliche Produktion zur Wochenarbeit. Die Herstellung wird durch optimale Chargengrößen rationeller und die maschinelle Verarbeitbarkeit leichter. Allgemein gesagt können viele der nächtlichen Arbeitsstunden durch die Nutzung des FlexBakers auf den Tag verlegt und so Kosten eingespart werden. Diese Vorteile wirken sich auch positiv auf das Ladengeschäft aus. Durch die Lagerung im FlexBaker UV sind alle Sorten ständig verfügbar und volle Regale auch nach 14:00 Uhr sichergestellt. Zudem kann flexibler auf schwankende Nachfragen reagiert werden, wodurch die Menge an nicht verkauften Produkten verringert wird.“

bestimmt. Eine sensorische Beurteilung wurde ebenso durchgeführt. Dabei ergaben die Untersuchungen, dass die HB-Backwaren während der herkömmlichen Raum- und Kühllagerung unter Stikkenhauben aufgrund der dort vorherrschenden niedrigen beziehungsweise ungleichmäßig verteilten Luftfeuchtigkeit große Wasser- und Gewichtseinbußen während der Lagerung und dem zweiten Backprozess verzeichnen mussten. Damit ging auch eine starke Krumenverfestigung einher. Diese war bei der Kühllagerung stärker ausgeprägt, da die Retrogradation der Stärke und somit auch die Verhärtung der Krume bei tieferen Temperaturen schneller als bei höheren erfolgt. Außerdem wurde eine Angleichung der Feuchtigkeit zwischen der Krume und der Kruste bei allen Lagermethoden beobachtet. Daraus resultierte eine feuchtere Kruste.

FLEXBAKER UV

- ▶ Kühlzelle mit UV-Licht zur Konservierung von vorgebackenen Produkten in steriler Umgebung mit bis zu 96 Prozent Luftfeuchte. Lagerung bis zu zwei Wochen in hygrometrisch kontrollierter Atmosphäre
- ▶ Ständig verfügbare Produkte
- ▶ Weniger Retouren
- ▶ Mehr Umsatz dank ständiger Verfügbarkeit
- ▶ Temperaturbereich: 3 bis 5 °C
- ▶ Produkte zu 80 bis 95 Prozent fertig gebacken
- ▶ Fertig gebacken in wenigen Minuten
- ▶ Verbesserung der Aromatik
- ▶ Längere Frischhaltung
- ▶ Elastischere und weichere Krume
- ▶ Kein Verhärten dank 96 Prozent Luftfeuchte
- ▶ Vollständige Trennung von Produktion und Verkauf
- ▶ Aus täglicher wird wöchentliche Produktion
- ▶ Tagarbeit statt Nacharbeit
- ▶ Bis zu 40 Prozent Energieeinsparung im Vergleich zu Lagerfröster



VIKTORIA BINDER

„LILLNORD Ergebnisse bestätigt“

„Mit den Ergebnissen dieser Arbeit können die Angaben des Herstellers bestätigt werden. Die im FlexBaker vorherrschenden Bedingungen haben einen positiven Einfluss auf den Wassergehalt, das Gewicht beziehungsweise den Backverlust und auf die Textur der darin gelagerten HB-Backwaren. Auch deren Aroma wird dadurch intensiviert. Schlussendlich ging aus den Untersuchungen hervor, dass die HB-Backwaren während der herkömmlichen Raum- und Kühlagerung große Wasser- und Gewichtseinbußen während der Lagerung und des zweiten Backprozesses verzeichnen mussten. Damit ging auch eine starke Krumenverfestigung einher. Außerdem wurde bei allen Lagermethoden eine rasche Angleichung der Feuchtigkeit zwischen der Krume und der Kruste festgestellt. Daraus resultierte eine feuchtere Kruste, welche einen mikrobiellen Verderb begünstigte. Bei den HB-Backwaren aus dem FlexBaker wurde während der Lagerung kein Wasserverlust bestimmt. Im Gegenteil, es wurde eine Gewichtszunahme während der Lagerung beobachtet. Nach dem zweiten Backprozess wurden nur sehr geringe Wasserverluste festgestellt, so dass ein nur sehr niedriger Backverlust wahrgenommen wurde. Folglich resultierte daraus auch eine weichere und feuchtere Krume, was sich auch in der sensorischen Beschreibung widerspiegelte. Unterschiede zwischen den einzelnen Brotsorten wurden ebenfalls beobachtet.“

Wasserzunahme im FlexBaker UV. Durch die im FlexBaker UV vorherrschenden klimatischen Bedingungen nahmen die HB-Backwaren während der Lagerung kontinuierlich Wasser auf. Folglich wurde auch eine Gewichtszunahme beobachtet. Nach dem zweiten Backprozess wurden nur sehr geringe Wasserverluste festgestellt, so dass ein nur sehr niedriger Backverlust wahrgenommen wurde. Daraus resultierte auch eine weichere und feuchtere Krume. Im Gegensatz zur Kühlagerung konnte die Texturänderung durch die hohe und konstante Luftfeuchtigkeit und den höheren Wassergehalt niedriger beziehungsweise in Waage gehalten werden. Die Auswirkungen der Stärkeretrogradation wurden somit bis zu einem gewissen Grad unterbunden. Zuletzt ging aus der sensorischen Prüfung hervor, dass die Halbbacksemeln aus dem FlexBaker aufgrund ihrer weicheren und feuchteren Krumenbeschaffenheit und ihres Aromas von den Testpersonen im Vergleich zu frischen Kaisersemeln gemeinsam mit Semeln von einem Discounter, der mehrmals täglich Halbbackware abbackt, bevorzugt wurden. Bei der Verkostung gegen ein frisches konnte das Brot aus dem FlexBaker durch seine feuchtere Krumentextur bei den Prüfern punkten. Jedoch wurde der intensivere Geruch des enthaltenen Sauerteigs als Fehlroma eingestuft, da dieser den Testern bislang unbekannt war. Aus diesem Grund belegte dieses, nach dem frischen Roggenmischbrot, nur den zweiten Rang. Zwischen den einzelnen Brotsorten wurden während der Lagerung im FlexBaker ebenfalls Unterschiede erkannt, zurück zu

führen vor allem auf die jeweilige Nettoteigausbeute. Dunkle Brotsorten wie das PurPur® Vollkornbrot oder das Roggenmischbrot 70/30 wiesen durch die höhere Nettoteigausbeute und Wasserbindefähigkeit während der Lagerung im FlexBaker den höchsten Wassergehalt und nach dem zweiten Backprozess den geringsten Backverlust auf. Helle Brote wie das Weizenmischbrot und das Weizenbrot Country Style hatten eine geringere Teigausbeute und Wasserbindung. Deshalb lagen deren Wassergehalte während der Lagerung auch deutlich unter jenen der anderen beiden Brotsorten. Dies wirkte sich dann auch auf den Backverlust aus.

Sensorik. Bei der Auswertung der Sensorik-Datenblätter war klar festzustellen, dass vor allem die Semeln aus dem FlexBaker sowie die frischgebackenen HB-Semeln vom Discounter bevorzugt wurden. Sie punktetten vor allem mit ihrer saftigen und weichen Krumenstruktur sowie dem flaumigen und soften Kauverhalten. Die Semmel aus dem FlexBaker wurde mit einer „rauen Oberfläche“, mit einem „hefigen frischen Geruch“ und einem „angenehmen aromatischen Geschmack“ beschrieben. Auch die Semmel vom Discounter bewertete man als „aromatisch, saftig und frisch im Geschmack“ und mit einer „matten Bräunung“.

Die frischen Semeln belegten im Vergleich zu den Semeln vom Discounter und den Semeln aus dem FlexBaker bei den Testern bei allen durchgeführten sensorischen Tests den letzten Platz. Am begehrtesten waren die Semeln des Discounters. In der zweiten Woche jedoch lagen sie mit den Semeln aus dem FlexBaker auf dem ersten Platz.

Der Geruch des Roggenmischbrotes 70/30 aus dem FlexBaker wurde im Gegensatz zum frischen Roggenmischbrot ab der ersten Woche zusätzlich als „hefig“ und „ölig“ beschrieben. Dies lag vermutlich daran, dass durch die lange Lagerdauer und die hohe Luftfeuchtigkeit das Aroma des Sauerteiges intensiviert wurde. Da dieser Geruch den meisten Testpersonen bislang unbekannt war, stuften sie diesen als „fremdartig“ ein. Beim Geschmack konnten jedoch keine Unterschiede erkannt werden. Dieser wurde bei beiden Broten stets als „normal“ bezeichnet. Nebenher wurde das Kauverhalten des Brotes aus dem FlexBaker als „saftiger“ beurteilt. Dies ist auf die hygrometrisch kontrollierte Atmosphäre im FlexBaker und den dadurch bereits beschriebenen höheren Wassergehalt zurückzuführen. Dies spiegelt sich auch in den Ergebnissen der Texturanalyse wider. Im Vergleich dazu wurde das frische Brot von den Testpersonen als „trockener“ empfunden.

Das abschließende Urteil von Dr. Andreas Vollmar: „Als gemeinsames Ergebnis lässt sich festhalten, dass die sehr guten Erfahrungen mit dem FlexBaker UV in der Praxis durch die Arbeiten bestätigt und untermauert wurden.“

Produkte aus dem FlexBaker mit einer Lagerdauer von 14 Tagen werden auf der Südback täglich mehrfach gebacken.

HEIN LILLNORD, Halle 1, Stand 1F21



Die Ergebnisse beim Mehrkorn- und Sonnenblumenkernbrot zeigen das Potential des FlexBaker UV.

LILLNORD PG100 – ein Klassiker

SEIT ÜBER 40 JAHREN ARBEITET IN VIELEN GÄRRÄUMEN
WELTWEIT DAS PG100 KLIMAGERÄT VON LILLNORD. SEINE
QUALITÄTEN MACHTEN ES ZU EINEM INTERNATIONALEN
BESTSELLER UND SIND NACH WIE VOR UNBESTRITTEN.



LILLNORD A/S wurde 1973 als Familienunternehmen von Uffe Gasbjerg gegründet. In ganz Europa bei Handwerksbäckereien, Maschinenherstellern und Lieferanten von Bäckereiausstattungen unterwegs, musste er immer wieder feststellen, dass so genannte Gärräume häufig ungeregt mit Dampf und Wärme vom Ofen betrieben wurden, und einfache Gärraumklimaanlagen nur kurze Lebenszeiten hatten. Das Fehlen geeigneter Steuerungssysteme führte dann häufig zu einer ungleichmäßigen Gärung mit entsprechendem Qualitätsverlust. Die Marktlücke erkennend, entschloss sich Uffe Gasbjerg gemeinsam mit seinem Bruder Peder dazu, eine gut und einfach regelbare Anlage zur Gärraumklimatisierung in einem robusten Design und mit einer Mindestlebensdauer von 8 bis 10 Jahren zu entwickeln. Erste Priorität war jedoch, den Bäckereibetrieben aller Größen eine gleichmäßige Teigqualität von oben bis unten durch kontrollierte Wärme-, Dampf- und Luftführung zu garantieren.

PG100. Das Gerät wurde dann PG100 genannt und zunächst in einzelnen Teilen produziert. Die endgültige Montage erfolgte dann vor Ort. Die Verkaufskurve des Klimagerätes ging in der Folge steil nach oben und es wurde notwendig, das Design der Anlage für eine einfachere Montage zu überarbeiten. 1979 entstand dann auf Grundlage vieler Kundenbesuche in Bäckereien überall in Europa das erste steckerfertige PG100. Erster Kunde war 1977 die Bäckerei Schnabel in Gabsheim. Nach 20 Jahren im täglichen Einsatz wurde

diese Anlage Ende der 1990er Jahre ausgetauscht. Eine Vielzahl weiterer Anlagen mit noch mehr Jahren im täglichen Einsatz belegen, dass das Ziel einer hervorragenden Produktqualität erreicht wurde. Und die Anlagen haben ihren Weg in die entferntesten Ecken der Erde gefunden – ob nach China oder ins nördlichste Grönland. Das erklärte Ziel war und bleibt Anlagen höchster Qualität zu bauen, die dem Bäcker eine optimale Brotqualität sichern und gleichzeitig die niedrigsten Betriebskosten auf dem Markt gewährleisten. Das lässt sich natürlich nicht erreichen, ohne ein wachsames Auge auf die technologische Entwicklung zu haben. Ständige Kommunikation mit Kunden und Fachschulen überall in der Welt trägt dazu bei, zukünftige Verbesserungen zu erforschen.

Teigkonditionierungsanlagen. Mit dem Hintergrund als Kälteanlagenbauer und dem Erfolg des Unternehmens mit den PG100-Geräten schuf Uffe Gasbjerg die Basis für die Entwicklung und Produktion von Teigkonditionierungsanlagen, die LILLNORD A/S heute über ein weltweites Händlernetz vertreibt. Die Palette umfasst alle Teigkonditionierungsanlagen von Gärräumen über Gärverzögerer, Gärunterbrecher, Teiglagerfroster mit und ohne Auftaufunktion bis hin zu Schockfroster und den entsprechenden Kombinationen nach Kundenwunsch.

PG100

LILLNORDS PG100 wird steckerfertig zum Anschluss an die Wasser- und Stromversorgung geliefert und kann in allen Gärräumen, optional auch außen, eingesetzt werden. Es sorgt mit automatischer Zufuhr von Dampf und Wärme für das korrekte Klima und die richtige Luftzirkulation. Das Dampferzeugungssystem produziert den Dampf elektronisch. Der isolierte Dampfbehälter mit justierbarer Dampfkapazität sorgt für eine sehr präzise Dampfdosierung und zwar ohne Nachdampf, was eine gleichmäßige Gärung und somit eine optimale Backwarenqualität sichert. Mehrere Einheiten lassen sich gemeinsam steuern, so dass Gärräume bis 100 Quadratmeter versorgt werden können. Das Fehlen mechanischer oder elektronischer Teile innerhalb des Dampfbehälters sichert dem Gerät Langlebigkeit und Betriebssicherheit. Die Wasserqualität beeinflusst die Lebensdauer des Gerätes nicht. Optional sind eine automatische Entleerung, ein Rammschutz sowie ein elektrischer Hygrostat erhältlich.





Die Mischung macht's

DIE BÄCKEREI WIESENDER IN PFAFFENHOFEN ARBEITET IN IHRER NEUEN PRODUKTION SEIT DEZEMBER 2016 MIT DREI OFENSYSTEMEN DER LUXEMBURGER BACKOFENMANUFAKTUR HEIN. NEBEN ZWEI UNIVERSAL RINGROHRETAGENÖFEN MIT BELADER SIND DAS ZWEI STONEROLL RINGROHR-WAGENÖFEN UND EIN ECOSTONE STIKKENBACKOFEN MIT THERMOSTEINWAND.



Karl Wiesender weiß aus Erfahrung, dass zur Geschmacks- und Teigentwicklung Zeit durch nichts zu ersetzen ist. Den Teigen die notwendige Zeit zur Reifung zu geben, legt dann auch die Grundlagen für die anerkannt herausragende Qualität der Wiesender Backwaren und trug wesentlich dazu bei, dass sich das Unternehmen in den letzten Jahren stark entwickeln konnte. Der Neubau der Produktion mit angeschlossenem Bäckerei-Café, eröffnet am 3. Dezember des vergangenen Jahres, stellte für das Unternehmen einen Meilenstein dar. Die technische Ausstattung in der circa 2.500 Quadratmeter großen Produktion lässt kaum Wünsche offen und wurde optimal auf die Ansprüche der Bäckerei ausgerichtet. Herzstück der neuen Ofenanlage in der Wiesender Naturbackstube sind zwei große, siebenherdige UNIVERSAL Ringrohretagenöfen der Luxemburger Backofenmanufaktur HEIN, jeweils 2,00 Meter breit und 2,00 Meter tief, mit SPIDER Be- und Entladeroboter, Auf- und Abgabestation. Dazu investierte Wiesender in zwei Ringrohrwagenöfen vom Typ STONEROLL sowie einen ECOSTONE Stikkenbackofen, ebenfalls von HEIN. Jeder Etagenofen hat 28 Quadratmeter Backfläche, die gesamte Backfläche in der Produktion beträgt knapp 100 Quadratmeter. Mit den drei Ofensystemen sieht sich Wiesender gut gerüstet, sein breites Sortiment im jeweils optimalen Backofen zu backen: „Die Mischung macht's.“

Gleichmäßigkeit und Ruhe. Qualitativ hochwertige Backwaren sind das tägliche Ziel der Produktion. Bei allen neuen Öfen und Systemen, bei Etagen-, Wagen- und Stikkenöfen, konnten signifikante Verbesserungen der Backergebnisse erreicht werden. Vor allem dank der zwei UNIVERSAL Ringrohröfen gelang es, die ohnehin gute Brotqualität auf ein neues Niveau zu heben. „Der Ringrohröfen ist ideal für unsere Produkte“, erläutert Produktionsleiter Roland Meier, der dem Unternehmen bereits seit fast 25 Jahren die Treue hält. „Wir bevorzugen eher lange und dazu eher weiche Teigführungen, setzen viele Vorstufen in Form von Sauerteigen, Vorteigen, Poolish ein. Das Backen auf den Steinplatten fördert Kruste und Saftigkeit der Brote und die im Vergleich zum konventionellen Umwälzofen niedrigen Backtemperaturen halten die Feuchtigkeit besser im Produkt, so dass der Kunde heute einen anderen Frischeeindruck hat.“ Wiesender wie auch Meier heben das sehr gleichmäßige Backergebnis hervor. Nach den Korrekturen und Einstellarbeiten im Rahmen der Inbetriebnahme gleicht heute ein Brot dem anderen. „Dunklere Brote, wie früher beim Heizgasumwälzofen, gibt es ebenso wenig wie ein Umschieben. Durch das Ringrohrsystem ist die Arbeit heute deutlich einfacher geworden.“

Dazu kommt eine fast schon irritierende Ruhe vor den Öfen. Einen Motor mit elektrischem Antrieb gibt es beim Ringrohrsystem nur für die Abluft, dementsprechend fällt der elektrische Anschlusswert mit gerade einmal 0,5 kW extrem niedrig aus. Aber auch der Anschlusswert zum Beheizen der beiden Ringrohröfen mit ihren 28 Quadratmetern Backfläche ist mit jeweils nur 115 kW extrem niedrig. Externe Energieberechnungen lassen bei der Etagenofenanlage im Vergleich zum Heizgasumwälzofen in zehn Betriebsjahren eine Einsparung von bis zu 250.000 Euro an Energiekosten erwarten. Das entspricht



Während an der Aufgabestation die Beschickung des nächsten Herdes vorbereitet wird, arbeitet der SPIDER sein Programm ab und beschickt oder backt aus. Alle Prozesse werden von dem Steuerungsblock mit Touchscreen gesteuert.



einem CO₂-Vermeidungspotential von knapp 1.000 Tonnen. Ein durch ein TÜV-Gutachten nachgewiesen sparsamer Stikkenbackofen wie der HEIN ECOSTONE hat einen Anschlusswert von 72 kW.

Mehr als zwei Tonnen wiegt jeder UNIVERSAL. Masse, die einmal aufgeheizt eine enorme Wärmespeicherkapazität schafft. Die hintereinander in der Feuerung stehenden einzelnen Ringröhren bilden mit ihrer genau definierten Wassermenge jeweils ein geschlossenes System. Unten in der Steinfeuerung wird das Wasser durch die Flamme des Brenners erhitzt, verwandelt sich in Dampf, der durch jedes einzelne Rohr zirkuliert und die Wärme absolut gleichmäßig in die sieben Etagen bringt. Der Dampf kühlt sich dabei ab, sinkt als Wasser wieder nach unten in den Feuerungsbereich, um wieder zu Dampf erhitzt zu werden. Wasser statt Thermoöl zum Wärmeübertrag, einfache Physik statt stromfressender Motoren – auf zehn Jahre gerechnet lassen sich hier allein schon fast 100.000 Euro Stromkosten einsparen. Dazu die gute Isolierung und die hohe Speichermasse, das sind Grundlagen für ein sparsames und langfristig auch die Umwelt schonendes Backen. 22 mm Steinplatten, das sanft backende Ringrohrsystem, hohe Herde, Ober- und Unterhitze, so entsteht ein typisches Wiesender Brot. Beide Öfen sind auf eine Solltemperatur von 223 °C eingestellt, das ermöglicht es, die einzelnen Herde frei zu wählen und zu beschicken. Die hohe Speichermasse sorgt dafür, dass die Temperatur beim Beschicken nicht

fällt. Temperaturkurven gibt es beim UNIVERSAL Ringrohröfen nicht. Und das war für die Mitarbeiter vor den Öfen zunächst ungewohnt. Die notwendige Umstellung verlief allerdings so kurz wie reibungslos und die Backergebnisse erstaunten selbst altgediente Ofenposten. Roland Meier: „Wir haben vorher mit Heizgasumwälzöfen gearbeitet, mit anderen Temperaturen, anderen Backverläufen und mussten uns daher natürlich umstellen. Die Backergebnisse haben uns dann alle überrascht und überzeugt. Dazu kommt der geringere Arbeitsaufwand, auch dank des SPIDER Be- und Entladeroboters. Ein echter Fortschritt.“

Entspanntes Arbeiten. Der SPIDER kommt ohne Käfig aus, verfährt vor den beiden Öfen in der zugelassenen Geschwindigkeit. Nur durch ein Sperrband abgetrennt ermöglicht er es, sich relativ entspannt rund um die Öfen zu bewegen. So lassen sich bei Bedarf auch die beiden Auszieherherde nutzen. „Wir hatten seit der Inbetriebnahme im Dezember noch kein Sicherheitsproblem und keinen Not-Stopp, ebenso wenig wie einen Ausfall der Anlage.“ Die Steuerung erfolgt vom Aufgabetrichter aus, wo der freie Herd per Touchscreen gewählt wird. Backzeit und Schwadenmenge sind im Programm hinterlegt, die Temperatur bleibt ringrohrspezifisch über die gesamte Zeit gleich. Ein gefragtes Extra ist die automatische hydraulische Herdklappenöffnung zur schnelleren Schwadenentlastung.



An der Abnahmestation werden die Brote direkt in Kisten verpackt. In dieser Zeit arbeitet der Be- und Entladeroboter weiter sein Programm ab. Werden mehrere Herde hintereinander ausgebacken, ist zügiges Arbeiten an der Abnahme notwendig. Die Backergebnisse auf den 22 mm starken Steinplatten sind überzeugend gleichmäßig.



Die automatische Klappenöffnung unterstützt die Schwadenentlastung, wichtig vor allem auch bei stark roggenhaltigen Produkten. Nach dem Ausbacken fährt der SPIDER, wie im Programm hinterlegt, zur Übergabestation. Auch eine Zwischenkontrolle oder ein zwischenzeitliches Absprühen mit anschließendem Weiterbacken lässt sich programmieren.

Am Aufgabetisch werden die Produkte von Peelbords übernommen oder direkt aus Körben aufgelegt, bevor das Band die Teiglinge an den angedockten SPIDER übergibt. Während der Aufgabe kann der Roboter noch Brote ausbacken und an den Abnahmetisch übergeben, was ein insgesamt sehr effizientes Arbeiten ermöglicht. Nach Übernahme der Teiglinge fährt er den an der Touch-Steuerung gewählten Herd an, setzt die Ware ab und holt sie nach dem Ende der Backzeit wieder heraus, um sie dann an den Abnahmetisch zu übergeben. Hier erfolgt die manuelle Abnahme und das direkte Verpacken in die Lieferkörbe.

Der SPIDER beschickt zuverlässig die jeweils sieben Herde und backt ebenso zuverlässig aus. Das Programm lässt sich zudem auch so variieren, dass der Roboter ein bestimmtes Brot ausbackt, zum Abstreichen auf den Abnahmetisch fährt und anschließend wieder in die entsprechenden Herde einfährt. Die Back-

zeiten für Brote betragen um die 60 Minuten. Regional typisch ist die Zahl der Kastenbrote in der Bäckerei Wiesender überschaubar. Die meisten Brote werden frei geschoben gebacken. Für Kastenbrote findet der STONEROLL Wagenofen Verwendung. Kleingebäcke werden über den Stikkenofen LUXRATOR ECOSTONE oder die Wagenöfen hergestellt.

STONEROLL Wagenöfen. Neben Kastenbroten gelingen auch Nusszöpfe, Croissants und Laugengebäcke hervorragend über die beiden STONEROLL Wagenöfen. Auch sie überzeugten im Backtest, so dass Wiesender HEIN auch für diesen Ofentyp das Vertrauen schenkte. Für diesen ganz besonderen Wagenofen übernahmen die Spezialisten von HEIN vom LUXRATOR Stikkenofen den größten Teil der Backkammer und modifizierten sie durch den Einbau von nach

ROLAND MEIER



„Der Ringrohrföfen ist heute hervorragend eingestellt, wir haben absolut gleichmäßige Backergebnisse. Die beiden Etagenöfen und der Belader verlangen zügiges Arbeiten. Der Lader ist schnell und da direkt nach dem Ausbacken auch wieder beschickt werden kann, ist die Arbeit vor den Öfen schon intensiv. Dabei nimmt uns die Technik aber sehr viel harte Arbeit ab, die vorher beim Beschicken der früheren Öfen anfiel. So haben wir uns alle gern und schnell an das leichtere Arbeiten gewöhnt. Alle drei Ofensysteme geben in der Bedienung keine Rätsel auf.“



Die beiden HEIN STONEROLL Wagenöfen werden für eine Vielzahl von Produkten eingesetzt, so auch zum Backen der Brezeln. Deren Qualität ist für die Naturbackstube imagebildend.



Der Bezug der neuen Produktion mit angegliedertem großzügigem Bäckerei-Café war für die Wiesender Naturbackstube ein Meilenstein. Zum Neubau gehört auch ein einzigartiger Natur-Kinderspielplatz.

Wiesender Naturbackstube

Von der kleinen, 1904 gegründeten Dorfbäckerei mit angeschlossenem Landhandel entwickelte sich Wiesender zu einem mittelständischen Unternehmen mit heute mehr als 150 Mitarbeitern, 45 davon in der Produktion. Qualität und Frische waren über all die Jahre die tragenden Grundpfeiler des Erfolgs. Seit der Gründung befindet sich der Betrieb in Familienbesitz und wird heute von Karl Wiesender gemeinsam mit seiner Frau Doris geleitet. In der vierten Generation trägt der Inhaber seit 1993 zwar immer noch den gleichen Namen wie der Gründer, doch das Unternehmen selbst hat sich in den letzten Jahren deutlich verändert. Die Eckdaten von der Übernahme – ein Dorfladen und sieben Mitarbeiter – sind längst Geschichte. Man verfolgt eine gesunde Wachstumsstrategie und hat die Zahl der Verkaufsstellen über den traditionellen Standort hinaus in den vergan-

genen Jahren erweitert. Die Wiesender Naturbackstube betreibt heute 17 Filialen, darunter fünf Vorkassenzonen – in Pfaffenhofen, Freising, Gerolsbach, Schweitenkirchen, Jetzendorf und Ilmmünster, fünf davon mit Café. Die weitesten liegen im 25 km entfernten Freising, ansonsten geht es über den 15 km-Radius nicht hinaus. Wachstum soll es eher in gebremster Form und auf bestehender Fläche geben.

Mit der neuen Produktion vor den Toren Pfaffenhofens wurden die zuvor zwei Produktionsbetriebe – vor vier Jahren erwarb Wiesender einen Betrieb mit vier Verkaufsstellen – zusammengeführt. Aus 50 Quadratmetern Backfläche wurden circa 100. Auch ein Hochtemperatur-Blockheizkraftwerk wurde installiert. Hier rechnet man mit einer Amortisation innerhalb von nur vier Jahren. Die Photovoltaik-Anlage arbeitet praktisch ausschließlich für den eigenen Bedarf.

Im Frühjahr 2017 wurde am Neubau der Naturbackstube auch ein einzigartiger, ökologisch gestalteter Kinderspielplatz eröffnet. Hier können die Kinder eingebettet in Grün- und Getreideflächen in einem mit Getreide bestückten Kletterparcours balancieren oder sich in einem umfangreichen Sand- und Wasserspielbereich vergnügen. Auch eine Sandbackstube fehlt nicht. In Zukunft soll es auch Führungen durch das Unternehmen geben. Über die Mitarbeit in einem Erfa-Kreis weiß Wiesender recht genau, wo er mit seinen Zahlen steht. Eines allerdings ist ehernes Gesetz: An der Rohstoffqualität wird nicht gespart. Auch wenn der Wareneinsatz natürlich beachtet wird, zugunsten eines günstigeren Einkaufs wird nicht auf Qualität verzichtet. In Zukunft sollen verstärkt regionale Rohstoffe Verwendung finden, um die Bindung der Kunden an das Unternehmen zu stärken. Teige erhalten bis zu 24-stündige Ruhepausen. Zeit nimmt sich Wiesender nicht nur bei der Teigbereitung mit Vorteigen, Poolish und hauseigenem Sauerteig, der den Roggen- und Roggenmischbroten ihren besonderen Geschmack und natürlich eine hervorragende Frischhaltung verleiht. Zeit nehmen sich Karl und Doris Wiesender auch für die Mitarbeiter. Weiterbildungen und Schulungen sind keine Ausnahme, sondern Regel, um so das Wissen zu Herstellung und Verkauf von hervorragenden Backwaren weiter zu vertiefen.

Und selbstverständlich engagiert sich die Bäckerei auch im sozialen Umfeld. Unter anderem werden verschiedene Tafel-Projekte unterstützt.



AHA360° schuf am neuen Standort ein perfektes Ambiente für die Backwaren und sorgt für die gewünschte Wohlfühl-atmosphäre.





Alle Prozesse an den beiden UNIVERSAL Ringrohröfen und dem Beschickungsroboter werden zentral von einem übersichtlichen Touchscreen gesteuert.

vorne freitragenden Ringrohren als Wärmeträgermodule. Pro Etage garantieren die Ringrohre mit Ober- und Unterhitze eine gleichmäßige Wärmeübertragung. Die HEIN-typische schwere Tür mit ihrem Hebemechanismus sorgt dafür, dass Wärme und Schwaden im Ofen bleiben. Vom Ringrohröfenkonzept wurden die schwere Feuerung und die Ringrohre übernommen. Das Volumen, das hohe Gewicht und das neuartige Material der einmaligen Feuerung garantieren eine enorme Wärmespeicherkapazität. Dadurch ergeben sich kurze Brennerlaufzeiten sowie niedrige Abgastemperaturen. Der Anschlusswert des STONEROLL liegt bei 3 kW für den Elektroanschluss und 100 kW für die Heizenergie. Das Backen ist einfach. Die Wagen einschieben, Tür schließen, Programm starten und nach Programmende die Wagen wieder herausfahren. Dank der hohen Speicherkapazität ist ein Backen Schuss auf Schuss kein Problem, und auch bei Teilbelegung ist das Backergebnis überzeugend gleichmäßig. Dazu kommt die hohe Leistung der Schwadenanlage. „Wir backen unsere Kastenbrote, Laugengebäck, Croissants etc. fast wie auf dem Herd“, so Roland Meier. „Bei unseren Brezeln sind wir, was die Qualität angeht, zu keinerlei Kompromissen bereit. Sie sind in unserer Gegend ein Standardprodukt und wir können es uns nicht leisten, bei der Qualität Abstriche zu machen. Das Endergebnis kann sich in jeder Beziehung, speziell was Boden und Kruste angeht, sehen lassen.“

Sparsamer ECOSTONE Stikkenofen. Auch der Stikkenbackofen ECOSTONE hält dank seiner 77 Steine in der Rückwand die Wärme und sorgt dafür, dass



Der ECOSTONE überzeugt mit besten Backergebnissen und niedrigem Brennstoffverbrauch.

der Ofen beim Beschicken nicht in die Knie geht und dass auch ein gewisser Anteil an Strahlungswärme an die Produkte abgegeben wird. „Bei diesem Ofen haben uns neben den Backergebnissen vor allem auch die solide Bauweise, die Wirkungsweise der Thermosteinwand und der niedrige Energieverbrauch überzeugt.“ Die zusätzliche Masse durch die als Wärmespeicher dienenden Steine beträgt knapp 400 kg. „Der Ofen ist nach dem Beschicken bereits nach kürzester Zeit wieder auf Backtemperatur. Das macht ihn einmalig unter den Stikkenbacköfen.“ Nicht zuletzt spielten bei der Entscheidung für den ECOSTONE aber auch seine extrem niedrigen Verbrauchswerte eine entscheidende Rolle. Im Vergleich zu einem einfachen Stikkenofen spart er beim Verbrauch an Heizenergie und damit auch an CO₂ deutlich.

KARL WIESENDER

„Wir haben uns viele Systeme angeschaut und dazu auf allen Systemen zur Probe gebacken. Das Backergebnis war so überzeugend, dass wir uns für die Öfen von HEIN und für das Ringrohröfensystem entschieden haben. Ein gute Wahl. Natürlich gilt es die Eigenheiten des Ringrohrsystems zu beachten. Aber insgesamt, wenn man die Erfahrung hat und die Abläufe entsprechend geplant und etabliert sind, ist das Backen damit sehr einfach. Für uns stand und steht die Qualitätsverbesserung immer an erster Stelle. Das gilt für Investitionen im Maschinenpark, aber eben auch für die Öfen. Diese Qualitätsverbesserung haben wir erzielt. Wir wollen nicht die Größten, sondern die Besten sein.“

Da wir uns selbstverständlich auch intensiv um unsere Zahlen kümmern, achten wir sehr auf unsere Energiekosten. Bereits heute lässt sich festhalten, dass diese sich trotz der heute größeren Backfläche für uns sehr positiv entwickelt haben. Die ganz genauen Zahlen liegen noch nicht vor, aber gefühlt verbrauchen wir deutlich weniger Energie. Das bestätigt auch die bei allen großen Abnehmern eingebaute Messtechnik. So hat jeder Ofen einen Gas- und einen Stromzähler.“



Bäckerei Wiesender GmbH & Co. KG
Michael-Weingartner-Straße 2
85276 Pfaffenhofen
Telefon: +49 (0) 84 41 47708-0
www.wiesender.de

STONEROLL

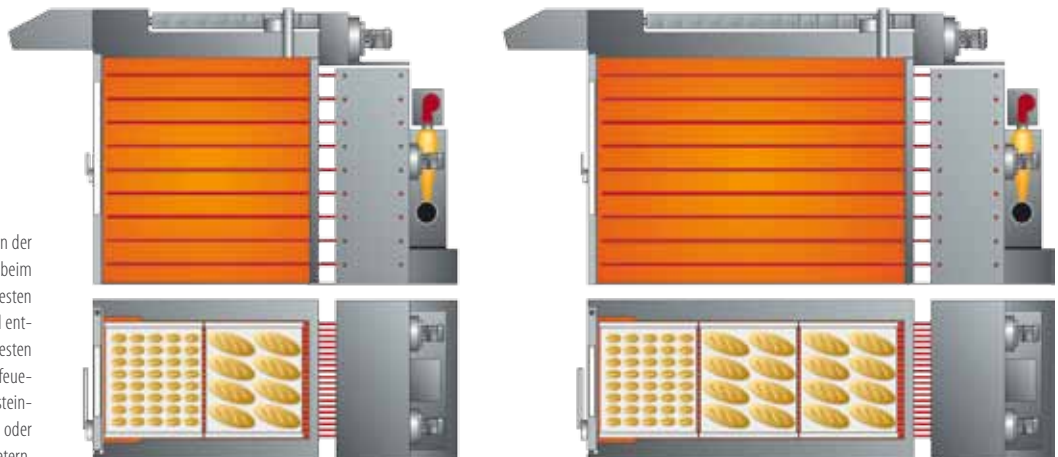
DER HEIN STONEROLL VEREINT MIT SEINER INNOVATIVEN FEUERUNG DAS BESTE AUS ETAGEN- UND STIKKENOFEN.

Der STONEROLL ist eine komplette Eigenentwicklung von HEIN Backofenbau und seit 2010 auf dem Markt. Seitdem hat er sich im Angebot der Luxemburger Ofenbaumanufaktur etabliert. Etwa 400 Öfen stehen heute in Ländern wie Deutschland, den Benelux-Staaten, Polen oder der Schweiz. Dank seines umweltfreundlichen Backsystems und der günstigen Verbrauchswerte stellt er eine sehr gute Alternative zum Thermoöl-Wagenofen dar. Als im Vergleich relativ preiswerter Austauschofen für einen in die Jahre gekommenen Thermoöl-Wagenofen, aber auch als neues Ofensystem, das universell für alle Backwaren einsetzbar ist, aber wie ein Stikkenbackofen leichter beschickt werden kann als der klassische Etagenofen, ist er gefragt. Speziell vor dem Hintergrund, dass er mit Wasser statt mit vollsynthetischem Öl als Wärmeträger arbeitet und dazu systembedingt mit einem Elektroanschluss von nur 3 kW auskommt (100 kW zum Heizen), ist der STONEROLL eine Alternative für Bäcker, die beim Backen Wert auf bestmögliche Qualität legen, dabei aber auch die laufenden Betriebskosten und die Umwelt im Blick haben. Sein Vorteil liegt – abgesehen vom deutlich niedrigeren Preis – in der Technik, die wie beim klassischen Ringrohr-Etagenofen extrem solide und zuverlässig



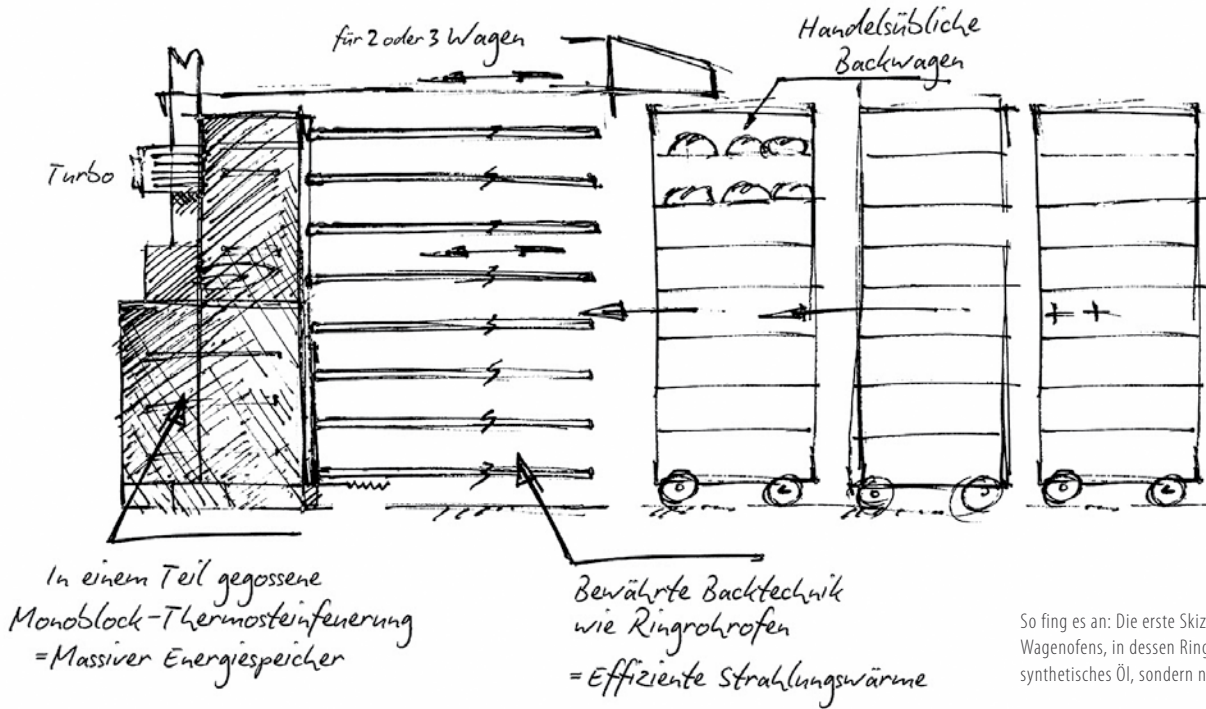
ist und dazu ohne aufwendige Verrohrung, einen externen Heizkessel und komplexe Pumpentechnik auskommt. Zudem bleibt das Wasser in seinen Eigenschaften stabil und muss nicht wie Thermoöl irgendwann zu hohen Kosten ausgetauscht werden.

Der Bäcker, der sich für den STONEROLL entscheidet, bekommt eine Kombination von zwei bekannten Ofentypen. Der STONEROLL kombiniert die geringe Stellfläche sowie das einfache Handling eines Stikkenofens mit der ruhigen Strahlungshitze und dem enormen Wärmespeicher des Ringrohrrofens. Beim STONEROLL ist die Feuerung allerdings an der Rückseite platziert und wird nicht – wie beim UNIVERSAL Ringrohr-etagenofen – aus feuerfesten Steinen gemauert, sondern in einem von HEIN entwickelten Verfahren aus einer speziellen, feuerfesten Gesteinsmasse gegossen. Statt der Thermosteinföuerung spricht HEIN von einer Monoblock-



Beim STONEROLL Wagenofen ist die Feuerung an der Rückseite platziert und wird nicht – wie beim UNIVERSAL Ringrohr-etagenofen – aus feuerfesten Steinen gemauert, sondern in einem von HEIN entwickelten Verfahren aus einer speziellen, feuerfesten Gesteinsmasse gegossen. Statt der Thermosteinföuerung spricht HEIN von einer Monoblock-Thermosteinföuerung (MTF). Den STONEROLL gibt es für zwei oder drei Wagen, mit Backflächen bis zu 16 Quadratmetern.

HEIN STONEROLL



So fing es an: Die erste Skizze des neuartigen Wagenofens, in dessen Ringrohren nicht synthetisches Öl, sondern nur Wasser zirkuliert.

Thermosteinfuehrung (MTF). Mit den eingegossenen Ringrohren bildet sie das Herzstück des Ofens. Wie beim Ringrohröfen erhitzen die vom Öl- oder Gasbrenner erzeugten Verbrennungsgase die Rohre. Beim STONEROLL zirkulieren diese, zusätzlich angetrieben von Ventilatoren, durch ein ausgeklügeltes Kanalsystem (Verbrennungsgasrückführungssystem) und senken so noch einmal den Energiebedarf. Auch wenn es leichte Abstriche im Vergleich zum Backen auf den Steinplatten des Ringrohrretagenofens HEIN UNIVERSAL gibt, die einfache Beschickung mit zwei oder drei Backwagen, welche die Backbleche oberhalb der herausragenden Radiatoren positionieren, wiegt das auf. Die Backergebnisse überzeugen. Wie beim UNIVERSAL kann der allergrößte Teil des Sortiments auch beim STONEROLL ohne Backkurven mit nur einer Temperatur gebacken werden.

Die Gebäcke sind außen rösch und knusprig, innen saftig, zeigen einen deutlichen Ausbund und eine gute Krume, dazu einen hervorragenden Glanz – und das Schuss auf Schuss bei gleicher Temperatur für sämt-

liche Produkte. Die Hitzeabgabe erfolgt über die Ringrohre. Von einem schweren Steinplattenwagen, der in den Ofen geschoben wird, um die Ware auf Stein zu backen, hält man bei HEIN aus praktischen Gründen sehr wenig. „Die Zahl der verschiedenen Wagen, das Handling des Steinwagens, der Aufwand, der betrieben wird, um letztlich ein Backen wie auf dem Etagenofen zu erreichen, wird häufig unterschätzt“, weiß HEIN Geschäftsführer Pierre Thein. „Ein 200 Kilogramm schwerer, heißer Steinwagen sollte den Mitarbeitern nicht im Weg stehen. Und der zusätzliche Platzbedarf zum Rangieren des Wagens ist ebenfalls nicht zu vernachlässigen.“ Der Kunde hat die Wahl zwischen sieben oder neun Etagen sowie zwei oder drei Wagen, was Backflächen zwischen sieben und sechzehn Quadratmetern erlaubt. Auf Grund seines Systems ist der STONEROLL ein universell einsetzbarer Ofen, der sich im kleineren wie größeren Betrieb für Klein- und Feingebäcke ebenso wie für Brote aller Art eignet. Und das bei niedrigen Energie- und Wartungskosten.



In der Bäckerei Wiesender arbeiten zwei HEIN STONEROLL Wagenbacköfen mit TOUCHMATIC Computersteuerung für je 9 x 2 Meterbleche.

Wilde Hefen im Einsatz

BROTE UND BRÖTCHEN AUS TRITORDEUM, DIE STATT MIT HEFE DURCH DEN EINSATZ VON ROSINENWASSER GELOCKERT WERDEN – DAS ERGEBNIS SIND BESONDERE PRODUKTE MIT BESONDERER HERSTELLUNG, IDEALE GRUNDLAGE FÜR EIN BESONDERES MARKETING.



Dem Kunden zu einem außergewöhnlichen Produkt eine Geschichte erzählen: Dieses Brot weist neben dem appetitlichen Aussehen zwei weitere überzeugende Argumente für den Verkauf auf. Den Rohstoff Tritordeum mit seinen besonderen Eigenschaften und der sehr guten Bekömmlichkeit sowie die Verwendung von Rosinenwasser statt Hefe als Triebmittel.

Weizen, Roggen, Dinkel oder auch Urgetreide wie Emmer – die Rohstoffe in der Bäckerei zur Brot- und Brötchenherstellung sind bekannt. Noch recht neu als Getreide ist hingegen Tritordeum, das neue Brotgetreide der Mönshheimer Mühle Decker + Mönch. Auf Grund seiner Zusammensetzung, seiner spezifischen Eigenschaften und seiner Farbe legt es schon als Rohstoff die Basis für außergewöhnliche Brote und Kleingebäcke.

Tritordeum ist kein Ergebnis einer Laborzüchtung, sondern vielmehr eine natürliche Getreideart – eine erfolgreiche Kreuzung aus Hartweizen (*Triticum durum*) und Wildgerste (*Hordeum chilense*) – und seit seiner Entdeckung in den späten 1970er Jahren in Spanien bisher das erste und einzige Getreide, das ohne genetische Veränderung geschaffen wurde und für den menschlichen Verzehr bestimmt ist. In der Landwirtschaft bietet sein Anbau eine Reihe von Vorteilen, denn es weist unter anderem eine hohe Resistenz gegen Trockenheit, hohe Temperaturen und Krankheiten auf. Tritordeum ist außerdem anspruchslos bezüglich Wasser und Dünger, so dass es mit wenig Ressourcenaufwand und dank einer hohen Blattgesundheit auch mit stark reduziertem oder sogar ganz ohne Einsatz von Pflanzenschutzmitteln angebaut werden kann.

Ein solches Getreide verdient eine ganz besondere Verarbeitung, dachte sich Matthias Elkmann, Deutschland Verkaufsleiter der Mönshheimer Mühle, und erinnerte sich an ein Seminar, das er einmal



beim international renommierten Brotexperten Werner Hürlimann besucht hatte. In dem Seminar der Schweizer Fachschule Richemont ging es um die Triebführung, unter anderem auch mit dem Einsatz wilder Hefen. Natürlich lässt sich Tritordeum wie Weizen auch ganz normal mit Wasser, Salz und Hefe in ein lockeres und leckeres Brot verwandeln. Kommt eine Führung mit Vorteig dazu, dann gewinnt der Geschmack weiter. Elkmann reizte jedoch die Vorstellung, ein sicher funktionierendes Rezept basierend auf dem Einsatz wilder Hefen zu entwickeln, um so den außergewöhnlichen Rohstoff mit einer ungewöhnlichen Herstellungsweise zu verbinden. Eine ideale Grundlage für ein attraktives Marketing. Die Chance für den Bäcker sieht er darin, dass dieser seinen Kunden zum Produkt eine Geschichte erzählen kann und so das Bild vom Brot weiter festigt.

„Wer als Bäcker heute beim Kunden noch auffallen will, braucht besondere Produkte, die in der Regel auch auf besonderen Rohstoffen basieren. Die Mönshheimer Mühle bietet ein attraktives Mehlsortiment zur Herstellung von Genussbroten mit langen Teigführungen mit viel Geschmack als Basis für eine sichere Herstellung. Aber eine gute Geschichte zum Rohstoff schadet im Marketing ganz sicher nicht.“



Rosinen, Honig und Wasser im richtigen Verhältnis ansetzen und bei den richtigen Temperaturen lagern – das Rosinenwasser ist mit der Triebwirkung der wilden Hefen eine Alternative zur Backhefe. Da ist Trieb drin. Sind die Rosinen nach oben geschwommen, ist das ein untrügliches Zeichen, dass Druck entstanden ist. Vorsicht beim Öffnen, wenn sich die Flasche angespannt hat. Von Glasflaschen ist abzuraten. Das abgessene Rosinenwasser für einen Poolish oder Madre verwenden. Es ist zur Not im Kühlschrank auch einige Wochen haltbar.

Herstellung mit Rosinenwasser. Beim Rosinenwasser als Hefeersatz sorgt die alkoholische Gärung für den Trieb zur späteren Teiglockerung. Möglich sind grundsätzlich zwei Wege:

1. Direkte Verwendung des Rosinenwassers für einen Poolish, der nach Verdoppelung anschließend zur Teigbereitung eingesetzt wird. Ein sicheres und im Vergleich schnelles Verfahren, das für die tägliche größere Produktion wegen der immer wieder neu anfallenden Arbeit sowie den Kosten für die Rosinen zwar schnell, aber nicht ideal ist.
2. Herstellung eines Ansatzes (Madre, Mamma, Chef) mit Rosinenwasser, der dann in drei Stufen ähnlich wie ein Sauerteig weitergeführt und immer wieder angefrischt wird. Ein Verfahren, das sich leicht in die betriebliche Praxis überführen lässt. Die Arbeit entspricht der zum Führen eines betriebseigenen Sauerteigs.

Beiden Konzepten gemein ist die Herstellung des Rosinenwassers. Für einen Ansatz in einer PET-Flasche wird Bio-Honig in warmem Wasser aufgelöst und anschließend mit den eingerührten Bio-Rosinen in der verschlossenen Flasche für zwei bis drei Tage bei Raumtemperatur (warmer Ort in der Backstube) stehen gelassen. Um die Aktivität etwas zu beschleunigen, kann das Rosinenwasser ein- bis zweimal am Tag leicht geschüttelt werden. Es funktioniert aber auch ohne Schütteln.

Das Hochschwimmen der Rosinen zeigt dann nach circa 48 Stunden an, dass die Rosinen und der Honig ihre Arbeit verrichten und Druck entsteht. Die PET-Flasche macht den Gärstatus sehr gut ablesbar, zum einen, weil die Rosinen erkennbar nach oben schwimmen, aber auch, weil sie sich unter dem entstandenen Druck spannt. Wird der Boden unrund, ist es noch nicht zu spät, aber damit keine größere Reinigungsaktion notwendig wird, ist beim Öffnen unbedingt Vorsicht geboten. Die Rosinen schießen sonst unkontrolliert mit großem Drang nach draußen. Entsprechend aufwändig wird die Reinigung.

Den Verschluss also vorsichtig öffnen und das Rosinenwasser über einem Sieb abschütten. Die Rosinen anschließend entsorgen. Das Rosinenwasser ist bei kühler Lagerung einige Wochen haltbar.

Die abgessene Flüssigkeit kann nun als Ansatz für den Poolish verwendet werden. Dazu werden Schüttflüssigkeit (Rosinenwasser) und

Mehl im Verhältnis 1:1 gemischt und bis zur Verdoppelung des Volumens weitergeführt. Dieser Ansatz ist dann so triebstark, dass die Herstellung des Teiges bereits nach 12 Stunden stattfinden kann (Weg 1).

Der zweite Weg besteht im Heranziehen eines Ansatzes, auch Madre, Mamma oder Chef genannt. Dazu Mehl mit Rosinenwasser verkneten und bei 30 °C stehen lassen, bis sich nach drei bis vier Stunden das Volumen verdoppelt hat. Den Madre erneut mit Mehl und Wasser (2 Teile Ansatz, 2 Teile Mehl, 1 Teil Wasser) verkneten und so lange stehen lassen, bis sich das Volumen wiederum verdoppelt hat. Mit einem Zusatz von 40 Prozent auf das Gesamtmehl aus der dritten Vermehrungsstufe lassen sich hervorragende Backergebnisse erzielen. Eine Hefezugabe zum Teig erübrigt sich. Vom reifen Madre der dritten Stufe wird wie beim Sauerteig vor der Teigherstellung wieder der Ansatz für den nächsten Teig abgenommen. Er kann im Wasserbad oder Kühlraum für den nächsten Tag zum Wiederanfrischen gelagert werden.

Ein Hinweis: Im Internet, in vielen Blogs, aber auch in der Fachliteratur werden diverse Wege beschrieben, Dynamik in einen Teig zu bringen. Die beschriebene Vorgehensweise wurde von Matthias Elkmann ausprobiert und hat, wie die Bilder beweisen, funktioniert. Die Chancen, nach den beschriebenen Vorgaben ein vergleichbares Ergebnis zu erzielen, stehen also recht gut. Da aber Rosinen wie Mehl ein natürlicher Rohstoff sind, der dementsprechend nicht immer die gleichen Eigenschaften aufweist, kann es zu Schwankungen kommen, etwa in der Dauer bis das Rosinenwasser die größte Triebkraft entwickelt oder sich der Ansatz verdoppelt. Hier kann etwas Fingerspitzengefühl und vielleicht auch Geduld hilfreich sein.

Die Mönshheimer Mühle plant zum Thema Triebführung ein Seminar. Interessenten werden gebeten, sich für nähere Informationen an Matthias Elkmann, Deutschland Verkaufsführer der Mönshheimer Mühle Decker + Mönch zu wenden. Tel: 01 52 - 0 931 33 91 / m.elkmann@decker-moench.de



Aufstieg ins Sortiment

DIE ULMER BÄCKEREI STAIB BACKT SEIT EINEM JAHR MIT DEM RUCHMEHL DER MÖNSHEIMER MÜHLE DECKER + MÖNCH. NEBEN DEM RUCHBROT WERDEN NUN AUCH KLEINGEBÄCKE INS SORTIMENT AUFGENOMMEN.

„**Backen ist unser Leben**“ heißt es bei der Bäckerei Staib, seit das Familienunternehmen, heute in dritter Generation geführt von Marcus Staib und seiner Schwester Regina Schlecker-Landmann, 1934 in Ulm gegründet wurde. „Wir stehen bei unseren Kunden für ein traditionelles Bäckerhandwerk und Ursprünglichkeit.“ Und so sind die überlieferten Originalrezepturen des Firmengründers noch immer hoch im Kurs. Doch Marcus Staib weiß natürlich genau, dass der Kunde heute klare Erwartungen hinsichtlich des Angebotes einer Bäckerei hat und gerne auch neue Produkte aus besonderen Rohstoffen probiert und kauft. Entsprechend verändert sich das Angebot, das sich aus Standard- und Aktionsbroten zusammensetzt. Besonders gefragt sind etwa das Opa Markus Brot nach Originalrezeptur, aber ebenso auch das Provence Baguette, das Brauerbrot mit Biertreber oder die Gripsy Brötchen mit gerösteten Erdnüssen, dazu Dinkel und Dinkelvollkornprodukte.

Etabliert. Seit gut einem Jahr backt man ein Ruchbrot und wie Staib ist auch Produktionsleiter Ulrich Möschl mit dem Abverkauf sehr zufrieden. „Es gibt immer Trends im Verbraucherverhalten und



Diese Variante des Ruchmehlbrötchens ist besonders einfach in der Herstellung. Das Teigstück aus dem Abwieger wird in einem Arbeitsgang genommen und gedreht abgelegt.





RUCHMEHL

Ruchmehl, ein Weizen- oder seltener auch Dinkelmehl, das noch einen Teil der Korn-Randschichten enthält, ist in der Schweiz ein Standardmehl und Basis für viele Brotspezialitäten. Zur Herstellung eines guten Ruchmehls aus qualitativ hochwertigen kleberreichen Getreidemischungen ist hohes müllerisches Wissen und Können notwendig. Gezielt werden verschiedene Mehlfractionen, die beim Mahlen anfallen, zusammengeführt und zu einem besonderen Mehl mit sehr guten Aufarbeitungs- und Backeigenschaften homogenisiert.

Ruchmehl ist dunkler als Weizenmehl der Typen 550 oder auch 1050, denn es enthält mehr Eiweiß, Mineralien und Vitamine aus der Randschicht des Korns. Es ermöglicht geschmacklich gut abgerundete Brote mit dunklerer Krume, die wegen der höheren Wasserbindung auch eine sehr gute Frischhaltung bieten. Zwar entspricht es in etwa dem Ausmahlungsgrad der deutschen Type 1050 oder der österreichischen Type W 1600, doch echtes Ruchmehl ist immer etwas Anderes und Besonderes.

Das Ruchmehl der Mönshheimer Mühle ist ein reines Mehl, das mit Ausnahme der Ascorbinsäure ohne deklarationspflichtige Zusatzstoffe auskommt. Modernste Müllereitechnik macht backaktive Substanzen überflüssig. Neben dem klassischen Ruchmehl bietet die Mönshheimer Mühle auch ein Ruch-Spezialmehl „Huusbrot“ sowie unter dem Namen „Mühlenstolz“ ein Dinkel-Ruchmehl an.

Weizenvorteige, Weizen-, Roggen- und Dinkel-Sauerteige, dazu Mehle aus regionalem Getreideanbau bilden die Grundlage des hohen Qualitätsniveaus der Bäckerei Staib. Lange Teigführungen sind in der Produktion ebenso selbstverständlich wie die Verarbeitung weicher Teige. Viele Teige werden täglich in der Kühlzelle zwischengelagert. Für Teige aus Ruchmehl ist die Langzeitführung besonders geeignet.

diese laufen immer ähnlich ab. Natürlich nehmen wir dann immer wieder auch Trendgebäcke und Brote in unser Backprogramm auf. Nach einem steilen Anstieg erlahmt das Interesse der Kunden dann in der Regel irgendwann wieder“, weiß Möschl und erinnert an Urgetreide, Eiweißbrot und auch Chia-Brot. Im Gegensatz dazu hat sich das Ruchbrot in der ABC-Statistik als Standardartikel etabliert. Der Anstoß kam zunächst von einer Mühle, die ihr Ruchmehl im praktischen Einsatz in der Bäckerei Staib testen wollte, jedoch kein überzeugendes Produkt schaffte. Doch das Interesse am Ruchmehl war damit geweckt. Möschl, der die Mönshheimer Mühle aus einer früheren Tätigkeit schon lange Jahre kannte, erinnerte sich, dass auch Decker + Mönch ein Ruchmehl anbietet. Und er wusste, dass er damit eine Mühle hatte, die ihn tatkräftig mit Hilfe zum richtigen Backen, zu Rezepten und Produktionshinweisen unterstützen würde. Zudem hatte Möschl im gleichen Zeitraum auch in dieser Kundenzeitschrift einen informativen Bericht über die Bäckerei Brunner aus Weiden gelesen. Die hatte bei den Kunden mit ihrem zwei Kilogramm schweren Ruchbrot großen Erfolg. „Das Brot sah einfach großartig aus“, erinnert sich Möschl. „Wir haben uns allerdings für eine kleinere Variante entschieden. Ein 500g-Brot war uns zu klein, so wurde es dann letztlich ein 750g-Brot.“

Weizenvorteige, Weizen-, Roggen- und Dinkel-Sauerteige, dazu Mehle aus regionalem Getreideanbau bilden die Grundlage des hohen Qualitätsniveaus der Bäckerei Staib. Lange Teigführungen sind in der Produktion ebenso selbstverständlich wie die Verarbeitung weicher Teige. Und da Möschl viel Erfahrung in der Herstellung von Pain Paillasse, in Deutschland ebenfalls vertrieben von der Mönshheimer Mühle, hatte, bereitete eine Teigführung über 24 Stunden beim Ruchmehl keinerlei Probleme. „Langzeitführungen beherrschen wir, weil wir sie täglich praktizieren.“ Entsprechend problemlos wurden Verarbeitung und Herstellung ins Backprogramm integriert.



Der Teig für das Ruchbrot wird in Kisten gelagert, die über einen Hebekipper in den gewichtsgenauen Abwieger gelangen. Je zwei Teigstücke von 450 Gramm werden zusammengefasst und zu einem Brot rundgewirkt. Das zweimalige Schneiden erhöht den Krustenanteil des kräftig ausgebackenen Brotes.

Die Langzeitführung ist für Teige aus Ruchmehl besonders geeignet. Zum einen, weil die Zeit die Verquellung der Bestandteile fördert und so die Frischhaltung noch einmal optimiert, aber auch, weil sich die Verarbeitungsfähigkeit trotz der hohen TA von 191 ebenso wie der Geschmack verbessert. „Dieses Backen mit Zeit für Geschmack schätzen wir, aber auch unsere Kunden“, sagt Marcus Staib.

Einfache Herstellung. Der Teig wird ohne Vorstufe hergestellt. Nach intensivem Kneten wird er in Kisten von je 15 kg portioniert und ruht dann nach einer kurzen tiefkalten Sammelfase insgesamt 24 Stunden im Plusbereich, zunächst in der Kühlzelle, danach in der Backstube. „Die Teige in Kisten abzuwiegen und sie dann mittels eines kleinen Hebekippers in den Trichter des Abwiegers zu geben, ist ein ideales System. Früher mussten unsere Mitarbeiter bis zu 1,7 Tonnen täglich heben. Das übernimmt jetzt die Maschine“, zeigt sich Ulrich Möschl sehr zufrieden mit der Investition in die rücken-schonende Technik. „Die TA von 191 erfordert eine traditionelle Verarbeitung von Hand, auch wenn das Teilen von der Maschine übernommen wird.“

Das Teilen in Stücke von 450 Gramm erfolgt schonend, damit die Teigstruktur nicht zerstört wird, ein Aufarbeiten von Hand schließt sich an. Dabei werden je zwei Stücke übereinander gelegt und auf die französische Aufarbeitungsweise durch Unterfassen schonend nur leicht rundgewirkt und auf Dielen abgesetzt.

„Wir sind ein Unternehmen, das relativ schnell in der Umsetzung von Ideen und Konzepten ist. Ziel ist es aber immer auch, die Produkte möglichst rationell herzustellen, und sie so wenig wie möglich zu bearbeiten. Das Ruchbrot wird vor dem Backen aber noch einmal mit Mehl abgesiebt und mehrfach eingeschnitten, bevor der Dielenwagen in die Beschickungsanlage des Etagenofens geschoben wird. Der weitere Prozess bis zum Transport in die Verpackung und die Abnahme erfolgt vollautomatisch mit Start des Übernahme- und Backprogramms.“

Knusprig und knackig. Auch bei den neuen Kleingebäcken aus Ruchmehl, deren Herstellung von Matthias Elkmann, Deutschland Verkaufsleiter der Mönzheimer Mühle, vorgeführt wurde, war Staib und Möschl wichtig, dass sie möglichst rationell erfolgen sollte. Besonders die in sich einmal gewistete Variante aus einem 120 Gramm schweren Teigstück konnte überzeugen. „Das Verdrehen erfolgt mit dem Absetzen auf die Diele. Da ist dann kein weiterer Handgriff notwendig. Das Gebäck gewinnt durch die attraktive



Das 750 Gramm schwere Ruchmehlbrot hat seinen festen Platz im Sortiment.



Durch das einfache Drehen erhalten diese Ruchmehlbrötchen ihr besonders Aussehen.



BÄCKEREI STAIB



Bäckerei Konditorei Staib GmbH & Co. KG
Eiselauer Weg 6, 89081 Ulm
Telefon: +49 (0) 731 9 66 89-0
www.baekerei-staib.de

Die Bäckerei Staib wurde 1934 von Markus Staib gegründet. Doris und Hans Staib führten das Familienunternehmen in zweiter Generation dann erfolgreich weiter. Nach und nach wurden 14 neue Filialen eröffnet. Dieses Wachstum war ausschlaggebend für den Umzug von Backstube und Büro in die Ulmer Bleichstraße im Jahr 1978. Nach seiner Ausbildung zum Bäcker- und Konditormeister übernahm Marcus Staib 1999 mit 27 Jahren gemeinsam mit seiner Schwester Regina Schlecker-Landmann das Traditionsunternehmen. 2015 wurde nach nur 10 Monaten Bauzeit das neue Produktionsgebäude am Eiselauer Weg in Ulm bezogen. Mit mittlerweile über 40 Filialen, die von dort aus versorgt werden, sehen die Geschwister das Familienunternehmen für die Zukunft gut aufgestellt.

Form aber deutlich“, konnte Marcus Staib bei der späteren Produktanalyse zufrieden feststellen. Und weil die Beschickungsanlage diese Möglichkeit anbietet, werden die Brötchen von der Diele auf das Ofenband noch einmal gedreht (gekippt). Das Ergebnis ist ein kräftig ausgebackenes Kleingebäck, leicht bemehlt, mit hohem Krustenanteil, gut gelockert und mit langer Frischhaltung. Eigenschaften wie sie auch eine viereckige, aber geschnittene Variante bietet, die allerdings vor dem Ofen etwas mehr Arbeit erfordert. „Die Produkte sind gut gelockert und sehr ansprechend im Volumen, auch bei einer 24-Stunden-Führung. Und sie können kräftig gebacken werden, sind knusprig und knackig, das kommt unserer Backphilosophie sehr entgegen“, so das Urteil von Ulrich Möschl.

Das Ziel der Bäckerei Staib, ihren Kunden Qualität zu bieten, erfüllt das neue gedrehte Brötchen jedenfalls ohne Probleme. „Wenn wir unseren Kunden die zu Recht erwartete Qualität bieten, nehmen sie für den Einkauf beim Bäcker auch einen längeren Weg in Kauf.“ Marcus Staib sieht das Einkaufsverhalten, die Erwartung der Kunden bei einem Halt am Supermarkt alles zu kaufen, als dauerhafte Bedrohung für das klassische Bäckerhandwerk mit seinen typischen Standorten. „Die Bequemlichkeit des Kunden ist ein Hauptproblem des Bäckerhandwerks in Deutschland.



Marcus Staib (rechts) und Produktionsleiter Ulrich Möschl.



Die Brötchen aus Ruchmehl sind gut gelockert und trotz der langen Führung ansprechend im Volumen. Kräftig gebacken, knusprig und knackig entsprechen sie der Backphilosophie der Bäckerei Staib.

Das wird sich sicherlich auch nicht mehr ändern. Als Bäcker muss ich daher immer gute Gründe bieten, damit der Kunde zu mir in den Laden kommt. Und besondere, in Geschmack und Form interessante Produkte wie sie Ruchmehl ja ermöglicht, sind da sicher der richtige Weg. Wir wollen den Kunden damit Argumente zum Besuch unserer Läden geben und arbeiten weiter daran, die Qualität zu verbessern. Das Ruchmehlbrot hat sich etabliert. Das Mehl hat zwar einen etwas höheren Preis als ein Mehl der Type 1050, aber wir erzielen ja auch mehr im Verkauf.“

Traditionell und modern. Beim Backen hält die Bäckerei Staib traditionelle Werte aus gutem Grund hoch, in der Außendarstellung ist sie deutlich moderner. Das gilt für Konzeptfilialen wie die BrotBar oder das Daily Bread, aber auch für das neue Produktionsgebäude mit „Staib’s guter Stube“. Hier gibt es in einem modernen Ambiente frische Backwaren, wechselnde Mittagsrichte, sogar frische Pizzen. Der Frühstücksbrunch am Sonntag, Mittagessen à la carte am Wochenende, eine breite Kuchenauswahl am Nachmittag – die Kunden haben die „gute Stube“ sehr gut angenommen. Ein großer Nebenraum bietet Platz für private Feiern oder Betriebsfeste mit bis zu 65 Personen. Und nicht nur bei den jüngeren Besuchern stößt der Bienenlehrpfad im Außenbereich auf großes Interesse. Die Bäckerei setzt heute mit ihren über 40 Filialen bewusst nur noch auf kleines Wachstum. Gute Produkte, eine attraktive Einkaufsumgebung, aber auch Verkaufsaaktionen, wie die Spezialitätenwochen oder eine Schweizer Woche, dazu freundliches und sachkundiges Verkaufspersonal, sollen das Unternehmen weiter voranbringen.

Staib, Obermeister der Bäckerinnung Ulm/Langenau, hat sich schon recht früh auch in der Ausbildung von Flüchtlingen engagiert und damit bundesweit Aufmerksamkeit erzielt. Alle Flüchtlinge haben im Tandemmodell einen Ansprechpartner zur Seite. In einem speziellen Handbuch werden alle Abläufe in Schrift und Bild dargestellt. Aktuell werden vier Flüchtlinge nach diesem Modell ausgebildet.

STAIB STOLLEN



Stollen aus einem Stollen – das ist zwar noch immer ungewöhnlich, aber eben auch nicht mehr neu. Beispiele dazu gibt es einige. Aber Stollen, der in einem weltbekannten Münster, einem Gotteshaus, zwischengelagert wird? Auf diese Idee wäre Markus Staib selbst vielleicht gar nicht gekommen. Aber wenn die Kirchenverwaltung neue Ideen zur Bewirtschaftung des Weihnachtsmarkts vor dem Münster sucht? Heute wird der Christstollen aus der Bäckerei Staib für einige Wochen unter dem Ulmer Münster eingelagert und erfährt so weltweite einmalige Weihen. „Das macht den Stollen nicht schlechter,

aber in jedem Fall interessanter“. Und so findet der Christstollen aus Ulm nicht nur heimische Kunden, sondern über die vielen internationalen Besucher auch einen Weg in die Welt.



Die zwei Schnitte und das Mehl geben der viereckigen Variante ihre Besonderheit.



AHA 360°

AHA GmbH

Augsburger Straße 162
D-86368 Gersthofen

Tel. +49 (0)8 21 79 09 84-0

Fax +49 (0)8 21 79 09 84-9

service@aha360.com

www.aha360.com



Mönzheimer Mühle

Decker + Mönch GmbH & Co. KG

Pforzheimer Straße 8

D-71297 Mönshheim

Tel: +49 (0) 70 44 9 11 55-0

Fax: +49 (0) 70 44 9 11 55-90

info@paillasse.de

www.paillasse.de



LILLNORD

next generation cooling technologies

Lillnord GmbH

Knudsminde 2 · 8300 Odder/Dänemark

Tel.: +45 87 80 31 30 · Fax: +45 87 80 31 31

mail@lillnord.dk · www.lillnord.dk



BACKÖFEN & KÄLTETECHNIK

HEIN BACKÖFEN GmbH

102 Rue du Kiem

L-8030 Strassen/Luxemburg

Tel.: +352 45 50 55-1

Fax: +353 45 50 55-333

info@hein.lu

www.hein.lu



Paillasse Marketing / International SA

Faubourg de l'Hôpital 1

CH-2000 Neuenburg

info@paillasse.ch

www.paillasse.ch