



BackMedia verleiht 13 iba trophies

Zum vierten Mal seit 2000 hat die BackMedia Verlagsgesellschaft die iba trophies für innovative Leistungen in der Entwicklung von Lösungen für das Bäckerhandwerk verliehen. Der Stand des Zentralverbandes des Deutschen Bäckerhandwerks bot einen würdigen Rahmen für eine Auszeichnung, die sich im Verlauf der internationalen führenden Fachmesse für das Bäckerhandwerk längst etabliert hat, wie BackMedia Geschäftsführer und Juryvorsitzender Hermann Kleinemeier betonte.

Die iba trophy-Jury bestand aus:

Olaf Bauermann, Dipl. Ing., IGV in Nuthetal Bergholz-Rehbrücke

Christoph Efferoth, selbstständiger Bäckermeister in Leverkusen

Wilfried Robertz, Technischer Betriebsberater beim Verband Rheinland in Duisburg

Edgar Röhl, BGN

Stefan Schütter, Bäckermeister, Fachredakteur bei BackMedia

Hermann Kleinemeier, Bäckermeister und Leiter Fachredaktion bei BackMedia

Peter Becker, Präsident des Zentralverbandes des deutschen Bäckerhandwerks, der zum dritten Mal die Verleihung vornahm, stellte den Charakter der iba trophy als Innovations- und Investitionsinitiative sowie als Präsentationsebene von Neuheiten heraus.

Die annähernd 40 Anmeldungen aus dem In- und Ausland stellten eine Rekordbeteiligung dar und die Jury hatte viel zu begutachten und zu bewerten.

Becker betonte, dass die iba trophy nah an der Realität und den Anforderungen der Betriebe ausgerichtet sei. Viele der seit 2000 mit einer iba trophy ausgezeichneten Neuheiten haben sich am Markt durchgesetzt.

Und anders als vielerorts üblich werden die Auszeichnungen erst auf der Messe vergeben, nachdem die Jury die Neuheiten persönlich in Augenschein nehmen und die Innovation auf ihre Praxisgerechtigkeit überprüfen konnte.

Die 13 Preisträger stammen aus Deutschland, Dänemark, Luxemburg, Österreich und der Schweiz.

PREISTRÄGER iba trophy 2009

1.

Fortuna Maschinenbau Holding AG, Bad Staffelstein

Teigschonende Kopfmachine KI-T (Teigteil- und Wirkmaschine für Spezialteige)

Die neue Fortuna KI-T arbeitet schwierige weiche Teige mit einer TA von bis zu 180 vollautomatisch auf – mit Teilgenauigkeit und größtmöglicher Teigschonung. Die Teigeingabe erfolgt ohne Vorformung (wie etwa von Teigsträngen) in einen Trichter. Ein Kolben-Teilkammersystem teilt die Teige ohne Zugabe von Mehl in exakt gleiche Portionen des gewünschten Stückgewichts. Anschließend trennt ein neuartiges, zum Patent angemeldetes Öl/Druckluftdüsen-system die Teigstücke von den Teilkammern ab und übergibt sie in ein ebenfalls neuartiges Wirksystem. Da sich die extrem klebrigen Teige aus einem herkömmlichen Wirksystem wie zum Beispiel einer Wirktrommel nicht herauslösen würden, hat Fortuna außerdem ein neuartiges Wirksystem mit schräg angeordneten Wirkkanälen entwickelt.

2.

hb-technik GmbH, Schwanenstadt

Teigkühlsystem HB-Ice

Das hb-ice(r) wird in einem Doppelmantelbehälter aus Edelstahl mit einem speziell konstruiertem Rührwerk erzeugt, aus Wasser und Sole oder Salz. Mit Pumpe und Rohrleitung wird das rezeptbezogene Flüssigeis in den Kneuter dosiert.

3.

HEIN BACKOFENBAU, Strassen-Luxemburg

Hybrid-Backofen StoneRoll

Der StoneRoll Hybrid-Wagenofen kombiniert die Backeigenschaften eines Ringrohrfens – mit weicher Strahlungswärme und gutmütigem Backverhalten – mit den Beschickungseigenschaften eines Stikkenofens. Da der StoneRoll „rollend“ zu „beschicken“ ist, war im unteren Bereich kein Platz für eine gemauerte Feuerung. Daher wurde die Feuerung an die Rückseite des Ofens verlegt. Von außen sieht er zunächst aus wie ein Stikkenofen, erst wenn man die Tür öffnet, sieht man den deutlichen Unterschied in Form von horizontal, freitragend angeordneten Ringrohren, die für die Wärmeübertragung sorgen.

Die Feuerung wird in einem von Hein entwickelten Verfahren aus einer speziellen feuerfesten Gesteinsmasse gegossen. Sie bildet mit den fest eingegossenen Ringrohren das Herzstück des StoneRoll: die MonoblockThermosteinf Feuerung (MTF).

Volumen, hohes Gewicht und Material garantieren eine enorme Wärmespeicherkapazität. Durch ein neu entwickeltes Luftführungssystem mit „Energieregelung“ wird sowohl eine gleichmäßige Hitzeverteilung garantiert, als auch die Energie der Brennerleistung optimal genutzt. Somit werden ein effizienter Wirkungsgrad und Abgastemperaturen, die im Durchschnitt weit unter der Backraumtemperatur liegen, erzielt.

4.

Korte Einrichtungen, Kürten

Ladenbaukonzept „Nostalgie“

Korte zeigte eine Ladeneinrichtung, die die Jury in Farbgebung, Materialwahl und Funktionalität überzeugte. Sie stellt die Produkte in den Mittelpunkt und setzt dabei einen klassischen Bäckereibetrieb voraus, der ein breites Angebot für die besonders vielfältige Präsentation etwa durch die Theke mit drei Etagen zur Verfügung stellt. Das Konzept enthält darüber hinaus eine Reihe anspruchsvoller technischer Lösungen wie die ausfahrbaren Scheiben oder die Beleuchtung mittels LEDs. Sie unterstreichen den gleichzeitig klassischen Ansatz der Präsentation in Verbindung mit neuen, innovativen Ideen zur Beleuchtung, Bestückung oder Reinigung.

5.

Berner Ladenbau, Osnabrück

Ladenbaukonzept Genusswelt „Deli Wellness“

Ein zeitgemäßes wie edel anmutendes Konzept, das neben den klassischen Backwaren auch Snacks und Kaffee in den Mittelpunkt stellt. Gastro-Snacks werden neben dem klassischen Sortiment appetitlich und verkaufsfördernd zum Verzehr vor Ort oder zur Mitnahme präsentiert. Auch hier wurden einige Finessen realisiert wie etwa das lackierte Glas oder die mittels Motor zur leichteren Reinigung einfach vorklappbaren Scheiben.

6.

MIWE Ökokälte GmbH, Meiningen

Absorberkälteanlage MIWE eco:freeze

Die Absorberkälteanlage MIWE eco:freeze ist mit ihrer patentierten Verfahrenstechnik in der Lage 30 kW Kälte (bis -10 °C) aus vorhandener Backofenabwärme zu erzeugen. Sie eignet sich damit besonders für den flexiblen Einsatz in Bäckereien, z. B. zur Klimatisierung, Eiswasserbereitung und Unterstützung konventioneller Kompressionskälteanlagen (erhebliche Stromeinsparung). Es kommt

kein Ammoniak in der Anlage zum Einsatz.

Der zum Betrieb von Kompressionskälteanlagen notwendige elektrische Strom wird hier nahezu vollständig durch Abwärme (z. B. Backofen, Blockheizkraftwerk) ersetzt. Auf diesem Wege werden Maßnahmen zur energetischen Optimierung der Backstube erheblich wirtschaftlicher.

7.

RONDO Burgdorf AG, Burgdorf

Aufarbeitungslinie Curl & More

Die Curl & More ist eine flexibel einsetzbare Maschine zur automatischen Produktion von gewickelten Gebäcken wie Croissants oder Salz- und Laugenstangen. Je nach Gebäckgröße produziert Curl & More z.B. gefüllte und ungefüllte Croissants in zwei bis sechs Reihen und erreicht damit eine Kapazität von 4.000 bis 12.000 Stück pro Stunde.

Herzstück ist der neuartige Wickelprozess, bei dem das Wickeln in zwei Schritten erfolgt. Aus der niedrigen Wickelgeschwindigkeit, die bei allen Gebäcken gleich ist, sowie den klar getrennten Prozess-Schritten, resultiert eine besonders hohe Sicherheit des gesamten Produktionsprozesses. Auf Grund des innovativen Prozesses und der speziellen neuartigen Füllvorrichtung kann nun eine recht große Füllmenge aufgetragen werden. Bei Versuchen ist es gelungen, Croissants mit einem Teig-/Füllungsverhältnis von 1:1 zu produzieren. Ein derartiges Verhältnis von Teig zu Füllung galt bisher in der Branche als nicht erreichbar.

8.

Ungermann System-Kälte, Wetter und KÖVY Bäckereimaschinenbau, Dortmund

Integrierte Microtec Brötchenstraße

Ungermann und KÖVY haben für die Lösung ihre Fähigkeiten und Erfahrungen zusammengelegt:

KÖVY als Hersteller von Brötchenanlagen, Ungermann als Erfinder der MicroTec Kühl- und Gärtechnik, mit der Teigführung und Aromaentwicklung optimal unterstützt werden.

Herausgekommen ist eine Kombination von Brötchen- und Kälteanlage. Nach der Aufarbeitung und vor dem Absetzen auf Dielen durchlaufen die Brötchenteiglinge zunächst eine spezielle kompakte Ungermann MicroTec Kälteanlage. Aus dieser Anlage kommen sie als bereits mit MicroTec Feuchte angereicherte und gekühlte Teiglinge und werden erst dann auf frei wählbare Dielen abgelegt. Es ist praktisch gleichgültig, auf welche Dielen sie abgesetzt werden. Daher sind offene Dielen für die Lagerung im Sahneklimateaum oder der Tiefkühlung ebenso möglich, wie die geschlossenen Transportdielen für die Belieferung der Filialen.

9.

Wachtel Stamm, Hilden

cool rising PLUS

Mit diesem neuen System können Teiglinge direkt, ohne weitere Gare, also ohne Gärschrank, in den Filialen gebacken werden, in immer gleichmäßig bester Qualität. Der Gärschrank in den Filialen wird ebenso überflüssig wie die Bestimmung der Gärreife durch die Verkäuferin. Ein System mit enormer Sicherheit zur Herstellung immer gleicher Brötchen, an sieben Tagen in der Woche. Backen im Laden ohne Endgare, mit höchster Sicherheit, Wirtschaftlichkeit und bester Qualität

Die Teiglinge werden aus der Brötchenanlage entnommen, in Gärdielen gestapelt und in die cool rising PLUS Anlage eingebracht. Eine Befüllung über mehrere Stunden ist natürlich möglich. Ein automatisches Luftleitsystem sorgt für schnelle Kälteübertragung während der Befüllung. Eine Computersteuerung regelt den nun folgenden langen Reifeprozess von 7 bis 8 Stunden, bis der Teigling zur backfertigen Gare gebracht ist. Nach Ablauf der Prozesse ist der Teigling bei ca. 0° C transportabel und kann bis zu einer Dauer von zwei Stunden auch ohne Kühltransporter in die Filialen gefahren werden. Bei einer Lagerdauer bis mindestens 48 Stunden ist das System auch an Feiertagen oder am Wochenende einzusetzen.

10.

Wachtel, Hilden

Stikkenofen COMPACT K System STIR

Wachtel hat die STIR-Technologie jetzt auch in den Stikkenofen COMPACT integriert. Der COMPACT K STIR vereint zwei Systeme, Konvektion und Strahlungswärme, eine neue und zum Patent angemeldete Kombination. STIR im Stikkenofen garantiert dieselben Vorteile wie im Etagenofen: Bessere Qualität, längere Frische, mehr Flexibilität, mehr Sicherheit und Backzeiteinsparungen von ca. 10% bis 30% (je nach Gebäcksorte)

Der patentierte neue „Flächen-Wärmetauscher“ ermöglicht Energieeinsparungen von mindestens 10% bis 15% gegenüber konventionellen Stikkenöfen. Die Abgastemperatur liegt nur noch ca. 20°C bis 30°C über der Backraumtemperatur. Wegen der höheren Speichermasse im Backraum ist der Temperaturabfall nach der Beschickung erheblich geringer.

11.

Werner & Pfeleiderer Lebensmitteltechnik, Dinkelsbühl

Modulares Brötchenanlagenkonzept EVOLUTION

Das neue „modulare“ WP Brötchenanlagenkonzept EVOLUTION richtet sich gezielt an den innovativen, kreativen und wachstumsorientierten Bäckereibetrieb. Es handelt sich um ein modular aufgebautes Brötchenanlagenkonzept, das sich mit der Entwicklung des Unternehmens mitentwickelt, d.h. je nach Anforderung, Innovation und Wachstum wächst auch die Anlage mit. Module können getauscht, entnommen, erweitert werden, der Bäcker unterliegt fast keiner Einschränkung. Neue Produkte können in die Anlage integriert, die Kapazität einfach erweitert werden.

Ein neues und einzigartiges Multiprodukte-System, mit dem der Bäcker nicht nur auf sich verändernde Marktsituationen oder Wünsche reagieren kann, sondern das auch in Hygiene, Zugänglichkeit, Bedienung, etc. Maßstäbe setzt. „Plug & Play“ wird bei der Integration von Anlagenkomponenten Wirklichkeit.

12.

Lillnord Kälte, Odder

Abtausystem HotGas

Der Firma Lillnord gelang es durch eine kurzzeitige Umkehr des Kältemittelkreislaufs in einer Tiefkühlanlage die Kosten zum notwendigen Abtauen des Verdampfers in der Anlage deutlich zu reduzieren und damit einen wertvollen Beitrag zum Einsparen kostbarer Energie zu leisten.

13.

Sonderpreis Aus- und Weiterbildung:

IGV Institut für Getreideverarbeitung, Nuthetal Bergholz-Rehbrücke

Multimediale Lernplattform „backbild“

Die multimediale Plattform „backbild“ ist ein Weg, den Beschäftigten des Bäckerhandwerks Bildungsangebote zu bieten, die sie zeit- und ortsunabhängig nutzen können. Neue Medien sollen junge Menschen für den Beruf des Bäckers begeistern.

Die Plattform schafft zudem eine zusätzliche Kommunikationsebene für den Auszubildenden, den Betrieb, die Schule. Kommunikation mit anderen Lernenden wie Unterrichtenden ist möglich. Das Lernprogramm kann individuell den Lernfortschritten angepasst werden.

Ein Ansatz, der es – wegen seiner Komplexität wie auch wegen seiner Beispiel gebenden Funktion – wert ist, eine besondere Auszeichnung zu erhalten.



Die Ausgezeichneten, Juroren und Preisverleiher



Herr Kleinemeier, Backmedia, Frau Gromes, IGV; Herr Becker, Präsident Zentralverband des Deutschen Bäckerhandwerks