

Bake & Sweet

magazyn branży piekarskiej i cukierniczej



W NUMERZE: ciasto miesiąca – pączki

EKONOMIA

7 NAJNOWSZYCH TRENDÓW
B&S BUSINESS NEWS ŚWIAT
 PANRICO POD AMERYKAŃSKIMI
 SKRZYDŁAMI
B&S BUSINESS NEWS POLSKA
 PIEKARZE ZANIŻAJĄ SPRZEDAŻ?
WYDARZENIA
 DOMEK Z PIERNIKA

SYLWETKI

TADEUSZ ZDYBAŁ
TRENDY
 CAKE POPS
PRAWO I FINANSE
 PRAKTYKI UCZNIÓW
 SZKÓŁ ZAWODOWYCH
MARKETING I ZARZĄDZANIE
 NA WZÓR ZACHARIASZA

POMYSŁ NA BIZNES

PALUSZKI GRISSINI
PRODUKCJA
 MISIE HARIBO
 SPODY DO PIZZY
TECHNOLOGIE I URZĄDZENIA
 AUTOMATY DO CIABATTY
DODATKI I SUROWCE
 PREMIERY EXPO SWEET



KOMPLET Polska
www.komplet.pl

*Z dobrego
upieczesz
najlepsze!*

JAKOŚĆ GWARANTOWANA MARKĄ KOMPLET

www.komplet.pl

PROMOCJA
KARNAWAŁOWA!
9.01.-17.02.2012



KOMPLET
Świeżynka 20

SKONCENTROWANA MIESZANKA
DO CIAST DRODZOWYCH I PÓLFRANCUSKICH.

- ◆ Wiele możliwości zastosowania.
- ◆ Długotrwała świeżość.
- ◆ Idealna struktura ciasta.
- ◆ Doskonały rezultat przy wykorzystaniu do pączków.

Fritto to rafinowana frytura palmowa, wytwarzana na drodze rafinacji, polegającej na naturalnej, fizycznej obróbce, mającej na celu pozyskanie wyjątkowo czystego oleju palmowego.

Zaawansowana technologia zastosowana przy produkcji gwarantuje fryturze Fritto następujące właściwości:

- wyjątkowo długa przydatność do smażenia
- wysoki punkt dymienia
- minimalne wchłanianie w produkt
- znikome straty podczas smażenia
- naturalny smak i zapach produktu, bez nalotu tłuszczowego
- brak niebezpiecznych dla zdrowia tłuszczów uwodornionych trans
- uniwersalność zastosowania (idealna do smażenia pączków, faworków, frytek, duńek, różnego rodzaju mięs, warzyw, ryb, owoców morza itd.)
- przystosowana do filtrowania
- produkt nie posiada smaku czy zapachu i dlatego nie zmienia walorów smakowych przyrządzanych potraw
- praktyczne opakowanie



Fritto



Master Martini Polska Sp. z o.o.

31-162 Kraków, ul. Staszica 7/1

tel. 12 630 92 80

fax 12 630 92 60

e-mail: biuro@mastermartini.pl

www.mastermartini.pl

W NUMERZE 1 (14)

OPINIE

- 6 Nadzienie różane obowiązkowe

EKONOMIA

- 8 7 najnowszych trendów w piekarstwie i cukiernictwie

B&S BUSINESS NEWS

- 12 Spiromatic tańszy, bo bez marży
12 Panrico pod amerykańskimi skrzydłami
13 Barwniki szkodliwe, lecz tylko w nadmiarze
13 Unikaj słów „zero” i „mniej”
14 Piekarnia i cukiernia Fair Play
14 SweetTARG 2012 - zjazd liderów branży
15 Puratos dystrybutorem nadziei Pure Food
16 Produkty zbożowe każdego dnia
16 Wigilia piekarzy w Poznaniu
17 Piekarnia o kryptonimie Rydz
17 Chleb z boczkiem najlepszy
17 Pszenica tylko dobra
18 Kawa poza domem? Głównie w kawiarniach sieciowych
18 Saba, piekarnia tradycyjna choć sieciowa
18 Polacy kochają pizzę
19 Kolejna franczyza Carte d'Or Cafe
19 Dla Empiku kawiarnia to bułka z masłem

WYDARZENIA

- 20 Wyjątkowo ciepły domek z piernika
21 „Pokusa” zwyciężyła
22 Targowe nowości, czyli moda i potrzeby rynku

SYLWETKI

- 24 Jak rzemiosło staje się sztuką...

TRENDY

- 26 Cake pops - ciasteczka na patyku

PRAWO I FINANSE

- 28 Piekarz i cukiernik - dla młodych nieatrakcyjne

MARKETING I ZARZĄDZANIE

- 30 Spektakularny marketing na wzór Zachariasza

CIASTO MIESIĄCA

- 32 Cenny pączek - cenna jakość
34 Jakich tłuszczów używać do smażenia?
36 Odpowiedzialne smażenie wciąż bez przepisów
39 Tajemnica ciastka z dziurką
42 Precyzyjny zastrzyk nie tylko z marmolady
45 Płynie pączek, płynie...
48 Jestem pączusiem

AKADEMIA ZEELANDIA

- 51 V Ekspedycja: Czas na tea time

POMYSŁ NA BIZNES

- 52 Tylko zagraniczne paluszki grissini?

PRODUKCJA

- 54 80 milionów złotych misiów
56 Polskie spody lepsze od włoskich

TECHNOLOGIE I URZĄDZENIA

- 60 Ręce piecowego chronione silikonem
62 Ciasto na bukowym czy dębowym stole
65 Galanteria cukiernicza nie lubi ograniczeń

- 68 Ciabatta - rustykalne pieczywo na czasie
71 Pieczywo na wózku
72 Sprężarki tłokowe obniżają koszty energii
74 Pieczywo w stanie hibernacji
78 Od schładzania do garowania

NOWOŚCI TECHNOLOGICZNE

- 82 Cztery główce w godzinach szczytu
82 Z mikroczujnikiem w uchwycie
83 Chłodziarki do gorącej piekarni
84 Formy z powłoką nieprzywierającą
84 Blachy błyszczą bez polerowania
85 Ploter spożywczy Decoplotty
85 Witryna - konserwator do lodów
85 Do lodów amerykańskich
86 Krojenie, filtrowanie, ubijanie
87 Z automatu wendingowego

DODATKI I SUROWCE

- 88 Świderki karmelkowe
88 Owocowy posmak Pigwy
88 Frużelina rabarbarowa
88 Nadzienie Frutamax
89 Piłkarskie dekoracje
89 Beza Actiwhite
89 Chleb duński
90 Cesarski orkisz i chleb z burakami
90 Bonita Cafe - ziarna świeżo palone
91 GANACAO
91 UrAcker Korn
91 Love Pops
93 Słoneczne bułki
93 Magnez i potas na stres i zmęczenie
93 Chleb, który ukoji nerwy
94 Stabilizator Zeesan do bitej śmietany
94 Krem żurawinowy na śmietanie
94 Chleb fitness-man

ZE ŚWIATA CUKIERNICZEGO

- 96 Najwyższa jakość zarządzania
97 Ze mną będziesz najbezpieczniejszy

WYDAWCA

BCM Biznes Sp. z o.o.
ul. 30 Stycznia 42, 83-110 Tczew
tel. centrali 058 530 23 11
e-mail: info@bakeandsweet.pl
www.bakeandsweet.pl

DYREKTOR MARKETINGU

Dariusz Muślewski
dariusz.muslewski@bakeandsweet.pl

REKLAMA

Marta Surma
marta.surma@bakeandsweet.pl
Marta Pionkowska
marta.pionkowska@bakeandsweet.pl

REDAKCJA

redakcja@bakeandsweet.pl

REDAKTOR NACZELNA

Aneta Marczak

Z-CA REDAKTOR NACZELNEJ

dr Małgorzata Wnorowska
malgorzata.wnorowska@bakeandsweet.pl

SEKRETARZ REDAKCJI

Sylwia Modzelewska
sylwia.modzelewska@bakeandsweet.pl

DZIENNIKARZE

Irena Muszałowska
irena.muszałowska@bakeandsweet.pl
Janusz Bekas
janusz.bekas@bakeandsweet.pl
Tomasz Przysiężny
tomasz.przysiezny@bakeandsweet.pl

DZIAŁ GRAFICZNY DTP

Katarzyna Łukowicz
katarzyna.lukowicz@bakeandsweet.pl

KOREKTA

Ewa Buczek
ewa.buczek@bakeandsweet.pl

DZIAŁ PRENUMERATY

prenumerata@bakeandsweet.pl

Foto na okładce:

FOT. UNIBAKE



Małgorzata Wnorowska
z-ca redaktor naczelnej

Pączki są tłuste i niezdrowe. Właściwie nie ma racjonalnego wytłumaczenia, dlaczego te pieczone w głębokim tłuszczu, mające 200-300 kalorii ciastka odniosły tak wielki sukces na świecie, że nawet mają swoje własne święto (dzielone z chrustem czy faworkami - jak kto woli), czyli Tłusty Czwartek. Chcąc nie chcąc, musieliśmy więc także jako redakcja oddać hołd temu królowi karnawału i poświęcić okrągłym tłuszczochom cały dział: ciasto miesiąca (str. 31-49). Piszemy sporo o pączkach, ale nie tylko. Bo jak przeczytacie Państwo w artykule o 7 trendach dla cukiernictwa i piekarstwa (str. 8-9), trzeba łączyć tradycję z nowoczesnością. Taką nowoczesnością, póki co bardziej popularną na Zachodzie niż w Polsce, są donuty, czyli małe pączki z dziurką. Uwielbiają je np. Hiszpanie. Przejęta właśnie przez Amerykanów firma Panrico (str. 14) produkuje je pod zastrzeżoną nazwą Donuts® i tylko w Hiszpanii w każdej sekundzie ciastka z dziurką tej firmy zjada 19 osób. Donuty uwielbiają też Amerykanie. W grudniu w Williamsburgu - polsko-bohemskiej dzielnicy Nowego Jorku (mieszanka katolickiej polskiej śmietanki z artystyczną amerykańską arystokracją) otwarto nową wegańską ciastkarnię Dun-Well Doughnuts. Oczywiście główną rolę odgrywają tu donuty, ale nie takie zwykłe lukrowane, ale zdobione w najróżniejsze kolory i wzory. Bo to właśnie jest kolejny ważny trend, przynoszący zyski cukiernikom: pomysłowość, indywidualizm, zabawa.

Ciastka muszą być nie tylko smaczne, ale przede wszystkim przyciągać wzrok, mieć pomysłów kształty i zdobienia. To pole do popisu głównie dla małych i średnich cukierni, które mogą sobie pozwolić na ręczne zdobienie każdej muffinki, babeczki czy eklerka. W Polsce mistrzem robienia z cukiernictwa sztuki jest Tadeusz Zdybał, który redaktorowi Bake&Sweet zdradził swoje zawodowe sekrety (str. 24-25).

Trend w zakresie zdobienia ciast jest obecnie tak silny, że w Stanach Zjednoczonych otwarto nawet na Uniwersytecie Sztuk Pięknych kierunek - zdobienie żywności. Studenci-artyści nabywają tam umiejętności w zakresie dekorowania tortów, projektowania kształtu nowych ciast i ciasteczek. Na stronie uczelni czytamy, że tak jak są dwa zawody: krawiec i projektant mody, tak i trzeba było oddzielić artystę projektującego ciasta od cukiernika. Czytelnicy Bake&Sweet nie muszą wybierać się na studia do USA, by poznać najnowsze trendy w zakresie zdobienia ciast. W styczniowym numerze znajdą bowiem ciekawe inspiracje np. na temat tworzenia cake pops (str. 26-27), czyli pomysłowych ciasteczek na patykach. Już dziś prognozujemy, że także w Polsce okażą się one hitem. Może warto pomyśleć o ich stworzeniu na okoliczność marcowych świąt Wielkiej Nocy albo majowych przyjęć komunijnych.

NADZIENIE RÓŻANE OBOWIĄZKOWE

W Tłusty Czwartek 16 lutego większość zakładów cukierniczych i spora część piekarni skoncentruje się na produkcji pączków. Czym będą nadziewane? Czy w tym roku w pączkach pojawi się coś nowego i oryginalnego? - spytaliśmy właścicieli większych i mniejszych zakładów piekarsko-cukierniczych za całego kraju.

Jerzy Król
Cukiernia Król
w Rybniku



Fot. Archiwum własne

Zazwyczaj szprycujemy pączki dwoma rodzajami nadzienia. Jedno to różane, a drugie to własnej roboty powidła śliwkowe, które są zmieszane między innymi z dżemem z czarnej porzeczki i z marmoladą owocową. Cały skład nadzienia sami komponujemy, przez co uzyskujemy mieszankę o niepowtarzalnym smaku. Na tegoroczny Tłusty Czwartek na pewno wysmażymy co najmniej 20 tysięcy pączków. W mojej cukierni robi się je tradycyjnie na jajkach. Wszystko to ręczna produkcja - od kulania do nadziewania.

Krzysztof Czech
Piekarnia-cukiernia
Kołacz w Kołaczycach



Fot. Archiwum własne

Jak zawsze także i w tym roku w naszych pączkach będzie dominować nadzienie różane. Zazwyczaj kupujemy już gotowy produkt, którym ręcznie szprycujemy pączki. Nie produkujemy ich jednak dużo - w okresie Tłustego Czwartku zrobimy ich około 10-12 tysięcy sztuk. Szczególnie smaczne są wtedy, gdy do gotowego nadzienia dodamy jeszcze odrobinę konfitury różanej, którą kupujemy od pana Bargieła z firmy Santos. Otrzymujemy w ten sposób supersmaczne nadzienie. Tylko niewielka ilość wysmażonych przez nas pączków

będzie z marmoladą wieloowocową. Głównie nastawimy się na smak różany i posypkę z cukru pudru.

Tomasz Puch
Piekarnia Sylwester
Wojcieszek z Radomia



Fot. Archiwum własne

Nie jesteśmy zakładem cukierniczym, ale głównie producentem pieczywa. Jednak w Tłusty Czwartek oczywiście poświęcimy również czas na smażenie pączków. Ile ich zrobimy? Niech to pozostanie tajemnicą, z pewnością dla nikogo z naszych klientów nie zabraknie. Wszystko zrobimy ręcznie, włącznie z nadziewaniem. Jak zwykle będą to pączki o smaku różanym, ale nadzienie, jakie się w nich pojawi - mimo iż kupujemy je już w gotowej postaci - będzie najlepszej jakości. Mas różanych jest na rynku sporo, lecz my mamy jednego określonego producenta, którego wyroby nam odpowiadają. Zależy nam na pączkach dobrej jakości, a te wymagają również dobrego nadzienia z niewielką ilością wody. Mokre nadzienia są co prawda tańsze, ale nie można oszczędzać na jakości tego, co znajduje się w pączkach.

Grzegorz Dorosz
Piekarnia Smak
w Cieszkowie



Fot. Archiwum własne

Co prawda Tłusty Czwartek jest już niebawem, ale jeszcze nie zastanawialiśmy się nad tym, ja-

kie nadzienia będziemy stosowali w tym roku. Zazwyczaj jednak są one o smaku różanym i adwokata. Korzystamy z gotowych produktów, a więc nie jesteśmy pod tym względem zbyt oryginalni. Część wysmażonych przez nas pączków będzie również z marmoladą wieloowocową. W tym przypadku, na bazie gotowych mas poprzez różne modyfikacje tworzymy własne nadzienia o indywidualnych smakach. Trzeba będzie ich przygotować całkiem sporo, gdyż zamierzamy wysmażyć około 60 tysięcy pączków. Tłusty Czwartek to stabilne święto i co roku produkcja jest mniej więcej na tym samym poziomie.

Kazimierz Szalewski
Piekarnia-cukiernia
w Sępólnie Krajeńskim



Fot. Archiwum własne

Również u nas będą dominowały nadzienia z marmoladą różaną i ajerkoniakiem. Obie te masy przygotowujemy samodzielnie według opracowanych receptur. Wynika to głównie ze względów ekonomicznych, gdyż ceny gotowych nadzień są zbyt wysokie. Z kolei w Polsce rynek sprzedaży pączków jest nieco dziwny. Prawo rynkowe mówi, że cena produktu, który dobrze się sprzedaje i na który jest duży popyt - a takim jest pączek w Tłusty Czwartek - powinna wzrosnąć. Jest jednak na odwrót - pączki są zazwyczaj tańsze niż w każdy inny dzień. Musimy więc patrzeć na konkurencję i cena naszych wyrobów również musi być na stosunkowo niskim poziomie. Dlatego też korzystamy z własnych tańszych nadzień, aby produkcja pączków w ogóle opłacała się.



KOMPLET Polska
www.komplet.pl

*Z dobrego
upieczesz
najlepsze!*

JAKOŚĆ GWARANTOWANA MARKĄ KOMPLET

**PROMOCJA
KARNAWAŁOWA!
9.01.-17.02.2012**



**KOMPLET
Neuschnee
Neuschnee Schoco**

PUDER DEKORACYJNY Z CUKRU GRONOWEGO.
TAKŻE Z DODATKIEM KAKAO.

- ◆ Nie rozpuszcza się! Utrzymuje stabilną warstwę na powierzchni wypieku.
- ◆ Znakomity do wypieków tłustych i pakowanych w folię.
- ◆ Można nim posypywać jeszcze ciepłe wypieki.

Marek Bargieł
Wytwórnia Ciasta
i Lodów Santos
w Krościenku Wyżnym



Fot. Archiwum własne

Przyzwyczajiliśmy naszych klientów do nadzienia różanego, a więc jak co roku będzie ono dominowało w naszych pączkach. Musieliśmy jednak zaprzestać sprzedaży produkowanej przez nas konfitury różanej różnym naszym kontrahentom. Ubiegłoroczne zbiory kwiatów były ubogie, nie dopisała pogoda, było zbyt sucho. Co prawda w naszych magazynach jest jeszcze kilka ton konfitury z płatków róży, ale pozostawiamy je wyłącznie na potrzeby naszej produkcji. Oprócz tego jesteśmy jednak w stanie zrobić najróżniejsze gatunki nadzień, które samodzielnie przygotowujemy na bieżąco przez cały rok, bezpośrednio w trakcie zbiorów owoców. Nie zabraknie więc pączków z nadzieniem ze świeżej moreli, którą mamy przygotowaną w postaci półproduktów. Gotowe są też kremy z malin i konfitury z wiśni. Menu nadzień do pączków będzie oczywiście bogatsze, nowością będą nadzienia z pigwy.

Ile pączków wysmażymy na Tłusty Czwartek? Tego nigdy nie wie się do końca. Uważam, że największym sprawdzianem dla właściciela cukierni jest decyzja: "Stop. Kończymy". O pewnej godzinie klienci przestają już szukać pączków i zbyt późne zatrzymanie produkcji może spowodować, że zostaje się z niesprzedanymi produktami. A znalezienie na nie klientów następnego dnia to jest spory problem.

Feliks Ponitka
Piekarnia-cukiernia
Ponitka w Łodzi



Fot. Archiwum własne

Dla mnie prawdziwy pączek jest jeden - z nadzieniem z marmolady. Reszta wyrobów z różnego rodzaju kremami, ajerkoniakami czy z czekoladą to są moim zdaniem zwyczajne ciastka. Od samego początku, gdy wymyślono pączka, był on nadziewany marmoladą owocową. Później dopiero zaczęto wymyślać ciastka z jabłkiem czy nadziewane budyniem. Klienci je co prawda nazywają pączkami, ale ja, w przeciwieństwie do innych cukierników, na Tłusty Czwartek takich ciastek nie przygotowuję. Będą jedynie pączki z marmoladą owocową lub wieloowocową, którą kupuję od sprawdzonego producenta. Swego czasu robiłem też z nadzieniem różanym, lecz zauważyłem, że nie cieszyły się one dużym zainteresowaniem moich klientów.

Z roku na rok spada też popyt na pączki. Przed laty smażyłem ich po kilkanaście tysięcy sztuk, później coraz mniej, a w ubiegłym roku zrobiłem zaledwie około czterech tysięcy. I to nie dlatego, że mam niewielki zakład, ale uważam, że zapotrzebowanie na prawdziwe pączki w Tłusty Czwartek jest coraz mniejsze. Moja produkcja opiera się wyłącznie na tradycyjnej metodzie i pozbawiona jest jakichkolwiek polepszaczy.

TP

reklama

7 NAJNOWSZYCH TRENDÓW W PIEKARSTWIE I CUKIERNICTWIE

opracowała Karolina Zawilkowska

Nowe przyzwyczajenia żywnościowe, nowy rytm życia, nowe struktury rodzinne - wiele zmian zachodzących w społeczeństwie wpływa na codzienne spożycie pieczywa. Znajomość owych trendów, a nawet możliwość ich przewidzenia celem lepszego zrozumienia i spełnienia oczekiwań klientów są kluczowymi kwestiami. Przedstawiamy siedem głównych trendów występujących obecnie na rynku.

1 - SKLEP POSTRZEGANY JAKO MIEJSCE PEŁNE ŻYCIA

Atmosfera tradycji wśród drewnianych i kamiennych wnętrz czy raczej współczesny wygląd, zdominowany przez inox i aluminium? Wystrój piekarni i cukierni zależy od sprzedawanych w nich produktów. Coraz częściej piece chlebowe są dobrze widoczne dla klientów, którzy mogą przyglądać się produkcji pieczywa. Lady i gabloty są dostosowywane do produktów sprzedawanych w różnych porach dnia: pieczywa, wyrobów cukierniczych, garmażeryjnych lub też kawy. Jednakowo ubrani ekspedientki w fartuchy lub uniformy poprawiają wygląd i wartość sklepu. Pie-



Cukiernia musi tętnić życiem, świeżością i zapachem.
Fot. ARCH

karnia z założenia jest najbliższym sklepem detalicznym w sąsiedztwie domów, stąd też stara się zbliżyć do swoich klientów, proponując im dodatkowe usługi, takie jak sprzedaż wyrobów cukierniczych i czekoladowych, kawy czy gazet i czasopism.

2 - JAKOŚĆ I RETRO-INNOWACJA

Dobre pieczywo może powstać tylko z dobrych składników: nowej gamy zakwasów, mąki produkowanej w tradycyjny sposób i soli z kontrolowanego źródła. Jakość składników jest najważniejsza, aby zapewnić najlepsze produkty.

Bliski związek z klientami sprawia, że piekarnia rzemieślnicza powinna szybko reagować na ich nowe zapotrzebowania. Dlatego też coraz częściej można zaobserwować pojawianie się nowego asortymentu w tego typu miejscach. Różnego rodzaju pieczywo musi spełniać różne wymagania. Chleb wiejski, pełnoziarnisty, żytni, z otrębami, z musli, z orzechami i pieczywo



Klienci są przyzwyczajeni do tradycyjnego pieczywa, ale przyciągają ich również innowacyjne dodatki.
Fot. 123

regionalne są uzupełniane ofertą pieczywa bardziej egzotycznego, takiego jak włoskie ciabatty, meksykańskie tortille czy francuskie croissanty.

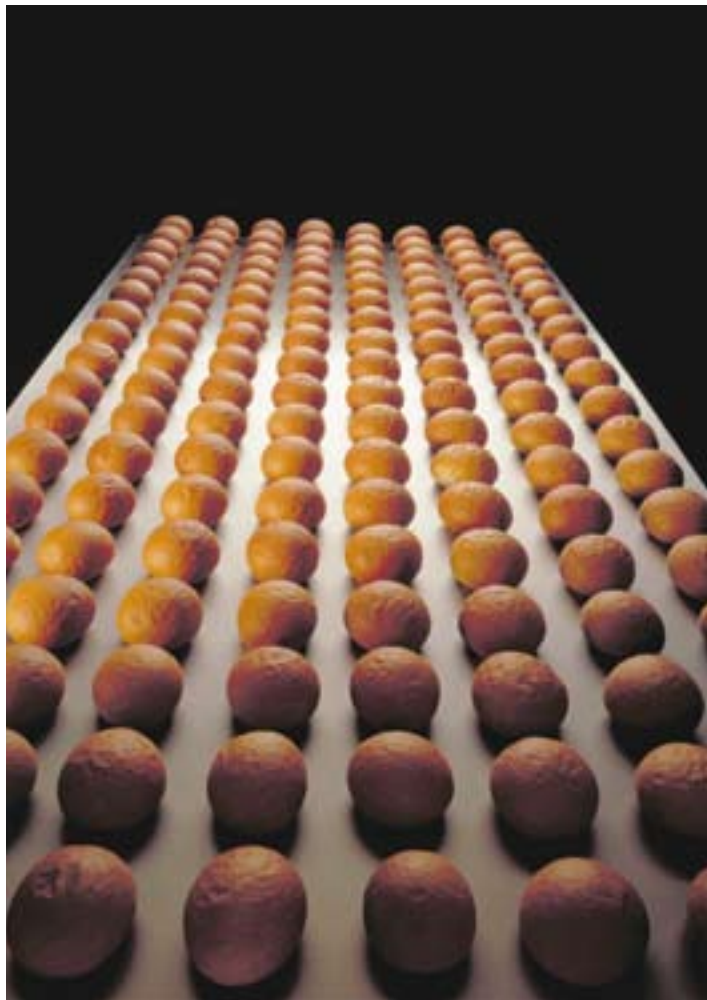
Obecnie pieczywo musi być przeznaczone do konkretnych zastosowań, musi być dopasowane do potraw. Nie bez znaczenia są także wiedza i umiejętności piekarza rzemieślnika. Obecne metody produkcji oraz innowacyjne składniki pozwalają uzyskać optymalny rezultat, jednocześnie zachowując tradycyjne wartości wypieków, zgodnie z zasadą nazywaną „retro-innowacją”.

Nowe składniki i materiały mają bardziej wszechstronne zastosowanie, są bardziej wydajne i pomagają piekarzom w łatwiejszym dostosowaniu swojej produkcji do wymagań klientów (wzrost informatyzacji produkcji, technika zamrażania). Obecnie można realizować różne rodzaje pieczenia, w dowolnej kolejności i przy optymalnym wykorzystaniu energii, co sprzyja oszczędnemu gospodarowaniu środkami finansowymi.

3 - PIĘKNE, DOBRE I BIO

Kryzys ekonomiczny oraz zwiększające ceny żywności stworzyły nowe przyzwyczajenia żywieniowe. Konsumenci zwracają coraz większą uwagę na jakość i świeżość produktów spożywczych. Piekarnie nie są tu wyjątkiem i muszą podążać za nowymi wymaganiami lepszej jakości.

Piekarnie rzemieślnicze zyskują coraz większą popularność, co przekłada się na zmieniające się wymagania również wobec piekarni przemysłowych. Jedne i drugie bez ustanku pracują nad poprawą jakości swoich produktów.



Konsumenci zwracają coraz większą uwagę na jakość i świeżość wyrobów.
FOT. NAUTIUS

Starają się stosować mniej soli a więcej pełnego zboża, błonnika, dzięki czemu nowe pieczywo staje się zdrowsze. Co więcej, niektóre mąki, pochodzące z wyselekcjonowanych odmian zboża, posiadają wyjątkowe właściwości odżywcze lub sensoryczne, które wkrótce pozwolą piekarzom na stworzenie pieczywa przeznaczonego dla konkretnych odbiorców o specyficznych wymaganiach żywieniowych, takich jak osoby starsze, otyłe lub osoby uczulone na gluten. Produkty bio stanowią rynek przyszłości, a w najbliższych latach z pewnością przybędzie konsumentów gotowych zapłacić więcej za pieczywo ekologiczne. Pieczywo i mąka bio stanowią obecnie 13 proc. rynku francuskiego (wszystkie kanały sprzedaży).

Poszukiwanie lepszego pieczywa o wyższej jakości wpisuje się w szerszy kontekst ekologii i zrównoważonego rozwoju. Ponadto, na rynku pojawia się bardziej energooszczędny i ekologiczny sprzęt.

Pod koniec 2009 roku francuski Narodowy Instytut Piekarsko-Cukierniczy (NBP) udostępnił piekarzom rzemieślnikom narzędzie pozwalające zmierzyć wpływ ich działalności na środowisko naturalne. Dane do obliczeń wpływu na środowisko pochodzą z całego cyklu produkcji pieczywa: od wyprodukowania składników po wypiek pieczywa do sprzedaży detalicznej.

4 - NIECH ŻYJĄ KSZTAŁTY!

Prawdą jest, że ciastka wybieramy najpierw wzrokiem. A kiedy smak łączy się z pięknym wyglądem, przyjemność jedzenia jest jeszcze większa. Podobnie jak w innych branżach przemysłu spożywczego, cukiernictwo



Kiedy smak łączy się z pięknym wyglądem, przyjemność jedzenia jest jeszcze większa.
FOT. ARCH



We Francji tradycyjne ciasta St-Honoré nabierają nowych smaków. Ale to wciąż to samo, ręcznie zdobione ciasto, co przed wiekami.
FOT. INSIDESCOOPFS

► rzemieślnicze coraz większą uwagę przykładają do kreatywności i finezji. Witryny cukierni rywalizują ze sobą prezentując coraz to nowe kształty wyrobów: sześciiany, walce, kule czy piramidki. Cukiernicy bawią się formą i kolorem nadając swoim produktom zabawny a czasem wręcz odważny i prowokujący charakter.

Moda ta, zapoczątkowana przez renomowanych cukierników i młodych twórców, zyskuje coraz większą klientelę, uwiedzioną zarówno formą i kształtem jak i smakiem wyrobów. Produkty cukiernicze nie są już prostymi ciastkami, ale stają się prawdziwymi dziełami sztuki. Niektórzy mistrzowie cukiernictwa idą o krok dalej, naśladowując w swoich wyrobach najnowsze dzieła mistrzów mody. Sklepy dumnie prezentują takie projekty niczym dzieła sztuki w muzeum, w specjalnych witrynach, umieszczone na wyrafinowanej porcelanie pod szklanymi kloszami.

Cukiernictwo przemysłowe podąża za tym trendem i również stara się prezentować oryginalne i wymyślne desery, które często można nazwać wręcz innowacyjnymi.

Cała branża cukiernicza także zmienia się pod wpływem tego trendu: nowe produkty, bardziej wyrafinowane, proponujące nowe sposoby konsumpcji, zyskują coraz więcej poparcia. Aby zróżnicować ofertę pieczywa, piekarze mają obecnie do dyspozycji wiele nowych form, jak również mogą zaproponować nowe kolory i sposoby pieczenia.

5 - EGZOTYCZNE SMAKI

Szaleństwo cukiernicze nie ogranicza się wyłącznie do formy i sposobu prezentacji wyrobów. Oryginalne połączenia konsystencji i smaków oraz dobrze znana doskonałość krzyżowana z różnymi zagranicznymi



Innowacyjne procesy i surowce pomagają sprostać wyzwaniom, takim jak poprawne trzymanie się skórki po rozmrożeniu produktu.
FOT. NATRIUS

inspiracjami - oto zalety, dzięki którym mistrzowie cukiernictwa odświeżają swoją sztukę i proponują konsumentom wyprawy w nieznaną sferę złożonych smaków i zapachów, będących odzwierciedleniem idei kuchni fusion.

W wyrobach cukierniczych pojawiają się zupełnie nowe składniki, takie jak zielona herbata, soja lub sproszkowana japońska herbata matcha. Szczególnym powodzeniem wśród klientów cieszą się egzotyczne owoce i przyprawy (mangostan, imbir, kumin, acerola, żurawina). Zgodnie z modą na „naturalność przede wszystkim”, owoce i kwiaty stanowią ważny element deserów, takich jak musy czy sosy. Zapachy róży lub lawendy świetnie pasują do kwaskowatego smaku wiśni, poziomki lub porzeczek, jak również do bardziej egzotycznych smaków guawy, mango, kaktusa czy guanabana.

Obok zabawy nowymi smakami pojawił się nowy trend „powrotu do klasyki”, w którym prym wiodą ptysie, eklery, ciasta St-Honoré o nowoczesnym smaku jednak wciąż nawiązujące do tradycji. Wreszcie, choć to nie nowość, desery z galaretkami oraz drobne ciasteczka wciąż znajdują miejsce w cukierniach, zaś babeczki „cupcake” dzielnie opierają się dietetycznej poprawności.

W piekarniach „powrót do klasyki” wiąże się ze wzmożoną obecnością klasycznych, dobrze znanych kanapek. Mogą mieć one tyle odmian, że świetnie spisują się jako szykowna przekąska lub danie obiadowe zarówno w barze szybkiej obsługi jak i eleganckiej restauracji.

6 - PIEKARSTWO PRZEMYSŁOWE, JAKOŚĆ RZEMIEŚNICZA

Od wielu lat piekarstwo i cukiernictwo przemysłowe starają się dążyć do jakości oferowanej przez małe zakłady rzemieślnicze.

Piekarstwo przemysłowe stanowi 10 proc. dochodów branży i obsługuje głównie sklepy wielkopowierzchniowe oraz restauracje. Poszukując wyższej jakości, fachowcy mogą również liczyć na innowacyjne procesy i materiały, które pomogą sprostać

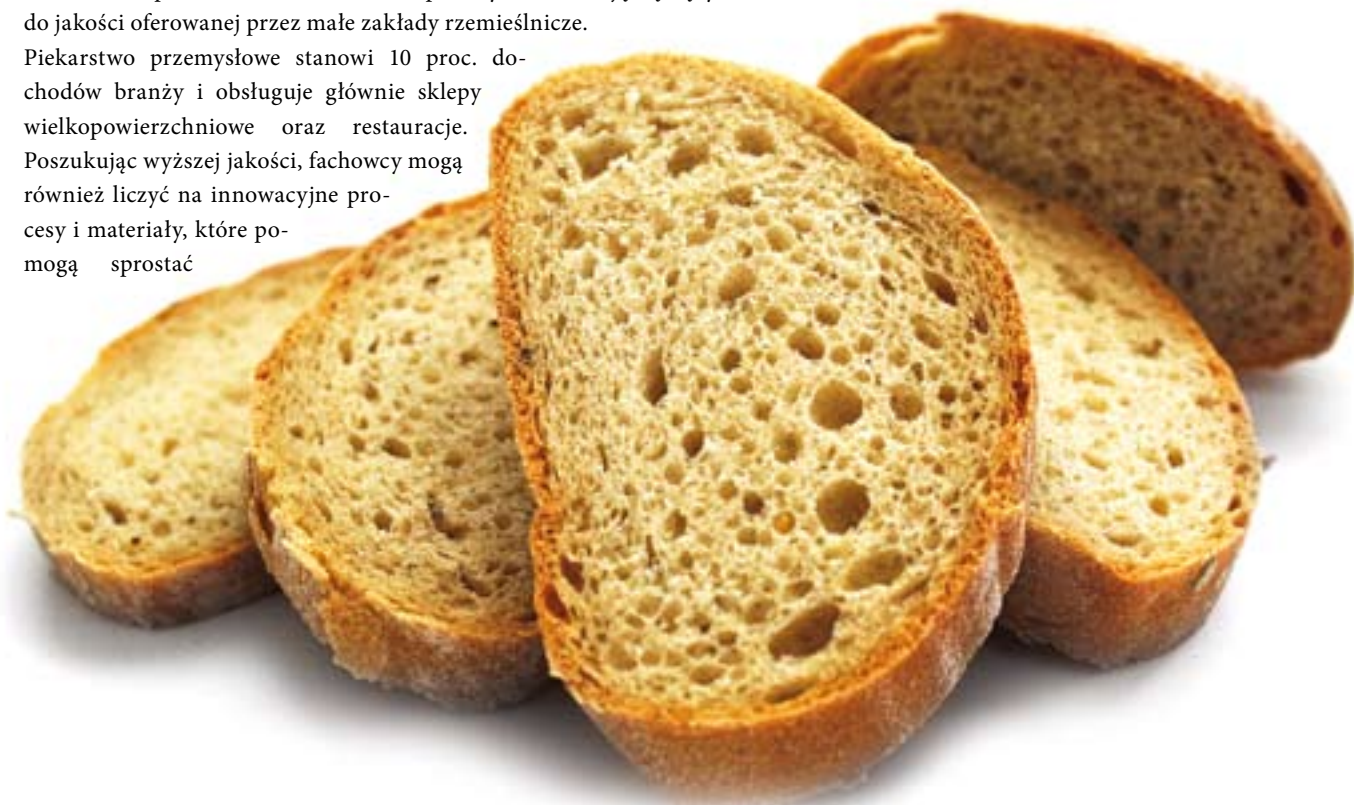
Tak jak maszyna parowa zmieniła oblicze XIX-wiecznego przemysłu, tak nowoczesne technologie zmieniają styl życia konsumentów i sposób żywienia. Czy wiesz, że popularność smartfonów może wpłynąć na sprzedaż twojej piekarni? W kolejnym numerze Bake&Sweet przedstawimy Państwu 10 rzeczy, które w najbliższych latach wpłyną na branżę cukierniczą i piekarską.

nowym wyzwaniom, takim jak poprawne trzymanie się skórki po rozmrożeniu produktu, czy uzyskanie takiej struktury ciasta, aby osiągnęło wysoką jakość smakową.

7 - PIECZYWO - ŹRÓDŁO ZDROWIA

Zdrowe i zrównoważone żywienie cieszy się obecnie dużą uwagą konsumentów. Tym niemniej, zwłaszcza w dobie kryzysu światowego, konsumenci nie mają ochoty poświęcać dobrego smaku i przyjemności jedzenia w zamian za zdrowe odżywianie. Zarówno na poziomie rzemieślniczym jak i przemysłowym, piekarze i cukiernicy starają się więc tworzyć nowe produkty, łączące w sobie zdrowie i przyjemność spożywania tak, aby klienci mogli się nimi cieszyć bez poczucia winy.

Piekarze proponują zatem produkty bez sztucznych dodatków, z mniejszą ilością soli, za to z większą zawartością błonnika, takie jak „zdrowe” pieczywo z lnem, wzbogacone omega 3, chleb z musli, itp. Cukiernicy natomiast wprowadzają do sprzedaży wyroby z ograniczoną zawartością cukru, tłuszczów i sztucznych dodatków, które nadal zachowują doskonałe walory smakowe. ■



Zdrowy trend: produkty bez sztucznych dodatków, z mniejszą ilością soli, za to z większą zawartością błonnika czy kwasów omega 3.
FOT. ARCH

Spiromatic tańszy, bo bez marży

Firma Spiromatic, jeden z czołowych europejskich producentów silosów dla przemysłu piekarniczego i młynarskiego, podjęła decyzję o kontynuowaniu samodzielnej pracy na polskim rynku bez udziału firm dystrybutorskich.

Belgia. Decyzja o rezygnacji z usług polskich dealerów przez Spiromatic podyktowana została sytuacją, jaka nastąpiła po zakończeniu działalności przez firmę ITP Baking, byłego już przedstawiciela Spiromatic w Polsce. Zarząd Spiromatic podjął także decyzję o zakończeniu rozmów z potencjalnymi partnerami w Polsce.

- Prowadziliśmy rozmowy dotyczące ewentualnego przedstawicielstwa w Polsce, jednak żadna z polskich firm, z jakimi prowadziliśmy rozmowy, nie była w stanie zapewnić nam oczekiwanej przez nas stabilności handlowej na polskim rynku. Stąd decyzja o samodzielnej pracy z naszymi klientami - mówi Maciej Kosowski, Key Account Manager odpowiedzialny w Spiromatic za rynki wschodnioeuropejskie.

- Mimo braku oficjalnego dystrybutora w Polsce, przez ostatnie kilka miesięcy wypracowaliśmy polski system serwisowy, zapewniający całodobowy serwis telefoniczny oraz przyjazd montera w czasie poniżej 12 godzin. Decyzja o rezygnacji z usług firm dystrybutorskich pozwoli także uatrakcyjnić ceny za nasze urządzenia, gdyż będą bez dodatkowej marży dystrybutora - przyznaje Maciej Kosowski dodając, że nie wyklucza jednak współpracy partnerskiej



Fot. Spiromatic

ITP Baking nie jest już dealerem Spiromatic w Polsce.

z firmami, z którymi ma częsty kontakt podczas realizacji dużych inwestycji.

Spiromatic jest producentem silosów oraz systemów transportu i dozowania produktów sypkich i płynnych dla przemysłu piekarniczego. Silosy wykonane z poliestru charakteryzują się wysokimi parametrami izolacyjności i odporności w porównaniu do silosów wykonanych z metalu - zapewnia producent dodając, że spełniają one wszystkie rygorystyczne normy dotyczące produktów posiadających kontakt z żywnością. Są także bezpieczne - wszelkie podzespoły wykorzystywane przez Spiromatic posiadają certyfikację przeciwwybuchową ATEX.

Wśród unikatowych produktów oferowanych przez Spiromatic są systemy transportu hybrydowego, w których łączone są ze sobą systemy transportu spiralnego z pneumatycznym nadciśnieniowym i podciśnieniowym. Spiromatic, którego instalacje pracują w kilkudziesięciu polskich zakładach, szczerzy się m.in. systemami dozowania mąki i cukru o dokładności sięgającej kilku gramów, systemami dozowania wody bez „pre-run” (umożliwiają one zaoszczędzenie nawet kilkunastu metrów sześciennych wody na dobę) czy też systemami chłodzenia mąki bez udziału dwutlenku węgla czy lodu.

opr. (TP)

Panrico pod amerykańskimi skrzydłami

Komisja Europejska zgodziła się na przejęcie przez amerykański koncern Oaktree hiszpańskiego producenta pieczywa i ciastek Panrico.

Europa. 16 listopada 2011 r., zgodnie z art. 4 rozporządzenia Rady (WE) nr 139/2004 Komisja otrzymała zgłoszenie planowanej koncentracji, w wyniku której przedsiębiorstwo Oaktree Capital Group Holdings GP, LLC (Oaktree, Stany Zjednoczone) zamierza przejąć wyłączną kontrolę nad przedsiębiorstwem Panrico Group („Panrico”, Hiszpania), w drodze zakupu akcji.

Oaktree to grupa o bardzo szerokim spektrum działalności, od branży opakowań po telekomunikację, media czy rozrywkę. W jej

portfelu inwestycyjnym nie było dotąd firm z branży piekarniczej. To dlatego Komisja Europejska nie doszukała się zagrożenia i 19 grudnia zgodziła się na przejęcie przez Oaktree jednego z największych producentów pieczywa i ciastek w Hiszpanii i Portugalii - firmy Panrico.

Panrico to firma istniejąca od pół wieku. Przez lata udało jej się z sukcesem wprowadzić na rynek kilkanaście marek pieczywa i ciastek. Do najbardziej znanych wyrobów Panrico należą donuty. Hiszpania i Portugalia, ale także kontynent Amerykański to dla nich doskonały rynek zbytu. Tylko w Hiszpanii w każdej sekundzie konsumowanych jest 19 donutów produkowanych przez Panrico. Ale Panrico to także drugi co do wielkości producent ciastek

w Hiszpanii (po ostatnim przejęciu przez niego marki Artiach®).

Dzięki nowoczesnej technologii produkcji i innowacyjnym rozwiązaniom, doskonale radzi sobie również na rynku pieczywa. Ostatnim hitem Panrico jest krojony, pakowany chleb Artesano. Artesano oznacza po hiszpańsku „rzemieślniczy”, a więc ten, który nie jest produkowany przemysłowo, lecz z zachowaniem tradycji piekarskich. Producent podkreśla, że Artesano ma grubszą skórkę, przez co świetnie nadaje się jako dodatek do posiłków (Hiszpanie podobnie jak Włosi maczają chleb w sosach, zupach etc.).

(kar)

Barwniki szkodliwe, lecz tylko w nadmiarze

Od nowego roku zmieniają się przepisy dotyczące stosowania niektórych barwników spożywczych. Nadal będzie można ich używać, ale w mniejszych ilościach.

UE. Europejski Urząd ds. Bezpieczeństwa Żywności (EFSA) zweryfikował stosowanie trzech barwników i zamierza obniżyć ich dopuszczalne dzienne spożycie. Uznano bowiem, że dotychczasowe normy dotyczące konsumpcji tych produktów były zbyt ryzykowne dla konsumentów. Nowe unijne przepisy mają objąć takie syntetyczne barwniki jak: żółcień chinolinowa (E 104), żółcień pomarańczowa (E 110) oraz czerwień koszenilowa (E 124). Pierwszy z nich w USA i Japonii uważany jest za szkodliwy i zakazany do stosowania w produktach spożywczych. W Europie używa się go m.in. do barwienia lodów i galaretek do ciast. Jego dopuszczalne dzienne spożycie to 10 mg na kg masy ciała, ale u osób chorych na astmę składnik ten powinien być całkowicie wyeliminowany z diety. Nadpobudliwość i dekoncentrację u dzieci może wywołać barwnik E 110, który dodawany jest m.in. do marmolad i żeli. Dzienna norma spożycia to zaledwie 2,5 mg/kg. UE chce też obniżyć dopuszczalną dawkę dla czerwieni koszenilowej (obecnie 4 mg/kg), która oprócz deserów i lodów jest dosyć powszechnie stosowana w produktach piekarsko-cukierniczych. Wyjątek stanowią zakłady produkujące żywność w Norwegii, Finlandii i Stanach Zjednoczonych, gdzie stosowanie tego czerwonego barwnika jest surowo zakazane. Nie są jeszcze znane nowe dzienne normy spożycia tych substancji. Pamiętać jednak należy, że wszystkie one, a także azorubina/karmozyna (E 122), czerwień allura (E 129) oraz tartrazyna (E 102) są dopuszczalne do barwienia żywności pod warunkiem, że na etykiecie produktu znajdzie się informacja nie tylko o samym barwniku, ale też o tym, iż może on mieć szkodliwy wpływ na aktywność i skupienie uwagi u dzieci.

Przypomnijmy, że gdy przed paroma miesiącami w słodyczach sprze-



For. B&S

Coraz więcej producentów rezygnuje ze sztucznego „agresywnego” barwienia lodów na rzecz barwników mniej intensywnej, lecz z naturalnych składników.

dawanych w szkolnych sklepikach wykryto barwniki, które działały na dzieci jak dopalacze okazało się, że cukierki nie są zabronione do spożycia, a jedynie niewłaściwie oznakowane (pisaaliśmy o tym w październikowym Bake&Sweet). Używanie takich żelkowych słodczy jako dekoracji do ciast i tortów również wymaga odpowiedniego poinformowania klientów o barwnikach, jakie się w nich znajdują.

(TP)

Unikaj słów „zero” i „mniej”

Konsumenci coraz pilniej czytają etykiety produktów spożywczych, ale szukają na nich pozytywnych informacji.

USA. - Jesteśmy świadkami zmian w świadomości konsumentów - mówił Toma Vierhile podczas konferencji „Zarządzanie wagą”.



For. M19

Konsumenci szukają informacji pozytywnych, a więc tego co produkty zawierają, a nie tego, czego nie zawierają.

- Na etykietach szukają oni informacji pozytywnych, a więc tego co produkty zawierają, a nie tego, czego nie zawierają. Prosty przykładem są tu hasła z etykiety takie jak „zero cukru” czy „10% mniej tłuszczów”. Takie hasła wcale nie spotykają się już z aprobatą konsumentów. Badania wykazały, że choć aż 55 proc. Amerykanów jest na permanentnej diecie odchudzającej, a 22 proc. stara się utrzymać swoją wagę, odchodzą oni od produktów reklamowanych jako „odchudzające”. Zwracają natomiast coraz bardziej świadomie uwagę na żywność, której spożywanie przynosi korzyści dla zdrowia, np. wzmacnia odporność, zwiększa metabolizm, dodaje energii. - Konsumenci zdają sobie coraz bardziej sprawę, że sprzedawana w sklepach żywność jest „śmieciowa” i napis na batoniku 10 procent mniej tłuszczu nie oznacza wcale, że jest on zdrowy - tłumaczył Toma Vierhile. - Jeśli natomiast na opakowaniu tostów przeczytają, że zawartość owsa pomaga pozbyć się problemów z zaparciami, zainteresują się tym produktem. Taka jest dziś siła pozytywnej informacji - dodaje.

(mw)

Piekarnia i cukiernia Fair Play

Dobiegła końca edycja programu „Przedsiębiorstwo Fair Play 2011”. Wśród laureatów znalazły się m.in. zakłady piekarsko-cukiernicze oraz firmy, które ściśle związane są z tą branżą.

Program organizowany od kilkunastu lat ma za zadanie oceniać wszystkie aspekty działalności firm, uwzględniające m.in. sposób i styl prowadzenia zakładów a nie tylko jego wyniki ekonomiczne czy jakość produktów. Celem „Przedsiębiorstwa Fair Play” jest promowanie etyki w działalności gospodarczej, rozumianej jako zespół norm rzetelnego postępowania we wzajemnych relacjach przedsiębiorców z klientami, kontrahentami, pracownikami czy wspólnikami - zapewniają organizatorzy programu. Jego idea ma być zachęcenie wszystkich firm w Polsce do zachowań etycznych i wprowadzenia stosownych zmian nie tylko w wewnętrznej organizacji pracy, ale także do kształtowania pozytywnych relacji ze społecznością lokalną oraz dbałości o środowisko naturalne. Do ubiegłorocznej, czternastej już edycji programu zgłosiło się kilkaset firm z całej

Polski, spośród których prawie 600 przeszło dwustopniową weryfikację i spełniając wymagania regulaminowe, decyzją Kapituły Programu uzyskało tytuł i certyfikat „Przedsiębiorstwo Fair Play 2011”. W tym gronie znalazły się również zakłady z naszej branży: piekarnia Zbigniewa Matłaga z Zimnej Brzeźnicy (woj. lubuskie), która została też wyróżniona Złotym Laurem za to, że nieprzerwanie od ośmiu lat bierze udział w programie, a także cukiernia Carolin & Simon z Wrocławia, która na swoim koncie również ma niejednego certyfikat Fair Play. - Wiszą one na ścianach naszego sklepu, a klienci z zaciekawieniem je oglądają. Myślę, że takie kolejne wyróżnienie dobrze świadczy o naszej firmie - powiedziała nam Gabriela Siemionko, współwłaścicielka cukierni. Przyznaje ona, że jej zakład nie robi jednak niczego szczególnego poza tym, że już od 40 lat działa na rynku kierując się uczciwością i rzetelnością. - Naszym zdaniem najważniejsze jest nie tylko dbanie o klienta, ale też o pracownika - przyznaje Gabriela Siemionko. Rodzinne przedsiębiorstwo z Wrocławia zatrudnia ok. 30 osób.



W gronie piętnastu najlepszych firm znalazło się też znane piekarzom i cukiernikom przedsiębiorstwo Dora-Metal - producent m.in. urządzeń chłodniczych, mebli technologicznych czy witryn cukierniczych. Platynową Statuetkę otrzymały m.in. Zakłady Tłuszczowe Bielmar - producent m.in. margaryn, olejów i frytur dla profesjonalistów, zaś Złote Statuetki trafiły do firmy Ireks-Prokopowicz - polskiego przedstawiciela producenta środków i mieszanek wypiekowych, zakwasów oraz mas i nadzień cukierniczych, a także do firmy Vogt - producenta m.in. specjalistycznych środków utrzymania czystości dla zakładów piekarsko-cukierniczych. Program „Przedsiębiorstwo Fair Play” realizowany jest przez Instytut Badań nad Demokracją i Przedsiębiorstwem Prywatnym, a afiliowany przy Krajowej Izbie Gospodarczej.

TP

SweetTARG 2012 - zjazd liderów branży

W dniach od 4 do 6 marca na terenie Międzynarodowych Targów Katowickich odbędzie się zorganizowana przez Centrum Targowe FairExpo trzecia edycja Śląskich Targów Cukierniczych, Piekarniczych i Łódziankich SweetTARG 2012. Swój przyjazd do Katowic zapowiedziało wiele wiodących firm z całego kraju.

Podczas targów zaprezentowane zostaną innowacyjne technologie branży piekarniczej, cukierniczej i łódziankiej, maszyny i urządzenia, produkty i półprodukty, koncentraty, dekoracje, wyroby i galanteria cukiernicza, produkty przemysłu tłuszczowo-olejarskiego i mleczarskiego, urządzenia do utrzymania czystości i higieny, a także odzież robocza oraz wydawnictwa branżowe. Targom towarzyszyć będzie bezpłatne szkolenie dla piekarzy pt. „Wymagania minimalne w zakresie BHP maszyn i urządzeń eksploatowanych w przemyśle piekarniczym, wyniki kontroli przeprowadzonych w tej branży w 2011 roku”. Warsztaty poprowadzi nadinspektor Zbigniew Latacz z Okręgowej Inspekcji Pracy w Katowicach. Stowarzyszenie Rzemieślników Piekarstwa Rzeczypospolitej Polskiej – Koło Regionalne w Katowicach z siedzibą przy Izbie Rzemieślniczej w Katowicach, zorganizuje z udziałem śląskich rzemieślników branży piekarskiej Wielką Galę Śląskiego Chleba oraz konkurs na „Najciekawszy okolicznościowy wyrób piekarski”.

Mała Akademia Mistrzostwa Zawodowego zachęca do udziału



Targom SweetTarg towarzyszyć będzie m.in. bezpłatne szkolenie dla piekarzy na temat wymagań BHP.

w Zespołowych Mistrzostwach Młodych Cukierników o Puchar Cukiernictwa i Piekarstwa oraz Konfrontacji Mistrzów.

Organizator zaprasza do odwiedzenia prezentacji w dniach 4-6 marca w godzinach 10:00-17:00 na terenach MTK w Katowicach, ul. Bytkowska 1B.

W kolejnym numerze Bake&Sweet znajdziecie Państwo zaproszenie na SweetTARG 2012, umożliwiające po zarejestrowaniu na stronie internetowej targów bezpłatne wejście. Więcej o targach na www.fairexpo.pl.

(kar)

Puratos dystrybutorem nadziei Pure Food

Firma Puratos Polska Sp. z o.o. została wyłącznym dystrybutorem pełnej oferty produktów Pure Food na terenie całej Polski. Tym samym Puratos rozszerzył swoją ofertę nadziei, mających szerokie zastosowanie między innymi w przemyśle piekarniczym, cukierniczym i lodziarskim.

Grupa Puratos, światowy producent składników dla branży piekarniczej, cukierniczej oraz czekolady, w 2011 roku zakupiła łódzką fabrykę Pure Food, jednego z największych producentów wsadów i nadziei owocowych w krajach nadbałtyckich. Od tego momentu Pure Food stanowi kolejną z 50 fabryk Grupy Puratos, działających na całym świecie. Wraz ze swoimi pracownikami Pure Food zasilili zespół ponad 5600 specjalistów Puratos. W fabryce Pure Food przetwarzane są

wyłącznie świeże owoce, pozyskiwane w przeważającej części z naturalnego środowiska, między innymi z najczystszych lokalnych lasów krajów północnej Europy, w tym z Polski. Proces wytwarzania produktów spełnia wymagania standardu BRC, dzięki czemu wyroby charakteryzują się wysoką jakością i są bezpieczne dla konsumentów, co zostało potwierdzone certyfikatem.

- Jesteśmy dumni, iż produkty, które odniosły sukces w krajach nadbałtyckich, już teraz, za pośrednictwem silnej sieci dystrybucji Puratos Polska, mogą docierać do polskich odbiorców - mówi Katarzyna Ronge, dyrektor generalny Puratos Polska Sp. z o.o. - Zawartość naturalnych owoców w naszych nadzieniach sięga 80 proc. Kiwi, rabarbar, żurawina to smaki, które kierujemy do niszy konsumentów poszukujących nowości. W ofercie jest również



Fot. Puratos

Zawartość naturalnych owoców w nadzieniach Puratos sięga 80 proc.

pełna gama popularnych, lubianych przez Polaków smaków, takich jak wiśniowy, jabłkowy czy morelowy.

(kar)

reklamo

BALTPIEK 2013

15. Targi Piekarstwa, Cukiernictwa i Lodziarstwa

Gdańsk, 22-24 maja 2013

Centrum Wystawienniczo - Kongresowe AmberExpo



ZDROWO! CZYLI JAK?

Zintegrowany projekt branżowy obejmuje:

GASTROEXPO 17. Targi Wyposażenia i Zaopatrzenia Gastronomii, Hoteli i Sklepów
POLFISH 12. Międzynarodowe Targi Przetwórstwa i Produktów Rybnych
MLECZNA REWIA 16. Targi Mleczarstwa

 **MTG** | MIĘDZYNARODOWE
TARGI GDAŃSKIE SA

www.baltpiek.pl

Produkty zbożowe każdego dnia

W ramach akcji promowania produktów zbożowych, w tym pieczywa, zorganizowano konferencję zachęcającą dziennikarzy różnych mediów do promowania zdrowego żywienia.

14 grudnia w Warszawie odbyła się konferencja prasowa Polskiego Związku Producentów Roślin Zbożowych, zorganizowana w ramach Funduszu Promocji Ziarna Zbóż i Przetworów Zbożowych. Patronat honorowy nad spotkaniem objął prezes Agencji Rynku Rolnego - instytucji nadzorującej fundusze promocji.

Polski Związek Producentów Roślin Zbożowych prowadzi liczne akcje mające na celu promocję spożycia produktów zbożowych.

- Nadrzędnym celem inicjatyw jest edukacja Polaków, jak ważne jest spożycie pieczywa całoziarnowego, źródła wielu wartościowych składników pokarmowych - zapewnia Stanisław Kacperczyk, prezes PZPRZ.

Obecni na konferencji Andrzej Butra, podsekretarz stanu w Ministerstwie Rolnictwa, i Lucjan Zwolak, zastępca prezesa Agencji Rynku Rolnego opowiedzieli o tradycji spożywania chleba - nieodłącznego elementu każdego polskiego stołu.

- Tradycyjny bochen jest nie tylko symbolem dożynek, ale także najlepszym symbolem polskiej żywności, która kocha się z najwyższą jakością, wielowiekową tradycją kulinarną i najlepszymi smakami oraz zapachami, tymi z lat dziecińczych - zaznaczył minister Butra.

Zastępca prezesa ARR podzielił się z gośćmi konferencji przepisem na chleb pieczony od pokoleń w rodzinie Zwolaków.

Profesor Krzysztof Krygier z Wydziału Nauk o Żywności Szkoły Głównej Gospodarstwa Wiejskiego przybliżył zgromadzonym tajniki zbilansowanej diety. W „10 przykazaniach zdrowotnych” nie mogło zabraknąć informacji na temat ogromnego wpływu

produktów razowych na ludzki organizm. Ponadto podczas spotkania prof. dr hab. inż. Kazimierz Sadkiewicz - bydgoski naukowiec i technolog zbóż, przedstawił zależność między jakością mąki i ziarna a jakością wytwarzanego z nich pieczywa.

Obecny wśród prelegentów zastępca dyrektora Biura Promocji Żywności ARR Paweł Zambrzycki opowiedział o funduszach promocji „stworzonych, aby wspierać marketing rolny, wzrost spożycia oraz promocję produktów rolno-spożywczych”. Dodał, że do końca listopada 2011 roku w ramach Funduszu Promocji Zbóż i Przetworów Zbożowych zrealizowanych zostało 15 zadań.

Po konferencji odbyła się degustacja pieczywa dostarczonego przez Spółdzielnię Piekarsko-Ciastkarską w Warszawie, a także pokaz mąk razowych wykonanych przez Młyny Szczepanki.

(kar)

Wigilia piekarzy w Poznaniu

Przedstawiciele branży piekarskiej z całej Polski spotkali się 15 grudnia w Poznaniu na uroczystej wigilii piekarzy zorganizowanej przez Stowarzyszenie Rzemieślników Piekarstwa RP oraz Międzynarodowe Targi Poznańskie.

W spotkaniu uczestniczyło wielu znamienitych gości oraz przedstawiciele władz województwa wielkopolskiego i miasta Poznania:

dyrektor Biura Wojewody Andrzej Plesiński, zastępca dyrektora Departamentu Rolnictwa i Rozwoju Wsi w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Wielkopolskiego Marcin Nurkowski, a także zastępca prezydenta miasta Poznania Tomasz Kayser.

Uroczysty moment dzielenia się opłatkiem poprzedziło wspólne odśpiewanie kołęd oraz modlitwa pod przewodnictwem Jego Ekscelencji biskupa Grzegorza Balcerka

oraz kapelana Cechu Cukierników i Piekarzy ks. Tadeusza Magasa.

Wigilijne spotkanie było okazją do uhonorowania Stowarzyszenia Rzemieślników Piekarstwa RP jubileuszowym medalem z okazji 90-lecia MTP, podziękowania członkom wspierającym stowarzyszenia oraz firmom i osobom zaangażowanym we współpracę z nim.

(kar)



Fot. MTP

Wigilia piekarzy w Poznaniu zgromadziła wielu znamienitych gości.

Piekarnia o kryptonimie Rydz

Przetarg na sporządzenie założeń do projektu piekarni kontenerowej dla wojska wygrała poznańska spółka Celtech.

Poznańska spółka Celtech ma już wieloletnie doświadczenie we współpracy z wojskiem. Dostarczała cysterny do paliwa i wody, kuchnie polowe i kontenerowe stacje paliw. Ale to nie doświadczenie, lecz cena była głównym czynnikiem decydującym o wygranej w przetargu. Spółka z Poznania złożyła ofertę za 49,2 tys. zł. Do komisji Inspektoratu Uzbrojenia w Warszawie, który ogłosił przetarg, wpłynęły jeszcze dwie inne oferty: Mechaniki Maszyn Mech-Masz

ze Żnina oraz Wojskowych Zakładów Inżynierskich SA z Dębina. Pierwsza z nich oferowała 73,5 tysiąca złotych, a druga ponad 10 razy więcej niż zwycięzca: 664,2 tysiąca. Ale to nie znaczy, że spółki, które nie wygrały obecnego przetargu, nie mają szans uczestniczyć w projekcie budowy piekarni kontenerowej o kryptonimie Rydz. Celtech, który będzie tworzyć - na podstawie sporządzonego przez logistyków wojskowych pełnego studium wykonalności i wstępnych danych taktyczno-technicznych - założenia do projektowania kontenerowej piekarni polowej (praca rozwojowa o kryptonimie Rydz) niekoniecznie będzie

realizował kolejne etapy projektu, tj. wdrożenie i produkcję. Jak komentują fachowcy z miesięcznika Polska Zbrojna „w branży zbrojeniowej mówi się, że staje się on [Celtech] faworytem przyszłych postępowań zakupowych, bo najlepiej potrafi wycenić wartość poszukiwanego przez wojsko towaru, zatem zaoferować atrakcyjne dla obu stron ceny”.

Umowa na wykonanie założeń do projektu piekarni została zawarta z Celtechem 9 grudnia 2011 roku. Na wywiązanie się z niej firma ma 40 tygodni (termin minie w połowie września 2012 roku).

(kar)

Chleb z boczkiem najlepszy

Chleb flisacki wypiekany w gospodarstwie agroturystycznym Grzegorza Klemarewskiego z Płociczna uznany został za najlepszy produkt regionalny Warmii i Mazur.

W organizowanym co roku przez marszałka województwa warmińsko-mazurskiego konkursie „Smaki Warmii, Mazur oraz Powiśla na stołach Europy” rywalizowało niemal sto produktów. Do olsztyńskiego finału zakwalifikowały się tylko te, które przeszły eliminacje, jakie w listopadzie ubiegłego roku rozegrano w Elblągu, Ełku i Szczytnie. W kategorii produktów roślinnych po raz kolejny puchar powędrował do gospodarstwa agroturystycznego Młynek w Płocicznie. W ubiegłym roku Grzegorz

Klemarewski zdobył nagrodę chleb flisacki, w 2010 za chleb żytni razowy.

- Mąkę kupujemy w gospodarstwie ekologicznym, a sama produkcja chleba na zakwasie pozbawiona jest polepszaczy - powiedział nam właściciel gospodarstwa. Dziennie piecze zaledwie kilkadziesiąt bochenków, bo to drogi produkt. - Problem jest też z dobrym boczkiem, o który wcale nie tak łatwo.

Recepturę opracował razem ojcem, który jest piekarzem i przed laty miał własny zakład. Wypiek chleba odbywa się w starym kaflowym piecu opalanym drewnem.

Unikatowe przepisy wszystkich nagrodzonych potraw i produktów opublikowane zostaną w specjalnej broszurze, która ma promować dziedzictwo kulinarne Warmii

i Mazur. Pod koniec listopada wybrano również najlepsze produkty spożywcze Pomorza i Kujaw. Celem konkursu zorganizowanego przez władze samorządu wojewódzkiego jest m.in. propagowanie różnorodności wyrobów spożywczych oraz rozwijanie pomysłowości i inicjatyw producentów. Do konkursu zgłoszono kilkadziesiąt produktów, które musiały odpowiadać standardom europejskim i wyróżniać się najwyższą jakością. W kategorii zakładów przetwórczych drugie miejsce zajęła bułka ze szpinakiem z Piekarni-Cukierni Rumińscy w Głogowie, a na trzecim miejscu uplasował się piernik starotoruński z Cukierni Franciszek Pokojski w Toruniu.

(TP)

Pszenica tylko dobra

Pszenica ze Śląska z ostatnich zbiorów jest lepsza niż w 2010 roku, ale i tak ma za mało glutenu i białka. Mimo to specjaliści oceniają, że mąka z tego ziarna będzie się nadawała do wypieku.

Eksperti Śląskiego Ośrodka Doradztwa Rolniczego jak co roku pobrali próbki pszenicy do badania. Wyniki analiz w warszawskim Instytucie Biotechnologii Przemysłu Rolno-Spożywczego są zadowalające pod wzglę-

dem wartości wypiekowej, lecz poniżej normy jeśli chodzi o zawartość białka i glutenu w ziarnach.

Ilość glutenu dla odmian chlebowych pszenicy powinna wynosić minimum 26 proc., a w niektórych ziarnach była na poziomie zaledwie 20 proc. Z kolei tylko jedna z kilkadziesiątu próbek odmian jakościowych pszenicy osiągnęła minimum białka, jakie dla tej klasy ziaren wynosi 13,5 proc.

Specjaliści ze Śląskiego ODR uważają, że

problem leży w złej agrotechnice. Przypomnienie rolnikom m.in. o konieczności nawożenia, ochrony roślin czy też stosowania odmian ziarna odpowiednio do danej gleby nie zawsze odnosi skutek. Z wyników badań pszenicy widać też, że niektórzy producenci zboża próbowali zaoszczędzić podczas nawożenia gleby fosforem i potasem, co w konsekwencji wpłynęło na nie najwyższą jakość ziaren zebranych w ubiegłym roku.

Kawa poza domem? Głównie w kawiarniach sieciowych

Rynek kawiarniany w Polsce wycenia się na ok. 2 mld zł. Według badań, w trakcie trzech kolejnych lat spożycie kawy poza domem wzrosło o ponad 17 proc. Ale na tych statystykach korzystają głównie kawiarnie sieciowe.

Badania wykonane przez DiveTop3 w polskich kawiarniach sieciowych wykazały, że najlepszą obsługą klientów może poszczycić się młoda sieć kawiarni iCoffee należąca do Ruchu. Ruch na rynek kawiarniany wszedł w listopadzie 2007 r., gdy otworzono pierwszą kawiarnię iCoffee w Warszawie. Dziś pod tym szyldem funkcjonuje 30 placówek w całym kraju.

Na drugim miejscu znalazł się zwycięzca ubiegłorocznego badania - sieć Costa Coffee. Jest to brytyjska sieć, o której rozwój w Polsce dba spółka eCoffee kontrolowana przez NFI Krezus Romana Karkosika. Na podium wskoczył też amerykański Starbucks, który odnotował spory skok w rankingu - w ubiegłym roku był przedostatni.

W badaniu wzięło udział 10 sieci kawiarnianych. Poza wymienione były to także: Cafe Club, Coffee Heaven, Empik Cafe, Grycan, McCafe, Voyage Cafe i W biegu cafe. Badania przeprowadzono me-



Fot. Annelia

Najlepszą obsługą klientów może poszczycić się młoda sieć kawiarni iCoffee należąca do Ruchu.

tożą mystery shopping - badacze wcielili się w rolę klientów kawiarni, oceniając m.in. wyposażenie i czystość lokalu a także zachowanie i kompetencje pracowników. **(kar)**

Saba, piekarnia tradycyjna choć sieciowa

W ciągu kilkunastu lat Piekarnia Saba braci Malinowskich z małego zakładu produkcyjnego przerodziła się w sieć.

W grudniu w Gliwicach otwarto jedenasty punkt sprzedaży.



Dzięki zaangażowaniu oraz pasji braci Malinowskich, od 1993 r. piekarnia

Saba, wówczas mały zakład produkcyjny zatrudniający z początku zaledwie kilka osób, z roku na rok rozwija się w dynamicznym tempie. Przez ponad 18 lat działalności właściciele zyskali zaufanie wielu klientów na terenie Gliwic oraz okolic. Aktualnie pod szyldem Piekarnia Saba prowadzą 11 placówek.

Najnowszą, zajmującą powierzchnię 60 mkw. otwarto w grudniu 2011 r. w gliwickim Centrum Handlowym Arena, naprzeciw wejścia do hipermarketu Carrefour. Placówka zajmuje powierzchnię ok. 60 mkw. powierzchni. Jak udaje się rozwijać branżę, o której mówi się, że jest „na wyginieciu”?

- Sukcesywnie wprowadzaliśmy do asortymentu nowe wyroby, chcąc udostępnić swoim długoletnim klientom wszystkie bogactwa oferowane przez branżę piekarniczą - przekonują Dariusz oraz Krzysztof Malinowscy, właściciele sieci. - Sukces naszych produktów kryje się w naturalnych składnikach i tradycyjnych recepturach wypieku. Do produkcji pieczywa wykorzystujemy najlepsze dostępne na polskim rynku półprodukty oraz urządzenia piekarnicze. Rozbudowana sieć logistyczna gwarantuje zawsze świeżość oraz terminową dostawę naszych wyrobów.

(kar)

Polacy kochają pizzę

Zamówienia na spody do pizzy wzrosną, bo i spożycie tej przekąski w Polsce wciąż rośnie.

Według szacunków Euromonitor International, w 2011 r. pizzerie sprzedały ten włoski przysmak za prawie 666 mln euro, czyli niemal 2,9 mld zł. W 2011 r. sprzedaż pizzy w Polsce w porównaniu z rokiem 2010 była o 7 proc. wyższa. Zdaniem Euromonitor International wydatki Polaków na pizzę w restauracjach, barach i pizzeriach powinny się zwiększyć także w 2012 r. - i to o ponad 8 proc. Koniunkturę ma napędzić głównie organizacja Euro 2012.

Nadal daleko nam jednak do czołówki europejskiej. Pierwsze miejsce w spożyciu pizzy z rocznymi wydatkami na poziomie prawie 21 mld euro zajmują Włochy. Kolejne miejsca należą do: Francji (ok. 3,7 mld euro), Niemiec (niemal 3 mld euro) Wielkiej Brytanii (ok. 2,5 mld euro) i Rosji (850 mln euro).

(kar)



Fot. B&S

W 2012 r. spożycie pizzy wzrosło nawet o kolejne 8 proc.

Kolejna franczyza Carte d'Or Cafe

Sieć lodziarnio-kawiarni Carte d'Or Cafe poszerzyła swoje portfolio o lokal w Centrum Handlowym Atrium w Koszalinie. Lodziarnia zlokalizowana jest w okolicach strefy food court i jest jedną z największych działających pod marką Carte d'Or Cafe.

Firma Ice Cafe Concept została powołana w 2010 roku jako partner Unilever Polska w celu przekształcenia wybranych, istniejących już lodziarni według nowego konceptu Cafe Carte d'Or i dalszą ekspansję na rynku lodziarnio-kawiarni w Polsce. Ale jej historia sięga początku lat dziewięćdziesiątych, kiedy to powstała firma Ice Cafe. Kilka lat pracy nad finalnym kształtem konceptu i współpracy właściwie ze wszystkimi największymi producentami lodów zaowocowało stworzeniem marki Ice Cafe i otwarciem pierwszej firmowej kawiarni. Dynamiczny rozwój firmy zaowocował otwarciem kilkunastu lodziarni na terenie całego kraju, w których zatrudnionych zostało ponad 80 pracowników. Obecnie firma finalizuje umowy na otwarcie



Znak rozpoznawczy: kawa Lavazza z lodami Carte d'Or.

kolejnych kawiarnio-lodziarni Carte d'Or Cafe w 2012 roku. Obecnie w fazie końcowej jest 10 umów z franczyzobiorcami. Kawiarnie Carte d'Or Cafe oferują szeroki wybór deserów lodowych, profesjonalnie przyrządzane kawy, ciasta i torty, świeżo wyciskane soki, autorskie koktajle na bazie lodów i owoców, specjalne menu dla dzieci,

prysmaki sezonowe oraz lody w 36 smakach.

Obecnie sieć Carte d'Or Cafe posiada 22 lokale w centrach handlowych w różnych formatach oraz jeden lokal wolno stojący zlokalizowany w Gdańsku na ulicy Długiej. **(kar)**

Dla Empiku kawiarnia to bułka z masłem

Spółka Empik Cafe, mająca w swoim portfolio takie marki jak: Empik Cafe, Voyage Cafe, Business Shark, Flying Bistro, Furore Ice Cream Shop stworzyła kolejny koncept gastronomiczny - Bread & Butter. Pierwszy, testowy lokal został otwarty 14 grudnia na poznańskim lotnisku Ławica.

- Koncept został opracowany jako alternatywa dla istniejących na rynku modeli oraz jako odpowiedź na oczekiwania rynku poszukującego tego typu oferty - wyjaśnia Krzysztof Kaliciński, dyrektor zarządzający spółki.

Wysokiej jakości, świeżo przygotowywane kanapki, desery, smoothie ze świeżych owoców oraz doskonałej jakości kawa - klasyczne i sprawdzone przez pokolenia smaki nabierają w Bread & Butter świeżego i nowoczesnego charakteru. Bread & Butter to rzeczy piękne w swojej prostocie. Wystrój Bread & Butter to skandynawska prostota i minimalizm. Dzięki drewnianym wykończe-

niom wnętrza nabierają jednak swoistego ciepła i przytulności.

- W Bread & Butter raczej odejmujemy niż dodajemy elementy skupiając się na prostocie i smaku - dodaje Krzysztof Kaliciński.

Koncept przewidziany jest zarówno dla lokalizacji turystycznych typu lotniska, dworce jak i prestiżowych ulic czy centrów handlowych.

(kar)



Bread & Butter to lokal oferujący m.in. świeże kanapki, ale i desery czy kawę.

WYJĄTKOWO CIEPŁY DOMEK Z PIERNIKA

Karolina Zawitkowska

Bajkowe domki z piekarnika oraz wyplatane chałki drożdżowe nauczyli się przygotowywać przyszli cukiernicy - wychowankowie Specjalnego Ośrodka Szkolno-Wychowawczego z Chrzanowa. Swą wiedzę dzielili się z nimi eksperci firmy Ecotrade.

W dniu 13.12.2011 r. w siedzibie firmy Ecotrade odbyło się szkolenie cukiernicze dla młodzieży ze Specjalnego Ośrodka Szkolno-Wychowawczego Zasadniczej Szkoły Zawodowej w Chrzanowie o specjalności cukiernik.

- Z okazji zbliżających się świąt Bożego Narodzenia postanowiliśmy przygotować produkty na bazie naszego Super Piernika - mówi Joanna Zagała, kierownik do spraw marketingu firmy Ecotrade.

Uczestnicy wraz z opiekunami z entuzjazmem przystąpili do szkolenia. Na ich twarzach moż-

na było zauważyć skupienie i zaciekawienie wykonywanymi czynnościami.

- Każdy uczeń z wielkim zaangażowaniem budował i stroił swój piernikowy domek, z błyskiem w oku i uśmiechem na ustach wyrastały choinki, a śnieg obficie oprószył dachy - nie ukrywa satysfakcji Joanna Zagała. - Młodzież wykazała się dużą inicjatywą i pomysłami, a każda kompozycja była jedyna i niepowtarzalna.

Pod bacznym okiem naszego Mistrza Cukiernictwa Daniela Waliszewskiego powstawały słizne, bajkowe domki piernikowe. W prze-

rwie uczniowie sami wyrabiali ciasto na pizzę i komponowali składniki nadzienia. Pizza po wypieczeniu trafiła na talerze i stanowiła posiłek dla uczestników szkolenia.

Drugi etap szkolenia stanowiło przygotowanie i wypiekanie ciasta drożdżowego. Uczestnicy nauczyli się, jak przygotować ciasto i jak wyplatać chałki.

Na zakończenie każdy uczestnik szkolenia dostał pamiątkowy dyplom oraz stworzony przez siebie domek piernikowy oraz lśniąca, pachnąca chałkę. ■



Młodzież wykazała się dużą inicjatywą i pomysłami. Każda kompozycja była jedyna i niepowtarzalna.
FOT. ECOTRADE



„POKUSA” ZWYCIĘŻYŁA

Z przyjemnością informujemy, że rozstrzygnięty został organizowany przez Credi Polska konkurs Tour De Napoleon trwający od 1.09.2011 r. do 31.10.2011 r. Uczestnicy konkursu nadesłali liczne propozycje receptur wykorzystania Kremu Napoleon Jogurtowy.

Krem Napoleon Jogurtowy to krem deserowy sporządzany na zimno do ciast deserowych nadziewanych i przekładanych, możliwy do łączenia z innymi kremami. Charakteryzuje go wyrazisty jogurtowy smak dzięki zawartości naturalnego jogurtu, biały kolor oraz stabilna i gładka konsystencja.

Wśród licznych propozycji, które zostały nadesłane przez uczestników konkursu, komisja w dniu 6 grudnia wybrała zwycięską recepturę autorstwa jest pani **Beaty Rogacewicz**

z Zakładu Cukierniczo-Piekarniczego STE-NIA z Krosna Odrzańskiego. Ciasto wypieczone wedle receptury pani Beaty zachwycało wszystkich członków komisji nie tylko nietypowym smakiem, ale również pomysłowością. Propozycja pani Beaty to kilka warstw składników, począwszy od kruchego spodu opartego o mieszankę Credi Kruche z dodatkiem kakao. Kolejna warstwa to wiśnia w żelu 65%. Owoce przykrywa Krem Napoleon Jogurtowy i kolejna warstwa ciasta kruchego.

Dekorację stanowi fantazyjny kształt Kremu Napoleon Jogurtowy wraz z pokruszoną Bezą Classic. Całość przyciąga uwagę kontrastowymi barwami, a jednocześnie tworzy idealną kompozycję smakową.

Gratulujemy pani Beacie inicjatywy oraz pomysłowości i nagradzamy sylwestrowym wyjazdem do Paryża - miasta artystów, świata mody, galerii, kawiarni, spacerów nad Sekwaną oraz słynnej wieży Eiffla.

Wśród nadesłanych receptur wyróżniona w konkursie została także propozycja przygotowania „Ciasta Gracja”, nadesłana przez pana Bartłomieja Siweckiego z cukierni „Pralinka” z Oleśnicy, za co otrzymuje profesjonalny zestaw tylek cukierniczych wraz z koszulkami dla pracowników.

Michał Rusek

ZWYCIĘSKA RECEPTURA CIASTA POKUSA

Receptura podstawowa: Credi Kruche

Credi Kruche	1140 g
Margaryna Puff Pastry	170 g
Margaryna (80%)	170 g
Jaja	140 g
Kakao	80 g
Razem	1700 g

Metoda: Credi Kruche

Wymieszać wszystkie składniki razem paletą, krzyżakiem lub spiralą. Czas mieszania ok. 4 min (do uzyskania jednolitej masy). Prędkość: 1 bieg lub najniższe obroty. Podobnie jak w tradycyjnej recepturze należy uważać, aby nie wyrabiać ciasta zbyt długo, gdyż grozi to zaciągnięciem masy i skurczaniem się ciasta podczas pieczenia. Dwie trzecie części ciasta rozkładamy na blachę i lekko zapiekamy w temp. 185° C przez około 10 min.

Receptura: masa jogurtowa zapiekana

Krem Napoleon Jogurtowy	400 g
Cukier kryształ	200 g
Żółtko	4 szt. (80 g)
Białko	10 szt. (350 g)
Woda	1000 g
Razem	2030 g

Metoda: masa jogurtowa zapiekana

Białka ubijamy na sztywno, ubijając dodajemy kolejno cukier kryształ, żółtka. Do tak ubitej masy dodajemy uprzednio wymieszana-

ny Krem Napoleon Jogurtowy. Całość należy lekko wymieszać.

Receptura: masa jogurtowa na zimno

Krem Napoleon Jogurtowy	200 g
Śmietana kremowa 30% (300 ml naturalnej, 200 ml roślinnej)	500 ml
Żelatyna	10 g
Cukier Puder	50 g
Woda (zimna, przegotowana)	400 g
Razem	1160 g

Metoda: masa jogurtowa na zimno

Śmietanę ubijamy z cukrem pudrem i rozpuszczoną w małej ilości wody żelatyną, dodajemy Krem Napoleon Jogurtowy wymieszany uprzednio w wodzie. Całość lekko mieszamy.

Receptura: Beza Classic

Beza Classic	50 g
Cukier	50 g
Woda gorąca (ok. 60-100° C)	50 g
Razem	150 g

Metoda: Beza Classic

Ubić wszystkie składniki razem. Ubijamy przez ok. 10 min (szybkie obroty). Szprycujemy małe ciastka za pomocą rękawa cukierniczego. Suszymy w piecu w temp. 120° C przez ok. 50-60 min.

Metoda: ciasto

Na całej powierzchni odpieczonego spodu

Credi Kruche rozprowadzamy ok. 1 kg nadzienia owocowego, np. wiśni w żelu. Nakładamy masę jogurtową zapiekaną, następnie pozostałą masę Credi Kruche. Pieczemy w temp. 165° C około 50 min, a następnie zmniejszamy temperaturę do 155° C na 15 min. Po odpieczeniu i wystudzeniu na wierzch nakładamy masę jogurtową na zimno i obsypujemy pokruszonymi Bezami Classic oraz płatkami migdałowymi smażonymi w karmelu.



Autorka ciasta Pokusa na bazie Kremu Napoleon Jogurtowy w nagrodę za zwycięstwo w konkursie wyjechała do Paryża. FOT. CREDIN

TARGOWE NOWOŚCI, CZYLI MODA I POTRZEBY RYNKU

Małgorzata Wnorowska

Targi Expo Sweet, powołane do życia wspólnym wysiłkiem najważniejszych firm w branży, odbędą się 21-23 lutego w Warszawie. Tuż przed tym największym branżowym wydarzeniem rozmawiamy z Jarosławem Zbaliszynem, reprezentującym organizatorów wystawy.



Zarząd EZIG Expo Sweet
Fot. EZIG EXPO

W sytuacji zagrożenia kryzysem klienci potrzebują bardziej ekonomicznych i wydajnych rozwiązań w produkcji, i producenci pracują nad takimi rozwiązaniami.

B&S: Imprezy targowe w Polsce przeżywają kryzys. Widać to po statystykach, po decyzjach o organizacji wystaw w cyklu dwuletnim. Czy organizatorzy Expo Sweet również odczuwają kryzys?

Jarosław Zbaliszyn: Oczywiście funkcjonujemy wszyscy na tym samym rynku i nie możemy udawać, że nie widzimy czy też nie odczuwamy bieżącej sytuacji rynkowej. Byłbym ostrożny w nazywaniu obecnej sytuacji w kraju jako kryzysowej, ale faktycznie wyczuwalna jest większa ostrożność przedsiębiorców w wydatkach związanych z wystawiennictwem. Trzeba jednak podkreślić, że jesteśmy dość młodym wydarzeniem targowym, o dość dobrej pozycji rynkowej i ciągle się rozwijamy. Jest wiele firm na polskim rynku cukierniczo-lodziarskim, które nie były do końca przekonane o słuszności tej inicjatywy i w pierwszych edycjach jedynie bacznie nas obserwowały. Teraz mogą już ocenić dotychczasowe osiągnięcia i niejednokrotnie decydują się na udział w tych targach. Mówiąc jednak o kryzysie należy podkreślić, że na terenie Europy Polska postrzegana jest jako kraj, którego kryzys dotyczy w najmniejszym stopniu lub też jako kraj, który z tym kryzysem radzi sobie bardzo dobrze, co z kolei przejawia się w większym zainteresowaniu naszymi targami podmiotów zagranicznych.

B&S: Expo Sweet imponuje liczbą wystawców - wszyscy najważniejsi dostawcy surowców i technologii do produkcji na polskim rynku. Niektórzy z nich jednak, prócz udziału we wspólnej imprezie, organizują także swoje House Messe. Czy taka formuła jest alternatywą czy uzupełnieniem dla targów Expo Sweet?

Jarosław Zbaliszyn: Takie lokalne działania postrzegamy raczej jako uzupełnienie działań targowych. Przecież każdy wystawca w trakcie spotkań z klientami na swoim stoisku nawiązuje z nim kontakt, następuje wzajemne przedstawienie oczekiwań, a dopiero później dochodzi do bardziej spersonalizowanych działań, które mają już miejsce lokalnie. Takie House Messe są właśnie jedną z form „drugiego kroku” w zawiązywaniu współpracy i doskonałym uzupełnieniem targów.

B&S: Do naszej redakcji napłynęło wiele informacji o premierach, które wystawcy szykują na tegoroczną edycję targów Expo Sweet. Czy możemy mówić, że kierunek rozwoju nowych produktów dla branży jest odzwierciedleniem trendów, które będą obowiązywać w piekarstwie, cukiernictwie i lodziarstwie w tym i kolejnych latach?

Jarosław Zbaliszyn: Pojawianie się wszelkich nowości na rynku, i to nie tylko naszym, jest spowodowane głównie dwoma czynnikami. Pierwszy z nich to ogólnie nazywana „potrzeba rynku”, czyli na przykład w sytu-

EXPO SWEET

2012

acji zagrożenia kryzysem klienci potrzebują bardziej ekonomicznych i wydajnych rozwiązań w produkcji, i producenci pracują nad takimi rozwiązaniami. Drugi czynnik to pewna moda, sezonowe wydarzenia oraz kreatywność departamentów R&D producentów. Nowości pojawiające się z tego powodu są faktycznie jakimś wyznacznikiem trendów, które mogą na rynku obowiązywać w nadchodzącym sezonie.

B&S: Targi Expo Sweet już dawno przestały być po prostu wystawą, a zaczęły tworzyć swoiste święto branżowe. W jaki sposób udaje się godzić integrację firm, które na co dzień przecież ze sobą konkurują na rynku?

Jarosław Zbaliszyn: Choć jako targi jesteśmy imprezą dość młodą, to jako przedsiębiorcy mamy już za sobą немало doświadczeń i wyrosliśmy już z takiej zawistnej konkurencji. Dziś każdy z przedsiębiorców działających na polskim rynku, nie tylko cukierniczym wie, że mamy wpływ na rynek jako taki i że my go kreujemy w stopniu mikroekonomicznym. Oprócz czynników mikroekonomicznych mamy do czynienia także z czynnikami makroekonomicznymi i te drugie dotyczą nas wszystkich. Sytuacja w kraju, kryzys w Europie, wzrost cen paliw, stopień bezrobocia, kursy walut, dostępność i koszt kredytów inwestycyjnych i wiele innych dotyczą nas wszystkich w takim samym stopniu i na nie musimy reagować wspólnie jeżeli tylko chcielibyśmy, aby każdy z nas, już wtedy osobno, mógł rozwijać i wzmacniać swoje przedsiębiorstwo. Targi Expo Sweet są jednym z tych elementów, które swoim globalnym zasięgiem mogą dać korzyść każdemu lokalnemu przedsiębiorcy.

B&S: Zwiedzający, którzy przyjadą w tym roku do Warszawy na Expo Sweet, zapewne prócz nowości technologicznych i produktowych chcieliby również podpatrzeć mistrzów, zdobyć wiedzę. Co w tym zakresie proponują organizatorzy?

Jarosław Zbaliszyn: Oczywiście jak co roku mistrzów będzie można podpatrywać przez wszystkie trzy dni, a to za sprawą organizowanych już po raz czwarty Mistrzostw Polski Cukierników oraz Mistrzostw Polski Łodziarzy. Imponujący i sądzę, że w swojej kategorii absolutnie mistrzowski poziom będzie można także podziwiać w trakcie Mistrzostw Polski Uczniów Szkół Cukierniczych. Jesteśmy absolutnie zafascynowani poziomem reprezentowanym przez finalistów tej najmłodszej, ale najliczniejszej imprezy konkursowej. Mistrzowski kunszt będzie można także podziwiać podczas konkursu - wystawy tortów okolicznościowych, który jak zwykle towarzyszyć będzie nam przez wszystkie dni trwania targów.

B&S: Kto nie idzie do przodu ten się cofa. W czym tegoroczna wystawa będzie różnić się od poprzedniej edycji? Czy możecie Państwo zdradzić swoje pomysły na uatrakcyjnienie tego branżowego spotkania?

Jarosław Zbaliszyn: Oczywiście co roku pracujemy nad wszelkimi ulepszeniami i usprawnieniami organizacji jak i przebiegu targów. Dotyczą one sprawności przyjmowania gości, marketingu, dostępności informacji, opieki medycznej, administracji, cateringu i wielu, wielu innych. Ale oczywiście najważniejsze są te, które mogą być najłatwiej dostrzegane przez samych zwiedzających. Niewątpliwie nowym wydarzeniem Expo Sweet 2012 będzie stworzenie „Salonu kawowego”, który w tym roku pojawi się po raz pierwszy. Kawa jest nieodłącznym elementem towarzyszącym cukiernictwu i lodziarstwu. Nie chodzi tu oczywiście jedynie o smak kawy, ale całą kulturę picia, podawania i parzenia kawy. Dziś każda cukiernia ma swoją kawiarnię, a każda kawiarnia sprzedaje słodkości. W „Salonie kawowym” także będziemy gościć wielu fantastycznych mistrzów tej branży, którzy wprowadzą nas w ten wcale niełatwy, ale jakże aromatyczny świat.

Expo Sweet - największe w Polsce targi
branży cukierniczej i lodziarskiej.

21-23 lutego 2012

Warszawa Centrum Targowe MTPolska
ul. Marsa 56



Czwarta edycja targów producentów i importerów,
rzemieślniczego sektora cukierniczo - lodziarskiego.

Po raz pierwszy na Expo Sweet
Salon Kawowy



Godziny otwarcia Targów:

21.02 (wtorek)	godz. 10.00-18.00
22.02 (środa)	godz. 10.00-18.00
23.02 (czwartek)	godz. 10.00-18.00

www.exposweet.pl

JAK RZEMIOSŁO STAJE

Wawrzyniec Mocny

Tadeusz Zdybał jest tym z cukierników, którzy swoją pracę mogą z dumą nazwać sztuką. Z cukru lub karmelu potrafi zrobić niemal wszystko. W swoim zawodzie działa już 35 lat. W poczet swoich sukcesów może wpisać udział w Mistrzostwach Świata i Europy Cukierników.

Tadeusz Zdybał:

Wymyśliłem cieniutkie ciasto koronkowe na chlebie uzyskane dzięki ciastu ażurowemu. Wykonuje się je na specjalnej kuli, którą się szprycuje i potem wkłada do pieca. Na tak przygotowaną maskę kładzie się wzór ciasta.



Fot. PP

Tadeusz Zdybała pochodzi z Cieplic (Dolny Śląsk). Ma 50 lat. W 1977 r. zaczął uczyć się cukiernictwa. Jakiś czas później były pierwsze międzynarodowe zawody w 1986 r. - wówczas jeszcze bloku wschodniego. Zmierzyli się tam zawodnicy z Czech, Węgier czy Rumunii.

WYSTĘPY I NAUKA W WIELU KRAJACH

By uczyć się swojej pasji, zjeździł Polskę i pół świata. Kształcił się pod okiem mistrzów niemieckich i francuskich, a swoje prace prezentował nawet USA (Chicago, Detroit).

W swoim dorobku zawodowym ma przygotowanie wyrobów m.in. dla księżniczki brytyjskiej Anny oraz szwedzkiej królowej Małgorzaty.

Jego pokaz można było oglądać podczas Międzynarodowych Targów Gdańskich w 2004 r. Wspólnie z Pawłem Konkolem i Marcinem Karpińskim dał pokaz reprezentantów Stowarzyszenia Rzemieślników

Piekarstwa Rzeczypospolitej Polskiej na Europejskie Mistrzostwa Piekarstwa 2004 (Herning, Dania).

WYRWALIŚMY SIĘ Z POLSKI

O tym, że w ostatnich latach swoją pracę zawodową związał z Pomorzem zdecydował przypadek. Do Gdańska ściągnął cukiernika Andrzej Szydłowski (o którym pisaliśmy w grudniowym numerze Bake&Sweet - przy. red).

- Wywodzę się z tradycji przedwojennych mistrzów tego rzemiosła - przyznaje Tadeusz Zdybał. - Po upadku komunizmu w Polsce kształciłem się pod okiem mistrzów poznańskich. W latach 90. brałem udział w Pucharze Świata Cukierników w Lyonie (Francja). By pojechać na te mistrzostwa musiałem wygrać konkurs na najlepszego cukiernika Lublina. Gdy go wygrałem myślałem, że jadę na wspomniany puchar jako widz. Nie sądziłem, że mam tam wystąpić jako zawodnik. Tymczasem pojawiłem się

na Mistrzostwach Świata w Cukiernictwie dwukrotnie. Tam poznałem poznańskich cukierników Józefa Probańskiego oraz Bogdana Tomczaka. Lokowaliśmy się co prawda w pierwszej dziesiątce, ale widzieliśmy jak wiele musimy się jeszcze nauczyć. Bogdan Tomczyk dmuchał wówczas rurką karmel, a na Zachodzie używano już wtedy nowoczesnych urządzeń. Dano nam ogromną bryłę lodu i musieliśmy ją rzeźbić. Pamiętam, że stworzyliśmy postać łabędzia z leżącą szyją. Właściwie uczyliśmy się sztuki cukierniczej wyrывая się z Polski. Potem zaczęliśmy jeździć do akademii kulinarnych w Niemczech i Francji.

Z Bogdanem Tomczykiem, specjalistą od karmelu, pan Tadeusz znał się też z wyjazdu na szkolenie do Lyonu.

CUKROWA MADAME DE POMPADOUR

Gdy pytamy pana Tadeusza o prace, z których jest dumny, wymienia: wykonanie z masy cukrowej rokokowej sceny uczy

SIĘ SZTUKA...

ze świecznikami, paterami, dworzanami Madame de Pompadour. We Francji praca wzbudziła podziw. Józef Probański w tym czasie wykonał tort koronkowy z cieniutkich nitek tortowych (zastygłych w powietrzu) oraz ludźmi.

- Dopiero po tych doświadczeniach zacząłem tworzyć proste dekoracje do skomplikowanych wzorów chleba. Wymyśliłem cieniutkie ciasto koronkowe na chlebie uzyskane dzięki ciastu ażurowemu (planuje szkolenie z wyrabiania tego ciasta na kursach w Gdańsku). Ciasto ażurowe wykonuje się na specjalnej kuli, którą się szprycuje i potem wkłada do pieca. Na tak przygotowaną maskę kładzie się wzór ciasta.

MASKA TUTANCHAMONA I SZOPKA Z PAPIEŻEM

Na jednej z wystaw tematycznych w Gdańsku, której tematem był Egipt, odniósł się do faktu, iż chleb wymyślili Egipcjanie. Tak powstała maska Tutanchamona w nawiązaniu do chleba (sama forma gipsowa ważyła 100 kg).

- Wykonałem też pracę w bochnie chleba, przedstawiającą szopkę, a nad nią postać Jana Pawła II. Tego typu rzeźby nie są proste do wykonania. Zwykle trwa to kilka dni. Trzeba opracować ciasto, przygotować konstrukcję oraz wybrać różne rodzaje mąki o różnej konsystencji - wyjaśnia Tadeusz Zdybał.

Tadeusz Zdybał wziął udział w kilkudziesięciu krajowych wystawach i konkursach krajowych oraz wielu wystawach podczas targów branżowych, takich jak np. targi Polagra.

Wśród prac, z których jest szczególnie dumny, jest wykonanie Ołtarza Świętej Brygidy dla Jana Pawła II z okazji kanonizacji Świętej Brygidy.

ŚCIEŻKA KSZTAŁCENIA

Tadeusz Zdybał - ur. 13.05.1961 roku w Cieplicach na Dolnym Śląsku. Ukończył Technikum Cukierniczo-Ciastkarskie przy Zakładach „Odra” w Brzegu k. Wrocławia, gdzie zdobył stopień technologa żywności. Po służbie w wojsku odbywał liczne kursy branżowe we Francji, Szwajcarii czy Niemczech. Do ciekawszych punktów w karierze T. Zdybały można zaliczyć 2,5-letnią pracę w Brukseli, w jednej z pierwszych tamtejszych polskich cukierni. „Cukiernictwo tylko do pewnego etapu jest rzemiosłem - później staje się sztuką, a do tej potrzebne jest powołanie. Cukiernik artystyczny musi czerpać z różnych dziedzin sztuki” - to dewiza Tadeusza Zdybała.

Obecnie pracuje w Cukierni - Piekarni A. Szydłowski, gdzie szkoli kolejnych uczniów oraz mistrzów swojego zawodu.



KOMPLET Polska
www.komplet.pl

*Z dobrego
upieczesz
najlepsze!*

JAKOŚĆ GWARANTOWANA MARKĄ KOMPLET

**PROMOCJA
KARNAWAŁOWA!
9.01.-17.02.2012**

**KOMPLET
Boleros
Bonini's Plus**

DWIE DOSKONAŁE MIESZANKI DO PRODUKCJI
DELIKATNYCH KULEK SEROWYCH.

- ◆ Alternatywa dla tradycyjnych pączków.
- ◆ Ze sproszkowanym serem twarogowym.
- ◆ Wyjątkowo puszysta struktura ciasta.
- ◆ Wiele recepturowych możliwości – wystarczy dodać orzechy, rodzynki lub przyprawy korzenne.

CAKE POPS

- CIASTECZKA NA PATYKU

Karolina Zawitkowska

Po wielkim szaleństwie i zakładaniu fanklubów muffinek i cup cakes przyszedł czas na nowy hit - cake pops, czyli ciasteczka na patyku. Co przyciąga do nich klientów? Podobnie jak do wyżej wymienionych - pomysłowość i indywidualizm.

Cake Pops podbijają rynek cukierniczy. Uwielbiają je Amerykanie, Australijczycy, spotkać je można już także w Londynie, Brukseli, Berlinie, Madrycie. Śladowe ilości pojawiły się ostatnio w Polsce za sprawą sieci kawiarni Starbucks, która oferuje kilka wersji tego smakołyku. Tymczasem na świecie trwa szaleństwo w wymyślaniu designu dla cake pops.

Ciasteczkowe kuleczki na patyku są maczane w kolorowej polewie a potem ozdabiane, przyjmując postaci z bajek, głowy polityków, zwierząt. Zjadane prosto z patyka lub przez jakiś czas zdobiące desery lodowe, torty, ale potem i tak ze smakiem znikające w ustach coraz szerszej rzeszy fanów. Doczekaliśmy się nowej mody, bo? Są słodkie, ale nie tak słodkie jak lizaki. Są energetyczne, ale nie tak kaloryczne jak praliny. Świetnie wyglądają, poprawia-

ją humor i wcale dużo nie kosztują. Można je kupić kapryszącemu brzdącowi na zakupach i nie wybrudzi się jak drożdżówką czy pączkiem, można kupić pęczek cake popsów ukochanej zamiast kwiatów. Nie kosztują wiele, a uśmiechnięte i słodkie główki z dołączonym liścikiem mogą wiele powiedzieć.

W Polsce na razie próżno szukać ich w cukierniach. Śledzące trendy na świecie trendsetterki dzielą się swymi amatorskimi próbami w dziedzinie cake pops w Internecie. Królową w tej dziedzinie obwołana została blogerka Dorotus:

- Nie, jeszcze nie wpadłam po uszy w nałóg ciasteczkowych lizaków - śmieje się. - Chciałam pokazać, że mogą być wspaniałym prezentem mikołajkowym dla dzieci. Nawet sobie nie wyobrażacie, jaką robią u nas furorę. Wydaje mi się, że są proste do wykonania, dla mnie ich

dekoracja jest przyjemniejsza niż cup cakes i daje wszystkim wiele radości.

Dorotus i inni internetowi fani ciasteczkowych lizaków czerpią swe inspiracje ze strony www.bakerella.com. To istna kopalnia wiedzy, przepisów i pomysłów na zdobienie ciasteczek na patyku. Annie, autorka strony, wydała nawet książkę na temat cake popsów. Tworzy je nie tylko z ciasteczek biszkoptowych, ale jako kulki bazowe wykorzystuje również ciasto sernikowe, a w okresie świątecznym np. ciasto piernikowe. Polscy fascynaci cake pops uaktywnili się właśnie przed świętami, wymyślając ciasteczka na patykach zdobione na głowy reniferów, mikołajów czy aniołków. Ale obserwując doświadczenia innych krajów, pewnie i w Polsce wkrótce zobaczymy cake popsy również na tortach weselnych, utknięte w wielkanocnych



Dekorowanie podobnie jak w przypadku cup cakes odbywa się ręcznie.
FOT. SFG



Ciasteczka na patyku można produkować ze skrawków ciasta powstałych w cukierni.
FOT. FOODSERV



babkach, a potem w letnich deserach lodowych i na tortach komunijnych. W tych ostatnich będą większym obiektem pożądania 8-latków niż najśodszy krem.

Możliwości marketingowe ciasteczek na patykach są ogromne. Można do nich dołączyć logo firmy, hasło reklamowe, przywiązać wstążką karteczkę z podziękowaniami dla klientów. Może się na nich znaleźć andrzejkowa wróżba albo walentynkowe życzenia. Słowem, to co uwielbiają klienci - indywidualizm i pomysłowość. ■



Różowe i niebieskie - ciasteczka na patyku z okazji narodzin dziecka czy jako ozdoby tortu na chrzciny i roczek. Fot. 123R



Gdy na Euro do Polski przyjadą kibice z zagranicy, na pewno w cukierni zapytają o znane w ich kraju cake pops. Fot. FOODSERV

Hello Kitty - witaj kotku! Ulubiony motyw małych i tych całkiem dużych dziewczynek. Fot. RAGENT

Pisankowe ciasteczka na patyku - to będzie hit tej wiosny. Fot. AM



Zimowe cake pops - świetne na prezent. Fot. OKLAGOO

PIEKARZ I CUKIERNIK - DLA

Wawrzyniec Mocny

Piekarnie i cukiernie zatrudniłyby uczniów, ale ci nie garną się do zawodu. Istnieje też zagrożenie, że gdy trafi się mniej pojętny uczeń i nie zda końcowego egzaminu czeladniczego - pracodawca nie otrzyma refundacji kosztów praktyki.

W branży piekarskiej i cukierniczej trudno o nowych pracowników. Praca w tych zawodach do łatwych nie należy. Trzeba liczyć się z koniecznością pracy w święta i na „nockach”. Do tego zawody te za sprawą mediów i polityki edukacyjnej państwa nie cieszą się zbyt dużym prestiżem. Szkoły borykają się zatem z problemem braku chętnych do nauki w klasach piekarskich i cukierniczych, a sami przedsiębiorcy mają problem z pozyskaniem uczniów.

Dzieje się tak, mimo że zarobki w porównaniu z medianą płacową w kraju nie są wcale takie niskie. Oczywiście pensje są różne w zależności od regionów, jednak nie należą one z pewnością do najniższych.

SZKOLNICTWO ZAWODOWE KULEJE

O ile jeszcze pod koniec lata wydawało się, że rzemiosło zostanie dodatkowo „dobite” przez obcięcie środków z Funduszu Pracy, to obecnie ten problem jest już rozwiązany. Chodziło wówczas o wycięcie środków na refundację wynagrodzeń dla praktykantów zawodów rzemieślniczych i nie tylko.

Na szczęście na skutek sygnałów płynących ze środowiska organizującego praktyki (szkoły i zakłady pracy) oraz interwencji byłej minister edukacji Katarzyny Hall środki się znalazły. Problem z praktykami jednak nie zniknął. Wrócił w postaci braku chętnych do nauki tego zawodu. Z kolei szkolnictwo zawodowe nadal nie odpowiada wymogom rynku pracy.

Zagrożenie dla branży widzi w tym Andrzej Szydłowski, właściciel Piekarni – Cukierni A.S. w Gdańsku. Jego zdaniem, walkę



Warunkiem otrzymania zwrotu kosztów wyszkolenia ucznia jest zdanie przez młodocianego praktycznego egzaminu czeladniczego.
Fot. B&S

z konkurencją i niekorzystnymi trendami rynkowi utrudnia fakt, iż na pewnym etapie polska oświata zaprzepaściła szkolnictwo zawodowe.

- Uczniom od lat wmawiano, że praca w rzemiosle nie daje odpowiedniego zarobku - przyznaje Andrzej Szydłowski. - Tym

czasem zarobki są zbliżone do średniej krajowej. Obecnie brakuje uczniów i chętnych do pracy w tym zawodzie. Powodem tego jest nie tylko brak chęci, ale braku odpowiedniej ścieżki kształcenia zawodowego i osób z praktyką i wykształceniem pedagogicznym. Nie jest prawdą, że zawód cu-

MŁODYCH NIEATRAKCYJNE

kiernika czy piekarza uniemożliwia dalszy rozwój. Niestety, już tworzy się luka w zawodach piekarniczych. Trzeba bić na alarm i upowszechniać zawód piekarza, wskazywać jego możliwości, tradycje i szansę na rozwój zawodowy. Niemcy sprowadzają do swoich szkół zawodowych emigrantów z Europy Środkowo-Wschodniej. Oferują im na pierwszym roku 750 euro stypendium za samo kształcenie, a do tego zapewniają mieszkanie...

DROGA PRODUKCJA

Najtrudniej na rynku mają małe piekarnie, gdzie jak w soczewce skupiają się wszystkie problemy branży.

Cukiernia DZ Frankowscy jest małym rodzinnym przedsiębiorstwem, zatrudniającym do tej pory 1 - 2 uczniów. Towar nie jest tu dowożony, tylko przygotowywany na miejscu. Niestety oprócz małego zainteresowania zawodem w przedsiębiorstwie daje się odczuć skutki ostatniego kryzysu.

- Chciałbym mieć obecnie na praktykach chociaż dwóch uczniów, ale niestety obecnie nawet takiej liczby nie mogę zatrudnić - ucina rozmowę Zdzisław Frankowski, właściciel wspomnianej cukierni. - Uczniowie są pomocni w pracach dodatkowych i w przygotowywaniu produkcji, ale obecnie gros pracy odbywa się na półproduktach.

Samodzielne wytwarzanie składników jest droższe. Wielu cukierników rezygnuje też z produkcji drogich ciast. Wszystko to sprawia, że zbyt drogie staje się przyzucanie do zawodu. Obecnie problemu nie stanowią dodatki państwa do praktyk młodocianych co droga produkcja.

Dodajmy, że zatrudniając ucznia na praktykę pracodawca nie traci, a może być wręcz przeciwnie.

PRAKTYKI REFUNDOWANE

- Samorząd za wyszkolenie ucznia może zrefundować nawet 7 tys. zł kosztów poniesionych przez pracodawcę - zauważa Irena Jędrzejowska, dyrektor Zespołu Szkół Rzemieślniczych i Kupieckich w Tczewie. - Warunkiem otrzymania zwrotu kosztów jest jednak zdanie przez młodociane-

go praktycznego egzaminu czeladniczego. Zwykle taka praktyka trwa trzy lata. W sumie koszty wykształcenia jednego ucznia w zawodach piekarz, cukiernik wynoszą 3 tys. zł rocznie. Biorąc pod uwagę trzyletni czas nauki (koszty zajęć, płacy nauczyciela, pomocy naukowych - przyp. red.) daje to kwotę ok. 9 tys. zł. Za praktyki oczywiście odpowiada pracodawca, bo tu korzyść jest obopólna - zyskuje uczeń i przedsiębiorca. Niestety uczniowie nie garną się do tego zawodu. Młodzież zdaje sobie sprawę, że jest to branża wymagająca dużego wysiłku i zaangażowania.

- Na Pomorzu często sytuacja się odwraca i to pracodawcy szukają uczniów na praktyki - dodaje Irena Jędrzejowska. - Spotkałam się już z sytuacją, że dwie duże cukiernie szukały 5 - 8 uczniów na praktyki. Tymczasem z powodu braku chętnych w tym roku byliśmy w stanie utworzyć jedynie pół oddziału klasy piekarskiej i cukierniczej.

GIMNAZJA NIE SPEŁNIAJĄ SWEJ ROLI

Problem, o którym mowa, szczególnie daje się we znaki właścicielowi Cukierni Staropolskiej w Lublinie, której specjalnością są produkty artystyczne. Zakład ten od lat współpracuje z Zespołem Szkół Chemicznych i Przemysłu Spożywczego w Lublinie.

Obecnie w III kl. przyucza do zawodu 15 osób, a w kl. II 12. Firma istnieje na rynku od 1997 r.

- Zawsze miałem dwie klasy - teraz mam jedną - mówi Tomasz Machoń, właściciel wspomnianego zakładu. - Oprócz tego, że brakuje odpowiedniej promocji zawodu piekarza i cukiernika, przez co nastolatki nie myślą o tej pracy, to kuleje już samo przygotowanie praktykantów. Młodzież, która wychodzi z gimnazjów, nie potrafi nawet przeliczać dekagramów. Mało tego, mają problem z rozróżnianiem podstawowych produktów jak śmietana, mleko czy kefir! Przy tym wszystkim ciężko ich zmotywować do pracy. Dawniej szkoła uczyła wykonywania podstawowych potraw, dziś odeszło się od tego, co skutkuje tym, że młodzi ludzie są kompletnie zagubieni w kuchni. Dodatkowo do zawodu zniechęca też fakt, iż jest to ciężka, nieregulaminowa praca. Przecież sytuacje pracy w niedzielę i święta nie należą do rzadkości.

Tomasz Machoń wspominał też o nieuczciwej konkurencji, która w praktyce zatrudniania pracowników na KRUS i bez umów.

- W naszym regionie są takie piekarnie - uzupełnia. - Winę ponoszą też sami pracownicy, którzy o te umowy nie zabiegają. Stwarza to sytuację, że uczciwa konkurencja jest bardzo trudna. ■

KUŹNIE ZAWODU POMOGĄ?

Polskie szkolnictwo zawodowe zawiodło. Czy nie oznacza to, że w tej chwili polskie piekarnie stały się jedynymi kuźniami tego zawodu?

- W przeszłości odbywały się one w naszej piekarni i cukierni - podsumowuje Andrzej Szydłowski. - Szkolenie zawodowe i praktyki zawodowe muszą dalej iść w parze.

Niestety proces ten traci na znaczeniu. Z roku na rok uczniów ubywa. Dzieje się tak również w związku ze spadkiem spożycia wyrobów piekarniczych, wyjazdami za granicę do pracy oraz słabością szkolnictwa zawodowego. Niebagatelna jest też reklama promująca inny sposób odżywiania i obecna moda żywieniowa. Dawniej rodziny przygotowywały sobie kanapki do pracy, a obecnie przy wielkim tempie życia większość kupuje gotowe produkty w mieście w czasie lub po pracy. Obecnie przecież króluje spożycie poza domem, a młodzież woli inne mączne wyroby: makarony oraz pizze, a to wiąże się ze spadkiem spożycia pieczywa.

SPEKTAKULARNY MARKETING NA WZÓR ZACHARIASZA

Małgorzata Whorowska

Czym jest Stollen Zacharias (Strucla Zachariasza)? To nagroda przyznawana od ponad 30 lat w konkursie najlepszych cukierników i piekarzy w Niemczech, zaangażowanych w promocję rzemiosła.

Początkowo był to konkurs regionalny, ale wkrótce zdobył rozgłos we wszystkich landach i zyskał miano jednego z najbardziej prestiżowych. Idea zmagania niesie bowiem ze sobą pewne wartości, którym muszą pozostawać wierni uczestnicy. Celem konkursu jest bowiem motywowanie piekarni, cukierni i stowarzyszeń, których są członkami, do promowania rzemiosła, współudziału w utrzymaniu przez branżę pozycji na rynku, dzielenia się pomysłami na jej promocję, opracowywania nowych koncepcji marketingowych, wspierania pozytywnego wizerunku, poszukiwania nowych kanałów dystrybucji.

Inicjatorem konkursu Stollen Zacharias jest firma CSM (właściciel marki Meister Marken), ale można śmiało powiedzieć, że konkurs ma też polskie korzenie. Nawiązuje bowiem do postaci Andreasa Zachariasa, saskiego piekarza, który w 1730 r. na zlecenie elektora saskiego (ale

przede wszystkim ówczesnego króla Polski Augusta II Mocnego wykonał najcięższe na świecie ciasto drożdżowe (słynną struclę) ważące 1,8 tony. Informacja o światowym rekordzie obiegła świat, stąd bez wątpienia można uznać, że była to pierwsza tak spektakularna akcja marketingowa rzemiosła piekarsko-cukierniczego. Do konkursu mogą zgłaszać się tylko niemieckie firmy, które w 2011 r. zrealizowały ciekawe, nowe koncepcje marketingowe. Może to

być ciekawy konkurs dla klientów, pomysłowa kampania reklamowa czy wyróżniający się na tle konkurencji innowacyjny produkt i sposób jego dystrybucji. We wstępnej selekcji jury kwalifikuje 10 zgłoszeń, następnie odbywa się runda finałowa. W tym roku decyzja o zwycięzcy zapadnie 31 marca 2012 r.

Wokół organizacji konkursu urosła cała otoczka organizacyjna. Przynależność do grona laureatów Stollen Zacharias jest rodzajem nobilitacji. Uczestnicy wymieniają się doświadczeniami, wspólnie wypracowują a nawet bezpłatnie udostępniają swoje receptury. Dużą w tym rolę samej firmy Meister Marken, dostawcy surowców dla piekarzy i cukierników, która całemu temu przedsięwzięciu przewodniczy. ■

▼ FANTAZJA ORZECHOWA TO CIASTO ROKU 2011 WEDŁUG MEISTER MARKEN RECEPTURA

etapy produkcji	wykonanie	składniki	gramatura (g)
zaczyn	Ze składników wyrobić zaczyn, czas odpoczynku: 30-40 minut	mąka typ 550	2500
		drożdże	400
		woda	1800
ciasto	Ze składników zagnieść ciasto i połączyć z zaczynem	mąka typ 550	2500
		drożdże Meister Goldback	2000
		aktywator Meister Backactivat	1000
		masa marcepanowa	250
		sól	75
		cynamon	12
		kardamon (mielony)	8
		przyprawa do piernika	5
masa orzechowa	Migdały, orzechy laskowe, ziemne, i nerkowca uprzyć, pokropić mlekiem i odstawić. Następnie wymieszać z namoczonymi w rumie rodzynkami i odstawić na noc. Przed nałożeniem na ciasto jeszcze przemieszać. temperatura ciasta: 27 st. C czas odpoczynku: 30 minut	migdały całe, obrane ze skórki	1000
		orzechy laskowe, całe, łuskane	1000
		niesolone orzeszki ziemne	1000
		orzechy nerkowca, niesolone	1000
		rodzynki sułtańskie	3000
	rum (około 38%)	500	
masa marcepanowa	Siekane i mielone orzechy namoczyć w Amaretto i zagnieść z masą orzechową i marcepanową. Następnie podzielić masę na 20 cm rolki o wadze około 100 gram każda, natomiast ciasto na kawałki około 60 gram uformować w długie rolki. Ciasto zrelaksować, następnie rozwałkować i położyć 100-gramowe rolki masy orzechowo-marcepanowej i całość zawinąć w struclę. Włożyć do formy do pieczenia. Wymaga krótkiego garowania. Przykryć. temperatura wnętrza: ok. 96 st. C temperatura pieczenia: 190 st. C czas pieczenia: ok. 50 min	masa marcepanowa	2200
		siekane orzechy laskowe	330
		mielone orzechy laskowe	330
	Amaretto	140	
Lukier Amaretto	Po upieczeniu nałożyć lukier Amaretto na ciepłe ciasto (40-50 st. C) i udekorować według upodobania.	cukier puder	1150
		Amaretto	300
masa całkowita			22 500
sztuk			30



Fantazja orzechowa.
Fot. CSM

CIASTO MIESIĄCA: PĄCZKI



JAKOŚĆ WG BLIKLE
STR. 32-33

AUTOMATY
PÓŁPRZEMYSŁOWE
STR. 45-47

RECEPTURA DONUTÓW
STR. 39-41

ODPOWIEDZIALNE
SMAŻENIE
STR. 36-38

KOSMOPOLITYZM
PĄCZKA
STR. 48

DYLEMATY...

NA CZYM SMAŻYĆ?

Im więcej kwasów nasyconych w tłuszczu, tym bardziej jest on twardy, czyli ma wyższą temperaturę topnienia. Wbrew pozorom najbardziej „nasycony” jest roślinny tłuszcz palmowy (kokosowy), w którego składzie kwasy nienasycone stanowią zaledwie kilka procent. O jego trwałości świadczy fakt, że może być przechowywany przez cały rok w temperaturze pokojowej bez wystąpienia objawów jęlczenia. **str. 35**

SPOSÓB NA...

NADZIEWANIE PĄCZKÓW

W okresie wzmożonej produkcji pączków, gdy trzeba bez przerwy nadziewać nawet kilkadziesiąt tysięcy ciastek, gwarancja, że urządzenie się nagle nie zepsuje jest wręcz bezcenna. I nie chodzi tu o sam mechanizm nadziewarki, który w przypadku urządzeń ręcznych jest bardzo prosty i łatwy do ewentualnej naprawy. Najczęstszym problemem jest zapychanie się tłoka lub igły marmoladą, budyniem czy kremem. **str. 42-44**

TAJEMNICE...

CIASTKA Z DZIURKĄ

Zawartość białka w mące idealnej do produkcji donutów wynosi od 11,5 do 13,5 proc. W Polsce taką mąkę zaliczamy do gatunku mąk mocnych. Otrzymywana jest ona z pszenicy o twardym bielmie i o wysokiej zawartości białka (ok. 13 proc.). Większa zawartość białka oznacza, że podczas wyrabiania ciasta powstaje więcej glutenu, a zatem uformowane ciasto będzie lżejsze, wyrośnie lepiej i będzie bardziej pulchne. **str. 39-41**

CENNY PĄCZEK - CENNA JAKOŚĆ

Małgorzata Wnorowska

Pączki od Bliklego są doskonałym dowodem na tezę trenerów sprzedaży, że o wyborze konsumenta nie decyduje wcale cena, przy czym upiera się wielu producentów, narzekających na wykańczającą ich konkurencję cenową supermarketów.

Pobył w Warszawie od dzieciństwa kojarzy mi się z odwiedzinami w cukierni Bliklego na Krakowskim Przedmieściu. Mama zawsze kupowała tam pączki. Nie pamiętam jednak, czy także wówczas były aż tak drogie jak dziś. Mimo to, nawet za cenę 3 zł za sztukę, rodzice nadal decydują się kupić za każdym razem tę słodką pamiątkę ze stolicy.

Można kupić pączka za 90 groszy na sali hipermarketu, ale jak twierdzi mój tato - te od Bliklego smakują zupełnie inaczej, że są najlepsze na świecie i od lat smakują tak samo dobrze. Bez wątplenia na jego opinię wpływ ma konieczność usprawiedliwienia drogiego zakupu, silna marka Bliklego, tradycja, ale i rzeczywiście jakość i powtarzalność wyrobu, a więc pewność, że kupując pączki od Bliklego na pewno nie będzie się zawiedzionym.

Firma A. Blikle od 1996 r. wdraża program zarządzania kompleksową jakością (ang. total quality management, TQM) według modelu, który rozwinął się w latach 1950-80 w Japonii, a następnie był udoskonalany w Ameryce Północnej i Europie. Program jest wdrażany m.in. poprzez szkolenia, zarówno wewnętrzne jak i za pomocą instruktorów z zewnątrz, udział pracowników w konferencjach szkoleniowych (w tym międzynarodowych) oraz seminariach.

- Osoby nieznające zasad związanych z zarządzaniem kompleksową jakością może zdziwić użycie słowa „wdrażamy” w miejsce „wdrożyliśmy” - mówi prof. Andrzej Blikle. - Z TQM jest jednak właśnie tak, że raz rozpoczęte wdrażanie nigdy nie kończy się żadnym certyfikatem (jak np. w ISO), bo nigdy w ogóle się nie kończy. W przeciwieństwie do ISO, będącego standardem utrzymania jakości na określonym poziomie, TQM jest standardem stałego doskonalenia jakości. W TQM nie ma więc takiego momentu, kiedy uznajemy, że dalsze doskonalenie jest niemożliwe lub niepotrzebne. Oczywiście możemy zaprzestać doskonalenia, ale to oznacza porzucenie TQM. Z dbaniem o jakość jest jak z dbaniem o zdrowie, ma sens jedynie wtedy, gdy trwa całe życie. Niezależnie od TQM wdrażamy w firmie systemy bezpieczeństwa żywności, takie jak HACCP, Dobre Praktyki Higieniczne (GHP) oraz Dobre Praktyki Produkcyjne (GMP) - dodaje.

Andrzej Blikle jest nie tylko zwolennikiem programu TQM, ale także twórcą autorskiej doktryny jakości bazującej na doświadczeniach japońskich.

Dziś określenie „wyrób japoński” stanowi symbol wysokiej jakości,



Według doktryny prof. Andrzeja Blikle w proces utrzymania i poprawy jakości są włączeni wszyscy pracownicy firmy a nie jedynie „specjaliści od jakości”. FOT. ARCH

ale jeszcze w latach 50. ubiegłego wieku wszystko co japońskie - poza jedwabiami i porcelaną - uznawane było za tandetę. Co zatem tak radykalnie zamieniło Japonię z kraju trzeciego świata w kraj, którego przemysł szanują dziś największe potęgi gospodarcze? Trzy podstawowe zasady, które prof. Blikle ujął w doktrynę jakości, to zasada doskonalenia, jedności zespołu i racjonalności.

W proces utrzymania i poprawy jakości są włączeni wszyscy pracownicy firmy a nie jedynie „specjaliści od jakości”.

- Praca nad jakością dotyczy wszystkiego co robimy i jak robimy, a więc nie tylko jakości wyrobów i usług, ale też jakości surowców, półproduktów, organizacji i warunków pracy, oraz jakości samych pracowników, tj. ich poziomu wiedzy zawodowej - tłumaczy prof. Blikle. - Tak zwany łańcuch jakości powinien rozciągać się również na dostawców i kooperantów.

Praca nad jakością dotyczy również stosunków pomiędzy pracow-

nikami, zespołami, wydziałami w firmie. - Współzawodnictwo, gdzie zawsze ktoś jest gorszy, bo ktoś inny jest lepszy, zastępujemy współpracą, gdzie nie ma gorszych i lepszych i gdzie wszyscy wspólnie działają na rzecz jakości. Współpraca i życzliwość stanowią najważniejszą zasadę kształtowania stosunków pomiędzy pracownikami - uważa prof. Blikle. Niezbędnym elementem pracy nad jakością jest także umiejętność dokonywania pomiaru (oceny) aktualnego poziomu jakości oraz przeprowadzanie analizy tego poziomu z punktu widzenia możliwych dróg jego poprawy.

- Konieczna jest też umiejętność „systemowego” spojrzenia na problem, to jest spojrzenia z szerszej perspektywy biorącej pod uwagę ogólne uwarunkowania (system), jakie powodują wprowadzanie wad do produktów i procesów - dodaje prof. Blikle.

Tyle teorii. A jak wygląda to w praktyce?

- W firmie A. Blikle najważniejszym zadaniem sprzedawcy, przed którym właśnie stoi klient, jest doprowadzenie do tego, aby klient za jakiś czas powrócił - tłumaczy prof. Blikle.

- Ten cel należy osiągnąć nawet za cenę tego, że nic nie zostanie sprzedane! Jeżeli klient chce nabyć paczki, których akurat zabrakło, to sprzedawca powinien zainteresować się, gdzie klient mieszka i ewentualnie zaproponować zakup w innej naszej cukierni, najlepiej w pobliżu jego miejsca zamieszkania, oczywiście upewniwszy się, że tam paczki są jeszcze dostępne.

Takie zachowanie może dziwić nawet samych klientów: przecież sprzedawca w ten sposób obniża swoją prowizję od sprzedaży.

- Właśnie dlatego nasi sprzedawcy nie są wynagradzani prowizyjnie - wyjaśnia Andrzej Blikle.

Nasi sprzedawcy wiedzą też, że jeżeli klient chce kupić tort śmietanowy w upalny dzień, aby zawieźć go samochodem do odległego miasta, to należy mu taki zakup odradzić. Nie jest bowiem w interesie firmy narażenie klienta na zawód.

„Klient, który przychodzi po produkt, w rzeczywistości przychodzi po korzyść, która wiąże się z zakupem produktu. Tą korzyścią może być zjedzenie ciastka, ale może też być wdzięczność, sympatia lub miłość kogoś, kto zostanie słodyczami obdarowany. Może być okazją do spotkania z przyjaciółmi, pozyskanie nowych znajomości, uzyskanie przebaczenia. Dobry sprzedawca powinien budować swój wizerunek przede wszystkim jako profesjonalny doradca klienta a nie jako osoba, która chce sprzedać jak najwięcej” - pisze

w swojej książce „Doktryna jakości” Andrzej Blikle.

W książce tej wyczytamy wiele ciekawych przemyśleń związanych z zarządzaniem jakością na podstawie doświadczeń firmy A. Blikle. Pochodzi z niej także ciekawa anegdota dotycząca niedocenianej często metody burzy mózgów. Okazało się, że nawet najbardziej niedorzeczne pomysły pracowników mogą pomóc usprawnić procesy produkcji paczek.

Swego czasu problemem firmy było łączenie stalowych taśm w trakcie owijania kartonowych paczek.

- Ktoś w trakcie burzy mózgów zaproponował, aby łączone końce taśmy przytrzymywać zębami. Nasunęło to pomysł dobrze znanego dziś urządzenia, które łączy dwa końce taśmy przez umieszczenie jednego na drugim i wspólne ich odkształcenie stalowymi zębami - wspomina Andrzej Blikle.

Za pomocą burzy mózgów rozwiązano też inny problem: jak ochronić paczki przed przestudzeniem w trakcie transportu w zimie? Chodziło głównie o moment przeniesienia paczek z pracowni do samochodu i z samochodu do sklepu. Wśród proponowanych pozornie „niedorzecznych” rozwiązań pracownicy zaproponowali:

1. w pracowni i sklepie zorganizować ciepłe pomieszczenie, do którego wjeżdżałby samochód dostawczy,
2. zainstalować na rampie dmuchawę gorącego powietrza,
3. przytulać paczki do piersi,
4. chować paczki za pazuchę,
5. nakładać paczkom wełniane czapeczki,
6. transportować w pojemnikach ze styropianu,
7. zrezygnować ze sprzedaży w zimie.

- Z powyższej listy wybrano piąte rozwiązanie, choć oczywiście w zmodyfikowanej formie - wyjaśnia prof. Blikle. - Z izotermicznej folii, tzw. groszkowanej, stworzono kapturki nakładane na wózki z pojemnikami.

Od 1997 Andrzej Blikle prowadzi ogólnodostępne konwersatorium na temat zarządzania jakością, na które mogą przychodzić wszyscy zainteresowani po wcześniejszym wysłaniu zgłoszenia na adres andrzej.blikle@doktrynajakosci.pl

W artykule wykorzystano fragmenty książki Andrzeja Blikle „Doktryna jakości”. Książka udostępniona została w domenie publicznej www.doktrynajakosci.pl 28 marca 2011.



45-letni Łukasz Blikle, syn Andrzeja, to piąte pokolenie rodziny cukierników. Jego plan to m.in. wprowadzić niektóre produkty do sieci handlowych i ekspansja za granicę. FOT. BLIKLE

A. BLIKLE

– KRÓTKA, DŁUGA HISTORIA

Od swojego powstania w dniu 11 września 1869 do roku 1992 firma obejmowała jedną cukiernię (przed II wojną światową również kawiarnię) z pracownią na zapleczu zlokalizowaną w naszej historycznej siedzibie przy ul. Nowy Świat 35 w Warszawie. Dopiero wydarzenia roku 1989 pozwoliły na nakreślenie obszernego programu rozwoju, który jest realizowany do dziś, dalece przekraczając swoje wstępne założenia.

W latach 1990 - 2008 firma rozwinęła się z jednej cukierni z pracownią na zapleczu do dziesięciu cukierni własnych, dwóch sklepów delikatesowych i trzech kawiarni-restauracji w Warszawie, plus dziewięciu cukierni w sieci franchisingu. Personel firmy wzrósł z 40 osób do około 230, a powierzchnia zaplecza produkcyjnego ze 150 m² do 1800 m².

Lista produktów znajdujących się w stałej sprzedaży powiększyła się o kilkadziesiąt nowości, w tym pralinki czekoladowe i marcepanowe, delikatne wyroby z jogurtu i wyroby ze świeżymi owocami, szczególnie luksusowe torty, np. „jubileuszowy” (wytrawna czekolada) i „filharmonia” (czekolada, marcepan i ciasto marcepanowe), a także gamę delikatesowych produktów wytrawnych (niesłodkich), takich jak np. pasztesy, kulebiaki, kiszki, rożki z ciasta francuskiego z kapustą czy też kielbaski podawane w Café Blikle do śniadania nowojorskiego.

JAKICH TŁUSZCZÓW UŻYWAĆ DO SMAŻENIA?

Jeżeli chcemy zminimalizować szkodliwe produkty rozpadu smażonego tłuszczu, powinniśmy do smażenia stosować tłuszcze o wysokiej zawartości kwasów nasyconych, ewentualnie jednonienasyconych omega-9.

Smażenie jest procesem obróbki cieplnej produktów spożywczych, w którym ciepło dostarczane jest za pośrednictwem warstwy tłuszczu. W przeciwieństwie do gotowania, w którym pośrednikiem jest woda, osiągająca w otwartym naczyniu graniczną temperaturę wrzenia 100 stopni C, podczas smażenia uzyskujemy znacznie wyższe temperatury, przekraczające nierzadko 200 stopni C. Woda w temperaturze wrzenia nie ulega rozpadowi - tłuszcze tymczasem w wysokich temperaturach, występujących

podczas smażenia, podlegają procesom rozkładu. W ich wyniku powstaje wiele związków chemicznych szkodliwych dla zdrowia, a nawet mogących wywoływać procesy nowotworowe.

Zdrowy rozsądek wskazuje, że do smażenia należy stosować tłuszcze najbardziej trwałe, takie, których rozkład podczas ogrzewania będzie minimalny, a co za tym idzie, które wytworzą jak najmniej substancji rakotwórczych.

Trwałość tłuszczu zależy głównie od jego

składu chemicznego (od tego, z jakich rodzajów kwasów tłuszczowych jest zbudowany) oraz obecności substancji zapobiegających rozpadowi (konserwantów). Najtrwalsze są kwasy nasycone, im więcej wiązań nienasyconych tym większa skłonność do destrukcji. Wobec powyższego, jeżeli chcemy zminimalizować szkodliwe produkty rozpadu smażonego tłuszczu, powinniśmy do smażenia stosować tłuszcze o wysokiej zawartości kwasów nasyconych, ewentualnie jednonienasyconych omega-9.



Najlepsze wyniki uzyskamy stosując czysty 100-proc. tłuszcz kokosowy. Jest niedrogi, a jego wysoka trwałość pozwala na zakupy w ilościach hurtowych.
FOT. B&S

Zwróćmy uwagę, że często reklamy finansowane przez przemysł tłuszczowy oraz wiele poradników dietetycznych idących w ślad za nimi prezentują odmienny tok rozumowania: „Najzdrowszy jest olej/margaryna (tu wpisz nazwę reklamowanego produktu), dlatego do smażenia używaj wyłącznie ...”. Jeżeli pojawia się uzasadnienie nadzwyczajnej „zdrowotności” produktu, to najczęściej wymienia się wysoką zawartość wielonienasyconych kwasów tłuszczowych niezbędnych dla funkcjonowania organizmu. Cały dowcip polega na tym, że kwasy te najszybciej ulegają rozkładowi podczas smażenia, wydzielając przy tym kancerogenne toksyny.

Wbrew obiegowej opinii mówiącej, że „tłuszcze zwierzęce są nasycone, roślinne zaś nienasycone” każdy tłuszcz występujący w naturze zawiera wszystkie rodzaje kwasów tłuszczowych: nasycone oraz jedno- i wielonienasycone. Różnice dotyczą wzajemnej proporcji między nimi. Im więcej kwasów nasyconych w tłuszczu, tym bardziej jest on twardy, czyli ma wyższą temperaturę topnienia. Wbrew pozorom najbardziej „nasycony” jest roślinny tłuszcz palmowy (kokosowy), w którego składzie kwasy nienasycone stanowią zaledwie kilka procent. O jego trwałości świadczy fakt, że może być przechowywany przez cały rok w temperaturze pokojowej bez wystąpienia objawów jełczenia. Sztuka taka nie uda się z najlepszym nawet smalcem, który posiada znacznie więcej kwasów nienasyconych (ok. 50 proc., w tym głównie jednonienasycone) i musi być przechowywany w lodówce.

Obecność substancji konserwujących jest drugim istotnym czynnikiem stanowiącym o trwałości tłuszczów. W naturze rolę tę najczęściej pełnią związki chemiczne z grupy tokoferoli, określane też jako witamina E. Każdy tłuszcz, aby uzyskać skuteczną ochronę, powinien zawierać odpowiednią ilość tokoferoli. Nieżyjący już polski biochemik Włodzimierz Ponomarenko, autor książki pt. „Dieta niskowęglowodanowa. Lutz - Atkins - Kwaśniewski. Fakty i mity”, określił minimalne wymagane stężenie witaminy E na poziomie 0,4 - 0,6 mg na każdy gram spożywanych wielonienasyconych kwasów tłuszczowych. Najlepiej dla naszego zdrowia, gdy stężenie to przekracza 1 mg/g. Według danych opublikowanych przez W. Ponomarenkę, spośród popularnych tłuszczów płynnych (olei) dostępnych na rynku, to ostatnie kryterium spełniają jedynie dwa: oliwa z oliwek i olej rzepakowy.

opr. (kar)

RANKING NAJLEPSZYCH TŁUSZCZÓW DO SMAŻENIA:

Tłuszcz palmowy (kokosowy) jest idealnym tłuszczem do smażenia w każdych warunkach. Szczególnie nadaje się do długotrwałego smażenia w najwyższych temperaturach. Może być używany kilkakrotnie (smażenie frytek, pączków itp.) W temperaturze pokojowej ma postać stałą, z wyglądu przypomina smalec, ale jest od niego twardszy. Topi się w temperaturze powyżej 30 stopni C. W handlu występuje albo w postaci czystej, albo mieszanki z innymi tłuszczami (także zwierzęcymi) i nosi wtedy miano frytury. Jest dostępny w niektórych sklepach i hurtowniach zaopatrujących zakłady piekarnicze i gastronomiczne.

Najlepsze wyniki uzyskamy stosując czysty 100-proc. tłuszcz kokosowy. Jest niedrogi, a jego wysoka trwałość pozwala na zakupy w ilościach hurtowych. Tłuszcz palmowy ma małą zdolność do nasączenia smażonych na nim potraw. Frytki smażone na tłuszczu palmowym zawierają nawet dwukrotnie mniejszą ilość tłuszczu w porównaniu do smażonych na kiepskich fryturach i olejach.

Smalec od wieków stanowił podstawowy tłuszcz do smażenia. Chociaż ustępuje tłuszczowi palmowemu trwałością, nadaje się do długotrwałego i kilkakrotnego smażenia w wysokich temperaturach (np. smażenie pączków, frytek itp.). Jego jakość zależy w pierwszym rzędzie od sposobu karmienia zwierząt. Obecnie znaczna część smalcu występującego na rynku pochodzi ze zwierząt tuczonych przemysłowo na wielkich farmach. Smalec taki podczas topienia pryska, dymi i wydziela nieprzyjemne zapachy. Jakościowy smalec pochodzący z tradycyjnych hodowli jest doskonałym tłuszczem do smażenia mięs, zwłaszcza przy smażeniu na tzw. głębokim tłuszczu (np. kotlety „de volaille”). Najlepszy smalec możemy uzyskać samodzielnie wytapiając słoninę i podgardle. Mamy wtedy pewność, że nie zawiera on niechcianych dodatków i gorszych rodzajów tłuszczu (np. sadła). Słonina zawiera więcej witaminy E od sadła, dlatego taki smalec będzie miał większą trwałość.

Masło jest mocno nasyconym tłuszczem, ale o jego ograniczonej przydatności do smażenia decyduje dodatek substancji białkowych, które w wyższej temperaturze szybko ulegają zwęgleniu. Masło bezpośrednio można używać do krótkiego smażenia w niższych temperaturach (np. klasyczna jajecznica). Dobry tłuszcz do krótkiego smażenia można uzyskać z masła po jego sklarowaniu. Masło należy rozpuścić w rondelku powoli ogrzewając. Białka ulegną koagulacji i wypłyną na powierzchnię w postaci szumu. Po jego zebraniu (czyli sklarowaniu rozpuszczonego masła) uzyskujemy doskonały tłuszcz do smażenia.

Oliwa z oliwek wśród tłuszczów płynnych najbardziej nadaje się do smażenia ze względu na wyjątkowo wysoką (do 75 proc.) zawartość jednonienasyconego kwasu oleinowego (omega-9), który jest odporny na krótkie smażenie w niewysokich (150-180 stopni C) temperaturach.

Wśród popularnych na rynku olei jedynie **olej rzepakowy** nadaje się do krótkiego smażenia. Co prawda, w porównaniu z oliwą posiada w swym składzie nawet trzy razy więcej kwasów wielonienasyconych, ale kompensuje to wysoką zawartością tokoferoli (wit. E).

Najgorszymi do smażenia są oleje: **słonecznikowy** i **sojowy**. Wynika to z wysokiej (ponad 50 proc.) zawartości aktywnych chemicznie wielonienasyconych kwasów tłuszczowych i śladowych ilości przeciwutleniaczy (wit. E). Wystarczy 12 dni, aby każdy z tych olei utrzymywany w temp. 100 stopni C w całości zmienił się w toksyczną żywicę. W tych samych warunkach i w tym samym czasie ulegnie destrukcji jedynie 37,1 proc. tłuszczu zawartego w oleju rzepakowym, 31,1 proc. w oliwie z oliwek i 28,8 proc. w maśle (badania pod kier. dra Radosława Kowalskiego).

Co prawda olej lniany nie był badany w powyższej pracy, ale wnioskując po jego składzie chemicznym (ponad 70 proc. kwasów wielonienasyconych) użycie go do smażenia wyrządzi jeszcze więcej szkód zdrowotnych niż w przypadku oleju sojowego i słonecznikowego.

Informacja zaczerpnięta z serwisu www.OlejeDlaCiebie.pl

ODPOWIEDZIALNE SMAŻENIE WCIĄŻ BEZ PRZEPISÓW

Tomasz Przysiężny

W Unii Europejskiej nie ma jednorodnego systemu kontroli jakości tłuszczów - każdy kraj członkowski wprowadza swoje indywidualne regulacje. W większości państw takie systemy obowiązują, w Polsce ich brak. Projekt rozporządzenia ministra zdrowia miał wejść w życie z początkiem br., ale już wiadomo, że musi jeszcze trochę poczekać. Czy jednak nowe przepisy w ogóle coś zmienią?

W procesie smażenia zanurzeniowego, np. przy produkcji pączków lub faworków, ten sam tłuszcz jest często stosowany do przez kilka godzin czy nawet dni. Takie smażenie wymaga więc stosowania odpowiednio stabilnych

tłuszczów, a zwłaszcza kontroli ich bezpieczeństwa.

Mając na uwadze bezpieczeństwo zdrowotne konsumentów, w ubiegłym roku na prośbę GIS w Zakładzie Technologii Tłuszczów

i Koncentratów Spożywczych Wydziału Nauk o Żywności SGGW w Warszawie przebadano tłuszcze i oleje wykorzystywane do smażenia w blisko 200 punktach gastronomicznych. Ocena jakości została przeprowadzona z wy-



Podczas smażenia pączki wchłaniają nawet do 25 proc. tłuszczu, dlatego olej powinien być całkowicie pozbawiony szkodliwych, rakotwórczych substancji.
FOT. B&S

korzystaniem różnych metod chemicznych i fizycznych oraz szybkich testów.

- Badania wykazały, że 3,5 procent poddanych ocenie tłuszczów było niebezpiecznych dla zdrowia konsumenta. Takie tłuszcze powinny być natychmiast usunięte i wymienione na świeże. Oczywiście po uprzednim umyciu smażalnika zgodnie z obowiązującą procedurą. Warto jednocześnie podkreślić, że 88 procent prób zawierało poniżej 18 procent związków polarnych - informuje Jan Bondar, rzecznik prasowy Głównego Inspektora Sanitarnego.

W projekcie rozporządzenia ministra zdrowia, które określać ma m.in. maksymalne poziomy substancji zanieczyszczających, jakie mogą znajdować się w tłuszczach stosowanych do smażenia czytamy, że zawartość wspomnianych związków polarnych nie może być większa niż 25 proc. Wyniki kontroli można więc uznać za zadowalające, zwłaszcza że część badanych tłuszczów miało nawet mniej niż 5 proc. związków polarnych, więc ich jakość była zbliżona do świeżego produktu smażalniczego.

Zdaniem rzecznika Głównego Inspektora Sanitarnego może to świadczyć, że w zdecydo-

O TYM WARTO PAMIĘTAĆ

- Żelazna zasada to nie przegrzewanie tłuszczu. Temperatura większości smażonych produktów powinna oscylować w granicach 160-180 stopni C.
- Świeży tłuszcz można dodawać do używanego, ale nie zużytego lub zepsutego. Systematyczne uzupełnianie poziomu tłuszczu pozwoli na utrzymanie jego dobrej jakości przez dłuższy czas. Gdy stężenie produktów rozkładu jest duże, cały tłuszcz trzeba wymienić.
- Proces smażenia powinien być ciągły, bez zbędnych przerw, które przyspieszają rozkład tłuszczów.
- Tłuszcz powinno się filtrować co najmniej dwa razy dziennie, przy możliwie najniższej temperaturze. Często należy też usuwać pływające zanieczyszczenia, które przyspieszają jego rozkład.

Gdy jesienią ubiegłego roku pojawiła się informacja, że wspomniany projekt rozporządzenia ministra zdrowia z 14 marca 2011 jest na etapie końcowych uzgodnień, bardzo realna wydawała się data 1 stycznia 2012, kiedy to nowe przepisy miały wejść w życie. Okazuje się jednak, że prawo żywieniowe podlega certyfikacji.

- Projekt musi za pośrednictwem ministra gospodarki trafić do Brukseli i tam być zaakceptowany przez państwa członkowskie Unii Europejskiej - powiedział nam Jan Bondar, który liczy na to, że przepisy zaczną obowiązywać na

Przypomnijmy, że już rok temu w „Bake & Sweet” pisaliśmy o prostej barwnej metodzie oceny stopnia degradacji, czyli zużycia tłuszczów smażalniczych za pomocą Lipid Testu.

- Nie określa on dokładnie żadnego parametru, ale jedynie sugeruje, że coś jest nie w porządku z jakością tłuszczu. Skuteczność tej metody jest na poziomie powyżej 92 procent. Poza tym znaczenie ma także cena testu, który jest nieporównywalnie tańszy od badania tradycyjną metodą laboratoryjną. Najważniejsze jest jednak to, że Lipid Test

Jan Bondar z Głównego Inspektoratu Sanitarnego:

Ocenia się, że ok. 20 proc. spożywanej żywności to produkty smażone. Niektóre z nich zawierają nawet 40 proc. tłuszczu. Jest oczywiste, że jakość stosowanego do smażenia medium istotnie wpływa na jakość, a szczególnie bezpieczeństwo produktu smażonego. Tak więc bardzo dobre cechy sensoryczne żywności smażonej mogą nie iść w parze z ich bezpieczeństwem zdrowotnym.

wanej większości badanych lokali przestrzegano dobrych praktyk postępowania z olejem lub tłuszczem smażalniczym. Zaznaczyć jednak trzeba, że w badaniach tych pominięto zakłady branży piekarsko-cukierniczej, w których smażalniki są przecież wykorzystywane do produkcji nie tylko w okresie poprzedzającym Tłusty Czwartek.

LIPID TEST CZEKA OD DZIESIĘCIU LAT

Wprowadzenie w Polsce systemu kontroli jakości tłuszczów staje się koniecznością - twierdzą specjaliści od tzw. zdrowia publicznego.

początku drugiego kwartału br. Czego będą dotyczyć?

Jak informuje rzecznik GIS, zgodnie z rozporządzeniem system badania bezpieczeństwa tłuszczów używanych do smażenia będzie dwuetapowy. Pierwszy etap to stosowanie dowolnego szybkiego testu. W przypadku próbek z negatywnym czy niejednoznacznym wynikiem zastosowany będzie drugi etap, czyli ocena próbki za pomocą tzw. metody odwoławczej. Dotychczasowe badania wykazały jednak, że szybkie testy są skutecznym miernikiem niekorzystnych zmian zachodzących w tłuszczach stosowanych do smażenia.

daje natychmiastowy wynik i ułatwia podjęcie decyzji o wymianie tłuszczu na nowy - powiedział nam wtedy Tomasz Kledzik, autor opisywanej metody. Lipid Test został nagrodzony złotym medalem na targach Polagra w 1992 roku, a rok później minister zdrowia zalecił tę metodę do stosowania przez służby sanitarno-epidemiologiczne.

SANEPID SKONTROLUJE NA BIEŻĄCO

Docelowo (planuje się, że od 1 stycznia 2013 r.) metodą odwoławczą będzie oznaczenie zawartości wspomnianych już związków polarnych. ▶

reklama

The advertisement consists of two parts. On the left is a three-panel comic strip. In the first panel, a baker asks a woman, "CO TAK ŁADNIE PACHNIE?". In the second panel, she replies, "UPS!... PUŚCIŁEM PĄCZKA". In the third panel, she says, "UWIELBIAM KSIĄŻECY PĄCZKI!". On the right is a photograph of several round, golden-brown pastries (pączki) with white icing and colorful sprinkles. Below the photo, the text reads: "PĄCZEK KSIĄŻECY", "tel. 507 028 004", and "www.bakerpolska.pl". The Baker Berg Back.pl logo is visible in the bottom left corner.



Nowoczesne smaźalniki pozwalają dokładnie kontrolować temperaturę tłuszczu, a tym samym zapobiegać jego przepalaniu.
Fot. B&S

► Metoda ta jest bowiem najczęściej stosowana dla oceny tłuszczów używanych do smażenia w wielu krajach europejskich, m.in. w Austrii, Belgii, Francji, Hiszpanii, Szwajcarii, Portugalii, we Włoszech, w Niemczech czy Finlandii. W tych państwach przyjęto jednak różne graniczne wartości - od 24 do 30 proc. Większość krajów ustanowiła ją jednak na poziomie 25 proc. i do nich ma również dołączyć Polska. W uzasadnieniu projektu rozporządzenia czytamy m.in., że spełnianie tych wymagań „będzie kontrolowane w ramach bieżącego nadzoru sanitarnego przez organy Państwowej Inspekcji Sanitarnej w zakładach, które zajmują się przygotowaniem żywności w procesie smażenia”. Wśród nich wymieniane są przede wszystkim piekarnie, ciastkarnie i wytwórnie wyrobów cukierniczych.

LOGO DLA DOBRZE WY SMAŻONYCH PRODUKTÓW

Innym problemem związanym z używaniem tłuszczów smaźalniczych jest ich wartość żywieniowa. Według Europejskiego Urzędu ds.

Bezpieczeństwa Żywności EFSA (European Food Safety Authority), głównymi czynnikami powstawania i rozwoju chorób układu krążenia, na które umiera prawie połowa Polaków, jest zbyt duże spożycie kwasów tłuszczowych nasyconych, izomerów trans oraz cholesterolu. Aby temu zapobiec, od niedawna działa ogólnopolski program o roboczym tytule „Odpowiedzialne smażenie”. Jego organizatorami oprócz Głównego Inspektoratu Sanitarnego są też Polska Federacja Producentów Żywności - Związek Pracodawców oraz Wydział Nauk o Żywności SGGW w Warszawie.

- Uczestnictwo w programie jest dobrowolne, pod warunkiem spełnienia określonych warunków dotyczących składu tłuszczów oraz ograniczenia temperatury smażenia - informuje Jan Bondar dodając, że do „Odpowiedzialnego smażenia” zgłosić się może każdy, kto produkuje tłuszcze stosowane do smażenia lub przygotowuje produkty z ich udziałem.

Tłuszcze te muszą jednak spełniać określone parametry, które przyjęto na podstawie podobnego programu opracowanego przed

ośmiu laty w Holandii, który dał niezwykle pozytywne wyniki.

Do „Odpowiedzialnego smażenia” dopuszczone są więc jedynie tłuszcze pochodzenia roślinnego (bez cholesterolu), w których zawartość izomerów trans kwasów tłuszczowych jest poniżej 5 proc., zawartość kwasów tłuszczowych nasyconych mniejsza niż 30 proc., a temperatura smażenia nie przekracza 180 stopni C (w wyjątkowo uzasadnionych przypadkach jest możliwość odstępstwa od tego parametru).

Co producentom da udział w takim programie?

- Wszystkie lokale oraz tłuszcze i produkty na nich smażone będą mogły używać logo „Odpowiedzialne smażenie” - zapewnia rzecznik GIS. Z pewnością wpłynie to na lepszy wizerunek m.in. piekarni i cukierni w oczach klientów nastawionych na spożycie przede wszystkim zdrowej żywności. Czy jednak wyraźnie wpłynie na przykład na wzrost sprzedaży odpowiedzialnie smażonych pączków? Na to pytanie chyba nikt obecnie nie jest w stanie odpowiedzieć. ■

TAJEMNICA

CIASTKA Z DZIURKĄ

Donuty to także wariacja na temat pączka. Ciastko z dziurką nazywane jest pączkiem angielskim a w Polsce oponką.

Aby dowiedzieć się więcej na temat produkcji tych typowo amerykańskich ciastek, sięgamy po wiedzę za ocean, gdzie funkcjonują przedsiębiorstwa wyspecjalizowane w produkcji donutów, niemal jak w Polsce w produkcji bułek. O recepturze, surowcach i technologii produkcji donutów opowiada Noël Haegens.

MOCNA MĄKA

Kluczowym składnikiem drożdżowego ciastka jest odpowiedniej jakości mąka. Zbyt często jest to składnik niedoceniany, tymczasem tylko dobrej jakości mąka pszenna jest w stanie utworzyć zaczyn z drożdżami, a następnie pozwoli wyrobić, rozwałkować i wykrawać otwory w cieście, które nie będą przyklejać się do stolnicy. Zawartość białka w mące idealnej do produkcji donutów wynosi od 11,5 do 13,5 proc. W Polsce taką mąkę zaliczamy do gatunku mąk mocnych. Otrzymywana jest ona z pszenicy o twardym bielmie i o wysokiej zawartości białka (ok. 13 proc.). Większa zawartość białka oznacza, że podczas wyrabiania ciasta powstaje więcej glutenu, a zatem uformowane ciasto będzie lżejsze, wyrośnie lepiej i będzie bardziej pulchne. Mąka mocna (pochodząca z twardych pszenic) określana jest czasem na etykietach jako mąka chlebowa. Mąka otrzymywana z miękkich i przeciętnych pszenic zawiera stosunkowo mało białka (na ogół poniżej 11 proc.), a tym samym mniej glutenu i jest zwykle stosowane do wypieków nie spulchnianych drożdżami.

CUKIER I TŁUSZCZE

Cukry są na ogół kombinacją sacharozy i glukozy. Sacharoza nadaje ciastku słodczy, koloru i tworzy chrupiącą skórkę, jest



Efekt końcowy uzyskanej glazury w dużej mierze zależy od zawartości cukru pudru. Powinna ona wynosić przynajmniej 22 - 24 proc. całkowitej masy cukru użytego do wytworzenia glazury.
Fot. RF

RECEPTURA

(przygotowana w proporcjach w stosunku do mąki, której zawartość ustala się na 100 proc.). Na przykład przy użyciu 10 kg mąki należy dodać 0,5 - 1,5 kg cukru, 0,8 - 1 kg odtłuszczonego mleka w proszku itd.

- 100% mąki
- 5 - 14% cukru
- 8 - 10% tłuszczu
- 9 - 15% odtłuszczonego mleka w proszku
- 0 - 3% mąki sojowej
- 1 - 2% soli
- 2 - 5% jaj
- 0 - 1,5%, proszku do pieczenia
- 4 - 7% drożdży
- 0,5 - 1% emulgator żywności typu ssl
- 55 - 60% wody



Podczas wycinania ręcznego może powstać nawet 50 proc. skrawków. Nie można ich po prostu zagnieść na nowo. Trzeba je podzielić i dodawać w odpowiednich proporcjach do świeżo wyrobionego ciasta.

FOT. HAEGENS

► też pożywką dla drożdży. Dekstroza karmelizuje się w niższej temperaturze (155 stopni C, w porównaniu do 160 stopni C dla sacharozy), co czyni ją szczególnie odpowiednim cukrem w przypadku wypieku donutów. Nadmierne używanie cukru daje większą karmelizację w trakcie smażenia i może powodować nadmierne wchłanianie tłuszczu. Funkcją tłuszczu i emulgatorów w produkcji donutów jest nadanie ciastku delikatności, smaku i trwałości. Są one również wykorzystywane do smarowania ciasta w czasie fermentacji. Ilość użytego emulgatora zależy od jego typu. Jeśli użyjemy go za dużo, może to powodować nadmierne wchłanianie tłuszczu podczas smażenia oraz gumowatość produktu.

MLEKO ODTŁUSZCZONE

Odtłuszczone mleko stanowi bufor fermentacji, przyczynia się do utrzymania jakości wyrobu ze względu na wilgoć, ze względu na zawartość laktozy poprawia kolor skórki i nadaje smak. Dodanie do ciasta mąki sojowej poprawia wchłanianie wody i utrzymanie jakości. Jednak nadmierna ilość mąki sojowej może mieć wpływ na osłabienie działania glutenu i spowodować zbytne ciemnienie skórki. Mąka o dużej zawartości tłuszczu sojowego zawiera lecytynę, która ma unikalne właściwości łączenia ze sobą oleju i wody, tworzące jako substancja doskonały emulgator.

W recepturze znajdujemy również niewielkie ilości soli, która używana jest nie tylko do smaku, ale także działa jak „policjant” w fermentacji ciasta.

Sól wpływa również na mieszanie się ze sobą składników i przyczynia się do wzmocnienia działania glutenu.

JAJA I WODA

Dodatek jaj ma za zadanie nie tylko połączenie produktów, ale przede wszystkim za-

pobiega opadaniu ciasta podczas smażenia. Pewnym zaskoczeniem może być podany w recepturze jako składnik proszek do pieczenia. W końcu tworzymy ciasto na zakwasie drożdżowym. Jednak w przypadku donutów stosowanie jednocześnie drożdży i proszku do pieczenia nadaje im puszczyści i trwałości.

Nie należy używać zbyt dużo wody w cieście. Za mało wody sprawia, że ciasto słabo rośnie, ale gorsza jest zbyt duża ilość wody, która powoduje, że ciasto jest zbyt luźne, gazuje, pojawiają się pęcherze i brak jednolitości w rozmiarach i kształtach gotowych produktów.

W podanej recepturze brakuje jeszcze jednego składnika - zakwasu. Jest to składnik dość eksperymentalny, ale daje ciekawy smak i dodatkowo sprawia, że wokół usmażonego ciastka pojawia się estetyczny biały pierścień.

PROBLEM ODPADÓW

Wycinanie krążków do smażenia donutów może odbywać się maszynowo lub ręcznie na drewnianym stole. Trzeba jednak pamiętać, że podczas wycinania ręcznego może powstać nawet 50 proc. skrawków. Nie można ich po prostu zagnieść na nowo. Trzeba je podzielić i dodawać w odpowiednich proporcjach do świeżo wyrobionego ciasta. Ponadto, jeśli powstałe w ten sposób ciasto zawiera około 20 proc. skrawków, powinno być przechowywane w niższej temperaturze, ok. 25 stopni. Najlepiej, gdy skrawki są dodawane do świeżo wyrobionego ciasta, w ostatnich 7-8 minutach jego miesienia, aby uniknąć przerośnięcia glutenu zawartego w kęsach - skrawkach, które przecież raz już były wyrabiane.

MIESIENIE

„Dobrze rozwinięte” ciasto z reguły oznacza wymieszanie składników do jednolitej masy

plus od 2 do 4 minut, w zależności od twardości mąki używanej w recepturze. Właściwie wymieszane ciasto nie klei się i wycięte krążki można spokojnie przełożyć z noża na nóż z zachowaniem kształtu, a przy przenoszeniu ich na tkaniny, ekrany czy tace nie wymagają dodatkowego podsypywania mąką.

Czas miesienia może się różnić także ze względu na zawartość białka w użytej mące, prędkości obrotów miksera i wielkości produkowanej partii. Stosuje się tu te same zasady jak w przypadku chleba.

Temperatura ciasta powinna wynosić od 25 do 28 stopni C. Ciasto, które mieszano w zbyt niskiej temperaturze, fermentuje zbyt wolno. Takie ciasto będzie miało grube, otwarte ziarna i faktury. Przeciwny efekt osiągniemy mieszając zbyt ciepłe ciasto, które fermentuje zbyt szybko, staje się sennie i pochłania zbyt dużo tłuszczu podczas smażenia.

WYCINANIE KRAŻKÓW

Najważniejszy etap to wycinanie krążków. Nowoczesne urządzenia pozwalają wykonać tę czynność w 2-3 krokach. Następnie krążki trafiają na blachy i tu często popełnianym błędem jest używanie blach typowych dla bułek, które są dla donutów zbyt małe. Powoduje to tylko niepotrzebne, dodatkowe odpady produkcyjne.

Ważne jest także odpowiednie napięcie taśm transportowych. Ich zbytne naprężenie może spowodować przesuwanie skokowe i deformację transportowanych krążków.

Od pewnego czasu pojawiają się w produkcji donutów (podobnie zresztą jak i pączków) pomysły na ich sześciokątne wersje. Podczas maszynowego wycinania krążków udaje się efektywnie wykorzystać 60 proc. ciasta, pozostałe 40 proc. to odpad. Gdy zastosujemy maszynowo kształt sześciokąta wykorzystamy efektywnie 80 proc. ciasta, odpad stanowić będzie około 20 proc.



Temperatura ciasta powinna wynosić od 25 do 28 stopni C. Zbyt ciepłe ciasto fermentuje zbyt szybko, staje się sennie i pochłania zbyt dużo tłuszczu podczas smażenia.

FOT. HAEGENS



Plany produkcyjne powinny być tak ustalone, aby smażalniki nie stały puste przez dłuższy czas. Powoduje to bowiem gwałtowne pogorszenie jakości smażenia i zwiększenie zawartości wolnych kwasów tłuszczowych.

FOT. HAEGENS

GAROWANIE I SMAŻENIE

Produkty drożdżowe (smażone później w głębokim tłuszczu) są najczęściej garowane w temperaturze 32 - 35 stopni C przez 30 - 35 minut. Największym wrogiem krążka donuty w tym czasie jest wilgoć. Może ona powodować pojawienie się pęcherzy. Wówczas czas garowania należy przedłużyć do 40-45 minut.

Donuty smażymy w temperaturze od 190 do 200 stopni C, około jednej minuty z każdej strony. Czas smażenia może się różnić w zależności od wagi produktów. Naturalnie duże donuty w rozmiarze „jumbo” powinny być smażone dłużej.

Plany produkcyjne powinny być tak ustalone, aby smażalniki nie stały puste przez dłuższy czas. Sprawia to bowiem gwałtowne

pogorszenie jakości smażenia i zwiększenie zawartości wolnych kwasów tłuszczowych, co powoduje opadanie tłuszczu. 50-gramowy donut wchłania około 8-10 g tłuszczu.

NAKLADANIE GLAZURY

Nakładanie glazury na donuty to kolejny trudny etap produkcji. Odbывается się on po około 1- 1,5 minuty czasu schładzania usmażonego wyrobu. Temperatura glazury w czasie aplikacji powinna wynosić od 43 do 48 stopni C. Efekt końcowy uzyskanej glazury i tego, że utrzymuje się ona na powierzchni ciastka, nie spływa i nie pęka, w dużej mierze zależy od zawartości cukru pudru. Powinna ona wynosić przynajmniej 22 - 24 proc. całkowitej masy cukru użytego do wytworzenia

glazury. Także proporcja cukru do wody powinna wynosić 2:1.

Donuty nie powinny być opakowane lub zapakowane przed osiągnięciem temperatury pokojowej. Dopiero wtedy bowiem osiągną odpowiednią wilgotność. Jeśli miękisz będzie jeszcze ciepły, istnieje niebezpieczeństwo migrowania wilgoci do skorupy i rozpuszczenia cukru. Lepiej, aby ochłodzić pączki całkowicie, a następnie lekko ogrzać powierzchnię ponownie na przykład za pomocą promieniowania podczerwonego. Spowoduje to mniejszą szybkość transferu wilgoci z miękiszem do powierzchni, a tym samym niższy poziom rozpuszczalności materiału powłoki.

opr. Małgorzata Wnorowska

reklama



Zakład Wyrobów Gumowych

Silikonowe formy i maty do wypieków

Firmy silikonowe formy „GENES” nadają się zarówno do pieczenia w piecach piekarniczych, piekarnikach jak i (chłodzenia i zamrażania).

Między do przygotowania przetwy, ciastek, ciasteczek, ciastek, ciastek i ciastek.

Gwarantują miękkość i doskonałe wypieczone produkty, zachowując optymalną kameralizację ciastek ciasteczek w produktach.

Przy większym użyciu, skontaktuj się z nami!

Na silikonowych produktach firmy „GENES” można ciasto przygotować bezpośrednio i dekorować w formie, przez co unika się użycia wielu dodatkowych sprzętów kuchennych.

Dzięki specjalnemu silikonowi do kontaktu z żywnością gwarantujemy nieprzylepienie ciasta do form co eliminuje marnotrawstwo.

Są bardzo łatwe w czyszczeniu i utrzymaniu czystości (nie wymaga mycia, polerki itp. w domostwie).

15-106 Sokółka, ul. Białostocka 198, tel.: +48 83 711-44-96, fax: +48 83 711-53-13, www.genes.pl, e-mail: genes@home.pl

ISO 9001:2000



PRECYZYJNY ZASTRZYK NIE TYLKO Z MARMOLADY

Tomasz Prziśięzny

Ręczne czy półautomatyczne? Niewielkie stołowe czy duże mobilne? Jaką nadziewarkę wybrać, aby nie tylko ułatwiła pracę, ale przede wszystkim „wyrobiła się” ze wzmożoną produkcją pączków w Tłusty Czwartek?

Największą zaletą nadziewarek ręcznych jest ich cena, która nie przekracza tysiąca złotych. Urządzenie jednogłowicowe można kupić już za niespełna 600, a z dwoma głowicami za ok. 800 zł. Nieco tańsze są dozowniki boczne, które na czas używania przykręca się do stołu. Dla porównania: urządzenia o napędzie elektrycznym i naszpikowane elektroniką kosztują od kilku do kilkunastu tysięcy złotych.

UWAGA NA AWARYJNOŚĆ

Nie cena jednak jest najistotniejsza przy podej-

mowaniu decyzji o zakupie tego typu urządzenia, ale jego wydajność, oprzyrządowanie i niezawodność. W okresie wzmożonej produkcji pączków, gdy trzeba bez przerwy nadziewać nawet kilkadziesiąt tysięcy ciastek, gwarancja, że urządzenie się nagle nie zepsuje jest wręcz bezcenna. I nie chodzi tu o sam mechanizm nadziewarki, który w przypadku urządzeń ręcznych jest bardzo prosty i łatwy do ewentualnej naprawy nawet przez samego cukiernika. Najczęstszym problemem jest zapychanie się tłoka lub igły marmoladą, budyniem czy

kremem, gdyż nie każda nadziewarka dobrze pracuje z nadzieniami o różnej konsystencji i gęstości. Dlatego też przed dokonaniem wyboru urządzenia, które już za miesiąc będzie intensywnie wykorzystywane do produkcji pączków, warto bezpośrednio u producenta upewnić się, do jakich mas jest ono przeznaczone. Niektóre nadziewarki ręczne pionowe oprócz pączków dobrze spisują się też na przykład przy dozowaniu kremów do rurek, z kolei urządzenia dozujące w pozycji bocznej znajdują też zastosowanie do nakładania marmolady



Automatyczna nadziewarka Magorex ma m.in. elektroniczny panel sterujący.
FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA



Obsługa nadziewarki Edhard jest łatwa i nie wymaga wysiłku, co ma istotny wpływ na wydajność pracy cukiernika obsługującego to urządzenie.
FOT. B&S



Nadziejarka Magorex obok prawej igły dozującej ma niewielki elektroniczny przycisk, który wystarczy dotknąć dosłownie małym palcem, by uruchomić elektryczny mechanizm pompy. FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

lub galaretek na ciastka. Możliwości zastosowań tych urządzeń jest więc całkiem sporo, co też powinno mieć wpływ na decyzję, w które z nich zainwestować.

Pamiętać też trzeba o średnicy igieł nadziejających, w które opisywane urządzenia są wyposażone - im mniejszy otwór, tym większe ryzyko zapychania się. Ważna jest też długość igły, której końcówka powinna znaleźć się w samym środku nadziejanego pączka a nie z jego brzegu.

GDY POTRZEBA NIEWIELKIEJ WYDAJNOŚCI

Z dostępnych na naszym rynku ręcznych nadziejarek większość to urządzenia krajowej produkcji. Do takich należy m.in. boczny dozownik jednoigłowy produkowany przez firmę IZI Mankiewicz, który w całości wykonany jest ze stali nierdzewnej, co w dużym stopniu wpływa na jego trwałość. Mechanizm działania jest bardzo prosty: po nabiciu pączka na igłę dozownika cukiernik dźwignią przesuwając tłoczek, który wciska nadziejaną masę do ciastka. Tłoczek ma prosty mechanizm regulacji, co pozwala precyzyjnie ustawić ilość dozowanego nadzienia i za każdym razem dokładnie ją powtórzyć. W zależności od potrzeby lub wielkości pączka można skorzystać z 4- lub 11-centymetrowej igły dozującej. Dla zakładów cukierniczych, nastawionych na niewielką rzemieślniczą produkcję, niewielki dwulitrowy lej, w który wyposażone jest urządzenie, może być wystarczający, w większych zakładach będzie on jednak wymagał bardzo częstego uzupełniania.

Taki sam niewielki zbiornik na dozowaną masę ma również podobnej konstrukcji nadziejarka produkowana przez firmę Simpjo. Również i to niewielkie, ważące zaledwie ok. 3 kg urządzenie przeznaczone jest przede wszystkim dla małych cukierni. Wpływ na niewielką wagę nadziejarki ma fakt, że korpus urządzenia wykonany jest ze stopu aluminium, jednak już lej zrobiono ze stali nierdzewnej. Ta prosta w konstrukcji i łatwa w obsłudze nadziejarka ma regulator dawkowania porcji w zakresie od 1 do 30 g.

KREM Z DOŁU DO GÓRY

Do nieco innego typu dozowników należą urządzenia, w których pojemnikiem na nadzienie jest wiaderko lub miska, a samo dozowanie odbywa się w pionie - do góry. W tym przypadku nadziejarki mogą być jedno- lub dwuigłowe. Ponieważ dozowanie masy wymaga ręcznego naciśnięcia dźwigni, nadziejarka dwuigłowa jest więc przeznaczona do obsługi przez dwie osoby: jedna nabija pączki na igły, druga naciska tłoki. Tylko pozorną zaletą tego typu urządzeń jest dwa razy szybsza praca, gdyż w rzeczywistości trzeba do niej zaangażować aż dwóch pracowników.

Zazwyczaj nadziejarki tego typu mają większe pojemniki na marmoladę lub krem niż ma to miejsce w urządzeniach z dozowaniem bocznym. Tak jest w przypadku polskich urządzeń produkowanych przez Magorex z 5-litrowymi miskami. Pamiętać jednak trzeba, że nadziejarki te mają zakres dozowania do 14 gramów,

co w przypadku nadziei do niektórych wyrobów cukierniczych może być niewystarczające i będzie wymagać na przykład dozowania podwójnej porcji.

STEROWANIE BEZ WYSIŁKU

Większe ilości nadzienia można wcisnąć do pączków dzięki półautomatycznym urządzeniom, których najistotniejszą zaletą jest wysoka wydajność pracy. Nie wymagają one bowiem zaangażowania dwóch cukierników do obsługi dwuigłowego dozownika - jedna osoba pracuje na dwie ręce. W przypadku tych nadziejarek dozowanie odbywa się za pomocą włącznika nożnego lub ręcznego. W tym drugim przypadku naciska się go „przy okazji” nabijania pączków na igły. Takie rozwiązanie w swojej automatycznej nadziejarence zastosował m.in. Magorex, którego urządzenie tuż obok prawej igły dozującej ma niewielki elektroniczny przycisk, który wystarczy dotknąć dosłownie małym palcem. Uruchamia on elektryczny mechanizm pompy i odpowiednie dawki nadzienia trafiają do wnętrza dwóch pączków jednocześnie. Urządzenie wyposażone jest też w elektroniczny panel sterujący, za pomocą którego cukiernik może dokładnie zaprogramować wielkość dozy.

Do półautomatycznych nadziejarek o podobnej obsłudze należą też urządzenia firmy Edhard, które do Polski sprowadza firma HERT. Ilość dozowanego nadzienia jest bardzo ściśle odmierzana za pośrednictwem elek-



Ręczna nadziejarka dwuigłowa wymaga obsługi przez dwóch pracowników - jedna nabija pączki, druga naciska tłoki dozujące nadzienie z miski. Fot. PAG

▶ tronicznego panelu sterowania, a uruchomienie urządzenia odbywa się bez jakiegokolwiek wysiłku ze strony osoby obsługującej. Zastosowana w amerykańskiej nadziewarce pompa zębata pozwala na szybką zmianę rodzaju nadzienia jedynie poprzez zmianę pojemnika z marmoladą, budyniem lub kremem. Po każdym dozowaniu wspomniana pompa automatycznie zaczyna pracować na wstecznych obrotach, dzięki czemu produkt cofa się do zasobnika, co zapobiega jego kapaniu i „brudzeniu” pączków.

Najistotniejszą zaletą półautomatycznych nadziewarek jest wysoka wydajność pracy. Nie wymagają one bowiem zaangażowania dwóch cukierników do obsługi dwuigłowego dozownika.

Jak podkreśla krajowy dystrybutor tych urządzeń, oprócz wydajnego, oszczędnego i powtarzalnego nadziewania pączków można je też dostosować do wielu innych wyrobów, np. croissantów. Wiele końcówek i akcesoriów oraz kilka wersji urządzenia bazowego nadziewarki Edhard bardzo rozszerza możliwości zastosowań tego niewielkiego, lecz wielofunkcyjnego urządzenia.

DOZOWANIE NA CZAS

Duże pole do popisu ma też dwuigłowe urządzenie 01 NP produkowane przez warszawski Instytut Maszyn Spożywczych. Oprócz pączków czy rurek z kremem może być też wykorzystywane w gastronomii do wstrzykiwania wypełnień do klusek, pulpetów czy pyz..

W przypadku pączków nadziewanie odbywa się poprzez nałożenie ich na igły, co powoduje automatyczne napełnienie ściśle określoną masą doży. Specjalny zawór zabezpiecza przed wypływem nadmiaru nadzienia. Wielkość podawanego nadzienia regulowana jest na dwa sposoby: mechanicznie (minimum 2 gramy) i przez sterowanie czasem dozowania (od 0,1 do 10 sekund), co umożliwiłoby szeroki zakres ustawień. Ponadto sterowanie wykorzystanie w nadziewarce pozwala na różne tryby pracy: ciągły niezależny od przycisku, ciągły sterowany przyciskiem lub impulsowy. Urządzenie może być też wyposażone w różnej wielkości leje o pojemności 13 lub 18 l.

Bardzo szeroki zakres dozowania od 5 do nawet 450 gramów sprawia, że dozator produkowany przez firmę JFM może posłużyć zarówno do nadziewania ciastek, takich jak pączki, babki czy eklery, ale również jako dekoratorka. - W zależności od wymaganych technologii, stosowany jest określony asortyment wyposażenia, parametry pracy i sposoby sterowania: ręczne lub nożne - zapewnia Maciej Jarząbkiewicz z JFM dodając, że dozator może być na życzenie klienta wyposażony cylinder roboczy o pojemności nawet 1 litra.

BUDYŃ WSTRZELONY PISTOLETEM

Inną technikę zastosowali konstruktorzy firmy Mac.Pan. Włoska nadziewarka MDSE/BIG wyposażona jest w pistolet i trzy różnej wielkości końcówki dozujące masę w zakresie od 40 do 150 g.

Tę technikę nadziewania pączków, ale również i ptysi, croissantów, eklerek, rurek i innych wyrobów cukierniczych zastosował również gdański Wilmex w swoim półautomatycznym urządzeniu NDC-1. Jest to duża, lecz mobilna maszyna wykonana ze stali nierdzewnej, w której zastosowano odporny na przeciążenia napęd pneumatyczny. Nadziewarka wyposażona jest w głowicę dwuigłową oraz zestaw 8 igieł o różnej średnicy i długości. W standardowej wersji ma też ręcz-

ny pistolet do zdalnego nadziewania w zakresie od 5 do 200 g. Duża wielkość leja (30 l) znacznie ogranicza częstotliwość jego uzupełniania. Wersja NDC-1/LP ma lej podgrzewany, co pozwala utrzymać odpowiednio rzadką konsystencję niektórych rodzajów nadzienia (np. galaretek, czekolady).

Ręczne i półautomatyczne nadziewarki znajdują zastosowanie wszędzie tam, gdzie do produkcji pączków używane są większe lub mniejsze, starsze lub bardziej nowoczesne smaźalniki. W przemysłowych

liniach smaźalniczych, w których niemal wszystkie cykle produkcyjne odbywają się automatycznie, również i nadziewanie pączków jest zautomatyzowane i elektronicznie sterowane. O tego typu dozownikach piszemy na str. (dopisze sie).

Na podstawie materiałów firm: IZI Mankiewicz, Polmarkus, PAG, Magorex, HERT, Wilmex, Instytut Maszyn Spożywczych.



Urządzenie firmy JFM o szerokim zakresie dozowania może posłużyć zarówno do nadziewania ciastek, takich jak pączki, babki czy eklery, ale również jako dekoratorka. FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

PŁYNNIE PĄCZEK, PŁYNNIE...

Tomasz Przystański

Automatyczne linie cukiernicze coraz bardziej konkurują z ręcznie obsługiwanymi smażalniami do pączków. Całkowita kontrola sterowania wszystkimi procesami produkcji, ekonomiczne zużycie surowców, duża wydajność i bezpieczeństwo obsługi to najważniejsze, lecz nie wszystkie zalety przelotowych linii produkcyjnych.

Mimo tych wszystkich plusów niewątpliwie największą przeszkodą stojącą właścicielowi cukierni na drodze do inwestycji w maszyny do przemysłowej produkcji pączków jest ich cena - nieporównywalnie większa niż zwykłych smażalników obsługiwanych ręcznie. A ponieważ pączki cieszą się popularnością wśród konsumentów nie tylko w Tłusty Czwartek, to warto przyrzeć się liniom technologicznym, które niemalże samodzielnie produkują te ciastka. Skoncentrujemy się jednak na urządzeniach półprzemysłowych do średniej wielkości produkcji, czyli od kilkuset do ok. 1700 szt./h.

GRZANIE NA ŻĄDANIE

Automatyczny smażalnik olejowy typu EL produkowany jest przez niemiecką firmę Reimelt w trzech standardowych wersjach: EL 6/1000 S, EL 9/1500 S oraz EL 10/1700 S. Pierwsza liczba oznacza liczbę rzędów, druga wydajność godzinową przy czasie smażenia 5 minut. Linia przeznaczona jest do smażenia pączków o maksymalnej średnicy 104 mm i w temperaturze oleju nie większej niż 200 stopni C. Delikatne smażenie w głębokim tłuszczu dzięki użyciu koszyków transportowych, w których znajdują się kęsy ciasta, gwarantuje niewielkie wchłanianie oleju przez ciasto.

W urządzeniach tych można produkować prawie każdy rodzaj wyrobów smażonych - zapewniają technologicy z firmy Reimelt dodając, że to głównie dzięki odpowiednim rozwiązaniom konstrukcyjnym różnych przestawnych stacji obracania i dopracowanemu do perfekcji - na podstawie wieloletnich doświadczeń producenta - systemowi transportu ciągłemu lub taktującemu możliwe jest smażenie różnych produktów na jednej maszynie.

Do wanny z olejem kęsy ciasta transportowane są na plecionej taśmie, która przeciwdziała dostawaniu się mąki i resztek ciasta do smażalnika. Mniejsza ilość odpadków w wannie istotnie wpływa na przedłużenie przydatności tłuszczu smażalniczego.

Aby osiągnąć dokładną wymaganą temperaturę podczas każdego etapu procesu smażenia, producent podzielił system grzewczy na kilka stref, które pracują niezależnie od siebie. Elementy grzewcze zlokalizowane są bezpośrednio pod produktami, co dodatkowo ułatwia precyzyjną regulację temperatury oleju i jednocześnie eliminuje straty mocy grzewczej. Nad całością sprawuje pieczę komputerowy system sterujący, mogący zapamiętać 10 receptur wraz ze wszystkimi indywidualnymi danymi produktu.

MONITOROWANA IGŁA Z MARMOLADĄ

Po usmażeniu pączki w koszykach udają się do automatycznej nadziwarki. Po drodze przechodzą przez sekcję ociekania, w której pozbywają

się nadmiaru oleju. Fotelektryczny monitoring na każdej igle nadziwiającej ma zagwarantować, że podawanie nadzienia zostanie włączone dopiero wtedy, gdy pączek znajdzie się z przodu igły. Gotowe produkty są odbierane przez wannę cukrującą lub przez taśmę odbiorczą.

Opisywana linia może być wzbogacona o liczne dodatkowe urządzenia, które mają na celu jeszcze pełniejsze zautomatyzowanie produkcji.

Ponieważ pączki absorbują olej, systematycznie obniża się poziom tłuszczu w smażalniku, czego rezultatem może być gorsza jakość smażenia. Aby tego uniknąć, w linii Reimelt zastosować można regulator poziomu tłuszczu, którego zadaniem będzie uzupełnianie braków oleju. Może on również służyć do roztopiania bloków tłuszczu stałego.

Smażalnik można również doposażyć w system przechowywania tłuszczu. Po zakończeniu produkcji cały olej jest podawany do zbiornika magazynowego, po drodze przechodząc przez filtr, który zatrzymuje zanieczyszczenia



Smażalnik przelotowy Jufeba wyposażony jest w trzy stacje odwracające, które delikatnie i bezpiecznie zmieniają położenie pączków w tłuszczu. Fot. B&S

nia. Opróżnienie smażalnika z tłuszczu ułatwia czyszczenie maszyny. Przed ponownym uruchomieniem produkcji olej z powrotem trafia do wanny smażalniczej. Wcześniej jednak jest on wstępnie podgrzewany we wspomnianym zbiorniku magazynowym, co w konsekwencji skraca czas rozgrzewania tłuszczu w smażalniku.

Niezależnie funkcjonującą maszyną formującą, która w zależności od produkowanego asortymentu może współpracować ze smażalnikiem, jest SKF 1. Urządzenie przeznaczone do formowania oponek (zwłaszcza o średnicy do 90 mm i wysokości 50 mm) wyposażone jest w głowicę, która porusza się dokładnie w takt pracy automatycznego smażalnika i formuje 6, 8 lub 10 produktów w rzędzie. Lej na ciasto w maszynie formującej uzupełniany jest ręcznie przez cukiernika nadzorującego całą produkcję. Zaznaczyć trzeba, że urządzenie formujące SKF 1 jest wykonane w formie przystawki i w każdej chwili może być zdjęte ze smażalnika i przeznaczone do produkcji innych wyrobów cukierniczych.

Dodatkowym elementem wyposażenia opisywanej linii jest też stacja przepompowania marmolady, której zadaniem jest stałe podawanie masy do nadziewarki za pomocą sprężonego powietrza. Urządzenie to może być zmodyfikowane o ogrzewanie stacji, niezbędne do pracy z nadzieniami czekoladowymi.

Oprócz wymienionych systemów o wydajności na poziomie 1000 - 2000 szt./h, Reimelt produkuje też m.in. kompletne linie smażalnicze dla większych zakładów przemysłowych. Ich wydajność waha się od 3000 do 8000 szt./h zakładając, że czas smażenia wynosi około 5 minut. Największe pracujące systemy osiągają wydajność nawet do 40 000 szt./h, dla produktów z ciasta parzonego, przy czasie smażenia trwającym zaledwie dwie minuty.

OLEJ CHRONIONY PRZED PRZEGRZANIEM

Zwarta i przemysłowa konstrukcja, zapewniająca prostą i komfortową obsługę, to jedna z wielu zalet uniwersalnego smażalnika przelotowego, który stworzyli konstruktorzy z innej niemieckiej firmy - Jufeba.

Również i ta maszyna wykonana jest jako urządzenie wolno stojące, które opcjonalnie może być doposażone w moduł podawania pączków, automatyczną nadziewarkę czy stację dozującą. Całość obsługuje jedna osoba, która steruje przejrzystym pulpitem z wyświetlaczem cyfrowym.

Ogrzewanie wanny olejowej w smażalniku typu UFD wyposażone jest w elektryczne, chroniące jakość tłuszczu grzałki. Są one rozłożone równomiernie na całej powierzchni wanny olejo-



Automatyczny smażalnik olejowy Reimelt typu EL przeznaczony jest do produkcji pączków o średnicy nie większej niż 10 cm.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA



Linia przelotowa Jufeba może być dodatkowo wyposażona w urządzenie, które dozuje ciasto np. w kształcie małych kulek, w dwóch różnych wielkościach.

FOT. B&S

wej, lecz na jej górnej części specjalnie wykazują słabą moc. Pod grzałkami znajduje się chłodna, spokojna strefa, w której zbiera się wszelki osad. Tym samym nie dochodzi do szybkiego spalania zawieszin, które niszczą olej. Szczególnie ważnym, zarówno dla ochrony tłuszczu, wydajności, jak też jakości produktów jest mikroprocesorowy czujnik temperatury z regulacją dokładną do 1 stopnia C. W czasie smażenia pączków temperatura oleju cały czas jest pokazywana na wyświetlaczu cyfrowym.

Regulator sterownia temperatury zawiera program topienia tłuszczu o stałej konsystencji, zapewniający jego ochronę przed przegrzaniem.

Dla pełnej automatyzacji produkcji pączków linia zaopatrzona jest w stół załadowniczy. Jest to oddzielna jednostka jezdna, którą w ciągu zaledwie kilku minut można ustawić i zablokować względem smażalnika - odbywa się to przy pomocy jednej dźwigni.

AUTOMATYCZNA FILTRACJA TŁUSZCZU

Kęsy ciasta garowane są na blachach perforowanych, wyłożonych specjalnym, nadającym się do prania płótnem przystosowanym do kontaktu z artykułami spożywczymi. Płótna te zaczepiane są za pomocą prętów do prowadnic stołu załadowniczego. Wygarowane pączki są automatycznie przekazywane dalej na taśmy siatkowe ze stali nierdzewnej, a z nich trafiają do komory smażalnika.

Sam proces smażenia odbywa się w specjalnie wydzielonych sekcjach. Ułatwia to w późniejszym etapie automatyczne odwracanie produktu. Smażalnik przelotowy Jufeba wyposażony jest w trzy stacje odwracające, które delikatnie i bezpiecznie zmieniają położenie pączków w oleju. Podczas tej czynności ciastka uniesione są nieznacznie nad lustro tłuszczu tak, aby biała obwódka została lekko pokryta ściekającym olejem w celu jej utrwalenia. Stacje odwracające, umieszczone na ramie nośnej nad wanną, zanurzają się wyłącznie na krótką chwilę, tylko podczas obracania pączków. Dzięki temu stacje nie nagrzewają się, co wpływa zarówno na wydłużenie ich żywotności, ale również nie powoduje strat energii. Ponieważ stacje odwracające zamontowane są w sposób umożliwiający przestawienie ich bez użycia narzędzi, osoba obsługująca linię produkcyjną może z łatwością samodzielnie regulować międzyczasy smażenia produktów na danej stronie. Należy dodać, że każda z trzech stacji może być w dowolnej chwili wyłączona.

Gotowy produkt trafia na żaluzjowy ociekacz, na którym następuje odsączenie z tłuszczu. Następnie pączki zsuwają się na stół odbiorczy lub na podajnik



Fotokomórka na każdej igle nadziewającej linii Reimelt włącza podawanie nadzienia dopiero wtedy, gdy pączek znajdzie się z przodu igły.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

siatkowy, który dalej przekazuje ciastka do nadziewania. Taśma transportowa umożliwia lekkie schłodzenie pączków przed dalszą produkcją.

Automatyczna nadziewarka połączona jest czujnikiem optycznym, który z odpowiednią precyzją włącza cykl dozowania masy do pączków. Wielkość dawki może być swobodnie regulowana przez cukiernika. Przy produkcji o większej wydajności zastosowana jest nadziewarka pojemnościowa, która automatycznie nadziewa jednocześnie cały rząd usmażonych ciastek.

Linia przelotowa Jufeba może być dodatkowo wyposażona w urządzenie szprycujące ciasto gofrowe bezpośrednio do wanny olejowej. Wymienne głowice pozwalają na uzyskiwanie ciastek w kształcie oponek, muffinek lub małych kulek w dwóch wielkościach. Dozowanie ciasta na tłuszcz odbywa się automatycznie według wcześniej zaprogramowanych czasów.

Ponieważ opisywany smażalnik pracuje w trybie ciągłym, uzupełnianie oleju również musi się odbywać automatycznie. W urządzeniu znajduje się zbiornik, do którego trafia tłuszcz z komory smażalniczej. Po drodze jest on dokładnie filtrowany. Następnie za pomocą pompy oczyszczony i uzupełniony tłuszcz z powrotem trafia do smażalnika w odpowiedniej ilości, optymalnej dla procesu smażenia.

Na podstawie materiałów firm Hert i Geth.

reklama



Do naszej oferty dołączyła nowa margaryna:

MARGARYNA PROFESJONALNA DO KRUCHEGO

Stosowanie naszej margaryny pozwala na szybkie i proste przygotowanie ciasta o znakomitych właściwościach. Ciasto daje się łatwo formować w dowolne kształty, jest znakomite zarówno do ciastek słodkich jak i słonych przekąsek.

Stosowanie Margaryny Profesjonalnej gwarantuje uzyskanie wyrobów najwyższej jakości.

www.ajaxfood.pl

JESTEM PĄCZUSIEM

Małgorzata Wnorowska

Ich bin ein Berliner - mówił John F. Kennedy w 1963 r. podczas wizyty prezydenta Stanów Zjednoczonych w Niemczech. Chciał powiedzieć do zgromadzonych, że jest berlińczykiem, ale tłum odpowiedział śmiechem, bo po niemiecku Berliner to po prostu pączek albo donut.

Niemcy jednym tchem wymieniają pierniki, strucle, żelki, tort czarny las, marcepan, Mozart Kugeln czy czekoladowe kalendarze adwentowe jako ich pomysły cukiernicze rozslawione na cały świat. Wśród tych słodkości jest też pączek, który ich zdaniem ma niemieckie korzenie. Niemcy mają na określenie pączka kilka nazw, używanych w zależności od regionu. W Berlinie sprzedają Pfannkuchen, w Hesji Kreppela, w południowych Niemczech Krapfen i właściwie wszędzie - Berliner. Ciastko to, podobnie jak w Polsce, jest nieodłączną tradycją karnawału.

Ale pierwsze polskie pączki wcale nie były słodkie. Miały postać nadziewanego słoniną chlebowego ciasta, smażonego na smalcu. Do tego podawano je z tłustym mięsiwem i oczywiście zapijano wódką. Słodką formę pączki zyskały około XVI wieku, a sto lat później zaczęto je smażyć w formie okrągłych ciastek. Tak jak w Niemczech, również w Polsce zyskały różne imiona:

bliny, babałuchy a na Śląsku - krepłe (od niemieckiego Krapfen). O krepłach wspomina już Biblia Gdańska (1632), Biblia Leopoldy (XVI w.) oraz Mikołaj Rej, pisząc „Mnieysi stanowie pieką krepłe, więtsi torty”.

Czym się różnią się polskie pączki od zagranicznych i czy mogłyby stanowić nasz polski eksportowy specjal? W Niemczech, Portugalii, Francji i Finlandii używa się trochę innej mąki i smaży tylko przez kilkadziesiąt sekund, dzięki czemu tłuszcz nie wsiąka do środka. Amerykańską odmianą pączka są doughnuts - pierścienie z dziurką w środku. Dzięki obecności Polonii w USA Amerykanie znają również tradycyjne polskie pączki, na które mówią „paczki” lub „paczkis”. We wtorek przed Środą Popielcową ogłosili nawet swój Paczki Day (zwany też Tłustym Wtorkiem), będący odpowiednikiem naszego Tłustego Czwartku. Także Rosjanie mają swoje poncziki, Izraelczycy sufgania, Turcy lokma, a Holendrzy oliebol, choć te ostatnie bardziej przypominają drożdżowe placuszki.

W różnych częściach świata stosuje się także różne nadzienia do pączków. W Niemczech jest to głównie dżem lub powidła, ale np. specjałem Frankonii czy Szwabii jest nadzienie różane. W Bawarii, Austrii i południowym Tyrolu preferowany jest dżem morelowym. Węgierska odmiana pączka jest bez nadzienia, które serwuje się osobno. W Polsce ostatnio powtarzanym stwierdzeniem jest podział pączków na „te z nadzieniem różanym i beznadziejne”, ale okazuje się, że Polacy preferują różne jego formy. Tylko w cukierni Putka można kupić pączki z wiśniami, jagodami, adwokatem. W innych znajdzie się czekolada, budyń, truskawka czy jabłka.

Choć pączki sprzedają się przez cały rok, niewątpliwie ich sprzedaż i kon-



Najbardziej popularny na świecie? Pączek z nadzieniem owocowym.
Fot. 123

sumpcja wzrastają wyjątkowo w czasie sylwestra i karnawału. W Niemczech podczas Fasching, Karneval lub Fastnacht sprzedawanych jest kilka miliardów pączków! Jedna z cukierni pod Poznaniem produkuje tylko pączki, mrozi je, a następnie produkcję z kilku miesięcy wysyła na sylwestra do Berlina. Ot, sposób na biznes!

tylko w

Bake & Sweet

magazyn branży piekarskiej i cukierniczej

SPRAWDZONE
RECEPTURY

NAJLEPSZE
TECHNOLOGIE
I KONFIGURACJE
MASZYN

TAJEMNICE
CUKIERNIKÓW

SUROWCE
I GOTOWE
MIESZANKI

TRENDY
ZDOBNICZE

NIE PRZEGAP!

JUŻ W LUTYM CIASTEM MIESIĄCA BĘDZIE

BABKA

Idealne kształty: formy do babek

Porady technologiczne: natłuszczanie form

Gotowe mieszanki: nowości rynkowe

Wydarzenia: Najlepsza babka drożdżowa 2011

EKSKLUZYWNY CYKL ARTYKUŁÓW W BAKE & SWEET



Poczuj się jak prawdziwy odkrywca!

Podczas kolejnych ekspedycji, w każdym numerze „**Bake & Sweet**”, Akademia Zeelandia odkryje przed Państwem wyjątkowe produkty, których smak, zapach i forma podania zachwyciły naszych cukierników oraz piekarzy.

W tym numerze pragniemy zaprosić Państwa na Wyspy Brytyjskie i zaprezentować **herbatniki** typu „**shortbread**” – nieodłączny element słynnego „**tea time**”.

W ramach ciekawostki opowiemy Państwu o **torcie w stylu angielskim** i przybliżymy zwyczaj popołudniowego picia herbaty – tak charakterystyczny dla brytyjskiej monarchii.

Historia **tortu w stylu angielskim** sięga czasów Imperium Rzymskiego, a jego prawdziwa popularność przypada na koniec XIX wieku. Z początku prosty, jednowarstwowy, z niewielką ilością dodatków, stopniowo ewoluował, by w końcu zachwyć swą okazałością i efektownymi formami dekoracyjnymi. Niegdyś zarezerwowany dla angielskich monarchów, dziś jest stałym elementem przyjęć, urodzin, wesel. Styl angielski to przede wszystkim metoda dekorowania przy użyciu plastycznego lukru i/lub marcepanu, tak aby gotowy tort zachwycał nie tylko smakiem, ale i wyglądem.

Chcąc podzielić się z Państwem zdobytą wiedzą, zachęcamy do wspólnego poszukiwania inspiracji na całym świecie.

Akademia Zeelandia



Z AKADEMIAŹ ZEELANDIA PRZEZ ŚWIAT

V EKSPEDYCJA: CZAS NA TEA TIME



Herbatniki typu „shortbread”

Ciasto kruche:

1000 g Kruche Special
450 g masło
50 g jaja
50 g miód akacjowy

1 laska wanilii
100 g mleko

Przyrządzenie:

- laskę wanilii obgotowujemy w mleku, rozkrawamy na pół i odzyskujemy wewnętrzny mięksiz
- wszystkie składniki podane w recepturze mieszamy wraz z wanilią na wolnych obrotach do uzyskania konsystencji ciasta kruchego
- po wykonaniu ciasta chłodzimy je przez około 1 godzinę i rozwałkowujemy na grubość 4-5mm
- z ciasta wykrawamy krążki o średnicy 6 cm, przesypujemy grubym cukrem rafinowanym i odpiekamy w temperaturze 220°C przez około 5 minut (do uzyskania złotego koloru)
- przed posypaniem cukrem ciasto można przesmarować delikatnie wodą
- wypieczone ciastka należy przechowywać w zamkniętym pojemniku w celu zatrzymania efektu kruchości



Ciekawostka

Tea time – popołudniowa herbata – to tradycyjny brytyjski posiłek, który rozpowszechnił się w całym dawnym imperium. Zwyczaj zrodził się w Anglii w 1840 r. Ten drobny poczęstunek spożywany między godziną 14 a 17, składa się z herbaty, zazwyczaj z mlekiem i cukrem (co ciekawe przy serwowaniu do filiżanki najpierw wlewa się mleko, a potem herbatę) oraz drobnej przekąski: słodkiej, jak herbatniki, bułeczki z rodzynekami lub słonej, jak kanapki. Kiedyś tradycyjnie spożywany w domu, obecnie przeniósł się do barów i restauracji, gdzie często jest podawany w formie uproszczonej: herbatników i herbaty.

Chcesz dowiedzieć się jak przygotować tort w stylu angielskim i pyszne herbatniki? Zapraszamy na szkolenia Akademii Zeelandia.

 **Zeelandia**

infolinia 0800 800 106
www.zeelandia.pl

TYLKO ZAGRANICZNE PALUSZKI GRISSINI?

Karolina Zawitkowska

Moda na słone przekąski jest dla piekarzy imperatywem do poszerzania oferty o nowe produkty. Znana i lubiana na całym świecie przekąska grissini była wypiekana także w Polsce. Ale jej produkcja okazała się wówczas nieopłacalna.

Grissini to słynne włoskie paluszki chlebowe. Jak głosi legenda, przepis na paluszki zdradził w XVII wieku pewien włoski lekarz, który przepisał je jako lekarstwo turyńskiemu następcy tronu. Od tego czasu stały się ogromnie popularne w całych Włoszech.

Moda na grissini przywędrowała do Polski całkiem niedawno. Prawdopodobnie pierwszym, który zaoferował te drożdżowe paluszki chlebowe polskim klientom był Paneabe, włoski producent zbożowych przekąsek (również sucharków czy stiratini). Ponadto silną pozycję na polskim rynku grissini ma

włoski Probios, znany cukiernikom głównie jako dostawca biszkoptów. Probios wyróżnia się wizerunkiem marki ekologicznej, gdyż w jego produktach - jak zapewnia firma - nie ma sztucznych barwników ani konserwantów.

Ale Włosi szybko znaleźli polskiego naśladowcę. „Planeta ekologii” z Olsztyna - jak szacuje jej właściciel Krzysztof Sarzyński - była prawdopodobnie jedynym w Polsce producentem grissini. Była, bo obecnie linia do produkcji grissini stoi od dwóch lat bezużyteczna i czeka na klienta.

Planeta ekologii produkuje wyroby piekarnicze z najlepszych surowców, w najbardziej czystym ekologicznie rejonie Zielonych Płuc Polski. Są to głównie pakowane hermetycznie ekologiczne spody do pizzy.

- Sprzedajemy ich przeciętnie około 50-300 opakowań zbiorczych w jednym markecie tygodniowo - mówi Sarzyński. - Ale produkt praktycznie sprzedaje się we wszystkich małych i dużych sklepach.

Ponadto firma ma w swojej ofercie placki tortilli, bułkę tartą i jeszcze do niedawna właśnie paluszki grissini. Są one wymienione jako do-



Rynek paluszków grissini w Polsce rośnie. Przekąska świetnie zastępuje tradycyjne pieczywo na bankietach czy spotkaniach biznesowych.
FOT. 123



Ekologiczne paluszki grissini produkowała firma „Planeta ekologii”.
FOT. PLANETA EKOLOGICZNA



Ręczna produkcja grissini wymaga sprawdzonej receptury i wprawnej ręki, natomiast zautomatyzowana produkcja sporych nakładów inwestycyjnych.
 Fot. Gros

datek do ciepłych i zimnych potraw oraz napojów i jako przekąska do piwa. Owinęte szynką (najlepiej parmeńską) grissini są poszukiwanym przysmakiem jako zakąska śniadaniowa do biura, cieszy się także popularnością na stoiskach targowych, podczas spotkań biznesowych oraz w przerwach konferencyjnych. Paluszki można podawać z różnymi dodatkami, np. serkami homogenizowanymi, jogurtami, sałatkami, kremem czekoladowym itp. W ten sposób świetnie zastępują tradycyjne pieczywo.

Ale okazało się, że rynek jest zbyt trudny i mało chłonny dla takiej innowacji.

„Planeta ekologii” produkowała grissini według oryginalnej włoskiej receptury, ale z wykorzystaniem polskich surowców. W skład wypieku wchodziła mąka, drożdże, kiełki zbożowe oraz olej roślinny i sól.

- Udawało się nam oferować grissini nawet dwukrotnie taniej niż włoscy producenci, więc cenowo byliśmy konkurencyjni - wyjaśnia brat właściciela. - Technologia produkcji jest jednak zbyt skomplikowana, wymaga dużych nakładów finansowych, także na marketing i promocję. Swego czasu dostarczaliśmy nasze grissini do KFC, otrzymaliśmy propozycję od Nutelli, ale niestety postanowiliśmy wycofać się z produkcji tego wyrobu.

Jak dotąd nie znalazł się producent, który wypełniłby lukę produkcyjną po „Planecie ekologii”. Tymczasem rynek grissini w Polsce rośnie w ogromnym tempie, co zauważyli już nasi sąsiedzi z Czech. Wielu tamtejszych producentów bezpośrednio zaopatruje restauracje, hotele i firmy cateringowe, a także wypełnia polskie półki sklepowe. Oferują dobry produkt, o urozmaiconych smakach (z dodatkiem ziół oregano, bazylii, przypraw tj. papryka), w ciekawych opakowaniach, ale przede wszystkim konkurencyjnej wobec Włochów cenie. Być może wkrótce także polskie piekarnie spróbują zaważać o swój kawałek tortu na naszym rynku grissini.

RECEPTURA | CZEKOLADOWE GRISSINI

Aktorka i autorka poradników kulinarnych Monika Mrozowska postanowiła zaskoczyć wszystkich i dość przewrotnie przyrządzić paluszki grissini na słodko.

Nie od dziś wiadomo, że dobre wypieki poznaje się po doskonałym smaku i jeszcze lepszym wyglądzie. Dlatego najlepsi cukiernicy oprócz nieprzeciętnych zdolności kulinarnych muszą posiadać też znakomicie rozwinięty zmysł estetyczny. Ale poza umiejętnościami mają oni też swoje „słodkie sekrety”. Jednym z nich jest cukier perlisty do dekoracji wypieków. Wielkość ziarenek i ich odpowiednia twardość sprawiają, że cukier perlisty jest odporny na wysoką temperaturę i nie zmienia koloru ani konsystencji podczas pieczenia. Nadaje on wypiekom delikatną nutkę słodczy i niepowtarzalny wygląd.

Składniki:

- 200 g mąki pszennej
- 4 łyżki kakao
- szczypta soli
- 20 g świeżych drożdży
- 1/4 szklanki mleka
- 40 g masła
- 1/4 szklanki cukru trzcinowego
- cukier perlisty

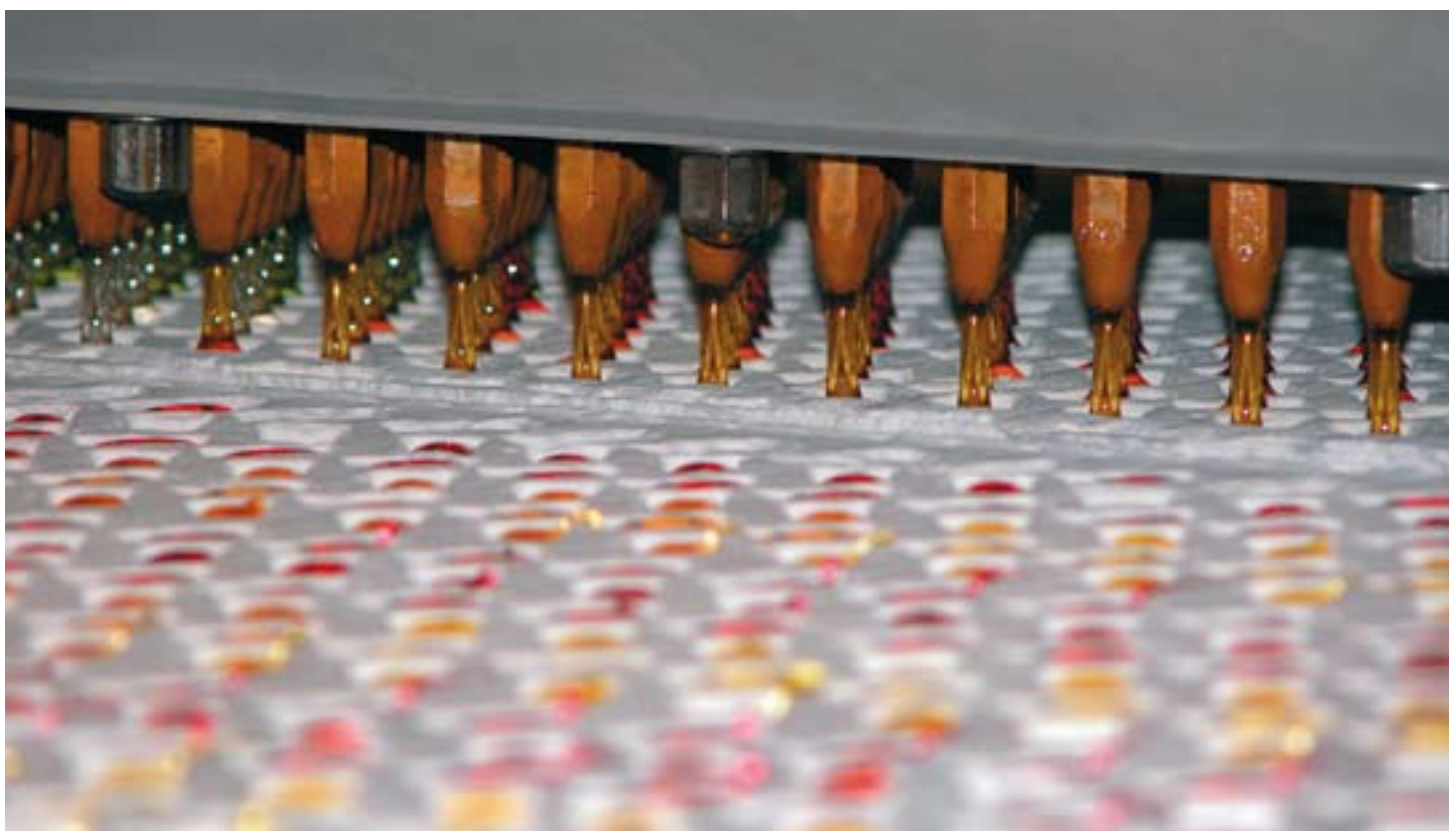
Drożdże rozrabiamy z łyżką cukru trzcinowego i dodajemy do przesianej mąki, kakao i soli. Mleko, masło i resztę cukru trzcinowego podgrzewamy, aby połączyć wszystkie składniki. Odstawiamy do wystygnięcia, następnie dodajemy do przesianej mąki. Całość starannie wyrabiamy około 5 minut i odstawiamy w ciepłe miejsce do wyrośnięcia na około 40 minut. Ponownie zagniatamy i rozwałkujemy prostokąt o grubości 0,5 cm. Posypujemy cukrem perlistym. Delikatnie wałkujemy, tak aby cukrowe perełki przykleiły się do ciasta i tnijemy na paluszki ostrym nożem. Wstawiamy do piekarnika na 180 stopni i pieczemy około 15 minut.



80 MILIONÓW ZŁOTYCH MISIÓW

Karolina Zawitkowska

Zdradzamy tajemnicę produkcji najbardziej popularnych na świecie żelków Haribo, wykorzystywanych także do dekoracji dziecięcych tortów okolicznościowych.



Ostateczny kształt żelka służy jako wzór dla tysięcy stempli w matrycy. Maszyna wyciska stemple do tac ze skrobią kukurydzianą, tworząc w ten sposób formy do żelków.
FOT. HARIBO

Wszystko zaczyna się od projektu. Czy to będzie kształt misia, dżdżownicy czy butelki z colą, każdy żelek HARIBO powstaje najpierw jako szkic na papierze. Odręczny rysunek jest skanowany do komputera, a program graficzny tworzy z niego dokładny trójwymiarowy obraz. Dane z rysunku technicznego przekształcane są za pomocą frezarki w gipsowy model, na którym ręcznie dopracowuje się najdrobniejsze szczegóły. Tak stworzony ostateczny kształt żelka służy jako wzór dla tysięcy stempli w matrycy. Maszyna wyciska stemple do tac ze skrobią

kukurydzianą, tworząc w ten sposób formy do żelków. W studiu projektowym HARIBO stale trwają prace nad nowymi pomysłami. Wychodząc naprzeciw nowym trendom, co roku wprowadzanych jest na rynek od 10 do 15 nowości produktowych.

RECEPTURA

Twórcy żelków HARIBO nie zdradzają dokładnych proporcji składników i magicznego know-how, w których tkwi sekret pysznego smaku żelków, ale podstawowymi składnikami są zawsze: syrop glukozowy

HARIBO to istniejący od 1920 roku producent żelków, pianek i gum rozpuszczalnych, znanych na całym świecie. W swojej ofercie ma kilkaset rodzajów produktów HARIBO, pianek Marshmallows oraz gum rozpuszczalnych MAOAM o imponującym bogactwie kształtów, kolorów i smaków. Firma produkuje swoje wyroby w 18 fabrykach na świecie, a jej produkty są kupowane przez dzieci i dorosłych w ponad 100 krajach. HARIBO produkuje dziennie 80 milionów złotych misiów. Z ich rocznej produkcji mógłby powstać łańcuch otaczający trzykrotnie ziemię. W Polsce HARIBO obecne jest od 1992 roku.

(dzięki któremu są przezroczyste), cukier i dekstroza (która nadaje im słodki smak) oraz żelatyna (która sprawia, że stają się ciągnące i sprężyste).

W produkcji owocowych żelków firma HARIBO stosuje żelatynę wieprzową, która jest całkowicie wolna od szkodliwych prionów. Przy wytwarzaniu produktów HARIBO wykorzystywane są również składniki roślinne, takie jak skrobia i agar - rodzaj tropikalnej algi, dzięki czemu mogą cieszyć się nimi również wegetarianie. Receptury produktów są stale doskonalone: cukier zastępowany jest fruktozą i cukrem owocowym z drzewa karobowego, a skład złotych misiów z sokiem zawiera o 22 proc. więcej naturalnych soków owocowych. Produkty HARIBO zawdzięczają swoje piękne kolory tylko naturalnym składnikom, takim jak np: antocyjany, chlorofile i węgiel roślinny. Niezbędna paleta barw otrzymywana jest również z wyciągów np. z czerwonej i czarnej porzeczki, pomarańczy, cytryny, czarnego bzu, aronii, winogron, passiflory, mango, kiwi, a nawet marchwi, szpinaku i pokrzywy.

TECHNOLOGIE

Podstawowe składniki owocowych żelków są podgrzewane i mieszane do uzyskania jednolitej gęstej masy. Przygotowana mieszanka jest następnie łączona z oddzielnie przygotowanymi naturalnymi aromatami i barwnikami. Na końcu dodawana jest skrobia, olej roślinny i kwas cytrynowy. Pierwsza partia żelków jest zawsze produkowana ręcznie, aby wyeliminować ewentualne nieprawidłowości. Maszynowa produkcja żelków polega na wyciskaniu przez dozownik mieszanki do form. Przez następne pięć dni gotowe żelki schną na tacach ze skrobią kukurydzianą. Po wyschnięciu oddziela się gotowy produkt od skrobi, która jest ponownie wykorzystywana w procesie produkcyjnym. Żelki oczyszcza się powietrzem z resztek skrobi i powleka woskiem pszczelim i woskiem carnauba, aby nadać im połysk i zapobiec sklejanu się ze sobą.

80 MILIONÓW MISIÓW

Firma HARIBO dba, aby oferowane przez nią słodczyce były najwyższej jakości, dlatego nad całym procesem produkcji czuwają specjaliści. Prowadzą oni regularne badania laboratoryjne stosowanych surowców. Zaawansowany technologicznie proces produkcji jest zamknięty, co gwarantuje całkowitą sterylność produktów HARIBO. Najwyższa jakość żelków, pianek i gum rozpuszczal-

Nowości od HARIBO

STARMIX Z JAJAMI

W mieszance najpopularniejszych żelków Haribo - Starmix wprowadzono zmiany w opakowaniu i zawartości. W nowym składzie Starmix znajdziemy złote misie Haribo, buteleczki o smaku coli, żelkowo-piankowe serduszka, pierścionki i również nowość - żelki w kształcie sadzonych jajek, których owocowy środek otoczony jest pianką.



HARIBO TURTLES

Haribo Turtles to zupełnie nowe doznanie dla wszystkich fanów pianek, żelków i miłośników lekkich owocowych słodczych. Wewnątrz każdego żółtawka ukryte jest smakowite owocowe nadzienie, a całość pokryta jest dodatkowo cukrową, lekko kwaskowatą posypką. Każdy żółtawik to soczysta, pachnąca owocami eksplozja smaku, dostępna w trzech owocowych kombinacjach: zielono-różowy ma smak jabłka i maliny, połączenie truskawki i jabłka odkryjemy w czerwono-różowym żółtawku, a pomarańczowo-biały dostarczy pomarańczowo-cytrynowej przyjemności.

BALLA BALLA STICKS

Balla Balla Sticks to długie i giętkie żelki w kształcie kabelków o intensywnych kolorach na zewnątrz i delikatnych odcieniach w środku. Miłośnikom żelków znane już są Balla Balla o smaku coli, truskawki i zielonego jabłka, a teraz będą mogli spróbować nowych wyjątkowo owocowych smaków. Nowe Balla Balla Sticks w kolorze ciemno-różowym mają smak soczystej wiśni, niebieskie kabelki są malinowo-jeżynowe, a żółte to kwaśne połączenie cytryny i limonki. Żelki Balla Balla Sticks, jak wszystkie produkty Haribo, swoje kolory i smaki zawdzięczają naturalnym koncentratom owocowo-roślinnym.



Nowe żelki są nie tylko źródłem długotrwałej przyjemności smaku, lecz także idealnie nadają się do tworzenia kreatywnych ozdób. Kolorowe kabelki można wiązać w kokardki i supełki, kroić w drobne krążki i różnej długości kawałki, łączyć w wielokolorowe węże.



Żelki oczyszcza się powietrzem z resztek skrobi i powleka woskiem pszczelim i woskiem carnauba, aby nadać im połysk i zapobiec sklepaniu się ze sobą. FOT. HARIBO

nych potwierdzona jest obowiązującymi w Polsce i na całym świecie certyfikatami jakości i bezpieczeństwa. HARIBO stosuje system kontroli bezpieczeństwa żywności HACCP i spełnia standardy ISO 9001, International Food Standard (IFS) oraz British Retail Consortium (BRC).

Na koniec żelki są automatycznie ważone i pakowane, a później rozsyłane po całym świecie. Codziennie w 18 fabrykach HARIBO produkuje się ponad 80 milionów złotych misiów.



Zaawansowany technologicznie proces produkcji jest zamknięty, co gwarantuje całkowitą sterylność produktów Haribo. FOT. HARIBO

POLSKIE SPODY

Tomasz Przysiężny

Firma TIG pod logo Pizzola nie jest typową piekarnią. Wyrabia się tu spody do pizzy, w które jeszcze rok temu zaopatrywały się pizzerie we Włoszech. Teraz ta niewielka rodzinna firma podbija polski rynek.

- Pomysł na produkcję spodów do pizzy wziął się od Włocha, który kilkanaście lat temu stworzył w Polsce własną sieć pizzerii - wspomina Teofil Górecki, współwłaściciel firmy.

Początkowo ściągał spody z rodzinnych Włoch, ale szybko doszedł do wniosku, że jest to nieopłacalne i trzeba zacząć je produkować na miejscu. Najpierw firma funkcjonowała w niewielkim, wynajętym zakładzie pod Warszawą.

- Później, gdy produkcja osiągnęła już pewien pułap doszliśmy do wniosku, że trzeba się rozwinąć - mówi Teofil Górecki.

Zapadła decyzja o budowie własnego zakładu w małej wiosce koło Promny w powiecie białobrzeskim. W postawionym od podstaw budynku o powierzchni 640 metrów kwadratowych wraz z magazynem mroźniczym na 150 palet, od razu rozpoczęto produkcję spodów do pizzy już pod marką - Pizzola. Początkowo dla potrzeb tylko jednej wspomnianej sieci pizzerii. Obecnie klientów, którzy zaopatrują się tu w ciasto do pizy, jest w całym kraju ponad stu.

- Dostarczamy nasze produkty do wszystkich zakątków Polski - przyznaje Ireneusz Górecki, brat Teofila. Wyroby te nie trafiają jednak do sklepów.

- Jest to ciasto dla profesjonalistów, a więc wyłącznie dla lokali gastronomicznych. Zaopatrują się w nie bezpośrednio w hurtowniach o zasięgu ogólnopolskim jak Farutex czy też mniejszych lokalnych, z którymi współpracujemy - wyjaśnia.

UFORMOWAĆ, ZAMROZIĆ, ZAPAKOWAĆ

Gotowe wyroby po wymieszaniu składników w mieszalniku trafiają do dzielarki, a następnie do zaokrąglarki. Odbierane są ręcznie, układane na blachach, a te na wózkach. Tak przygotowane kulki od razu przewożone są do dużej zamrażalni zbudowanej specjalnie na zamówienie przez firmę Igloserwis. Ma ona kubaturę 100 metrów sześciennych, a dzięki 120-kilowatowemu agregatowi można w jej wnętrzu osiągnąć temperaturę -36 stopni C.

- W ciągu godziny, dla cyklu czterogodzinnego, pozwala ona zamrozić nawet tonę produktu - zapewnia Teofil Górecki. Gdy wyroby osiągną temperaturę -18 stopni C, są pakowane w folię oraz kartony i trafiają do magazynu mroźniczego, skąd wyruszą w Polskę.

Odpowiednie zamrażanie ciasta bez szkody dla jego struktury daje komfort nie tylko producentowi, ale przede wszystkim samym odbiorcom.

- Łatwiej im zapanować na ilością zamawianego towaru - wyjaśnia Teofil Górecki. Nie muszą też obawiać się strat, bo zamrożone ciasto

LEPSZE OD WŁOSKICH

przechowywane w zamrażarce nie zepsuje się. Minusem może być jedynie długi, bo aż 12-godzinny czas rozmrażania, ale dotyczy on wyłącznie spodów typowo włoskich, cienkich i słonych. Specjalnie dla krajowego odbiorcy opracowaliśmy jednak recepturę ciasta, które bardziej odpowiada polskiemu konsumentowi, a więc jest nieco grubsze i lekko słodkie. Zdecydowanie krótsze jest też jego rozmrażanie, około czterech godzin.

Zaletą tego ciasta jest też to, że po rozmrożeniu nie potrzebuje dodatkowego czasu do rozrostu. Gdy tylko osiągnie temperaturę 6 stopni C można je wałkować i od razu wypiekać. Z kolei ciasto włoskie po rozmrożeniu musi mieć

odpowiednie warunki do procesu fermentacji, a rzadko którą pizzერიę na to stać. Często więc proces ten jest pomijany i w efekcie spód upieczonej już pizzy jest tak twardy, że wręcz nie można go pokroić.

WSTĘPNE PODPIEKANIE

Zaletą firmy Pizzola jest duża elastyczność i łatwość, z jaką właściciele dostosowują się do rynku i potrzeb klientów.

- Ponieważ swego czasu mieliśmy dość sporo zapytań dotyczących pizzy grubej, postanowiliśmy produkować także i tego typu ciasto, na wzór włoskiej focacci - wyjaśnia właściciel firmy.

Ciasto po wyrobieniu i zaokrągleniu trafia na wałkownicę, gdzie nabiera odpowiedniego kształtu, a następnie wykładane jest na okrągłe lub prostokątne blachy. Na nich garuje w komorach fermentacyjnych przez 45 minut. Później blachy na wózku wsadzane są do pieca obrotowego, gdzie następuje wstępne podpieczenie, a stamtąd trafiają do schładzalni na 15 - 20 minut. Gdy już osiągną temperaturę poniżej 4 stopni C wprowadzane są do zamrażarni.

- Taki zabieg technologiczny znacznie ułatwia późniejszą pracę w pizzerii. Gdybyśmy produkowali ciasto na focaccie w postaci kulki, to po rozmrożeniu potrzebowałoby ono jeszcze odpowiednich warunków do



Uformowane kęsy ciasta są ręcznie odbierane i układane na blachach, które trafiają do mroźni.
Fot. B&S



Nasza mroźnia pozwala zamrozić nawet tonę produktu w ciągu godziny - zapewnia Teofil Górecki.
Fot. B&S



Firma TIG zatrudnia kilkanaście osób. To stała i dograna ekipa, która pracuje z nami niezmiennie od pięciu lat - twierdzą szefowie.
Fot. B&S



Oprócz spodów do pizzy w zakładzie w Promnej wypieka się też m.in. pieczywo czosnkowe, które prosto z pieca trafia do mroźni.
Fot. B&S

rozrostu, a to z kolei wymagałoby od właściciela pizzerii inwestycji w zakup komory garowniczej. Poza tym podpieczony spód naszej produkcji rozmarza zaledwie w kilka minut, co znacznie przyspiesza produkcję pizzy - wyjaśnia Teofil Górecki dodając, że ten produkt jest pewnego rodzaju alternatywą na przykład dla restauracji, które mogą wzbogacić swoją ofertę dodatkowo o szybką w przygotowaniu pizzę.

GDY ZABRAKŁO PIZZERMENÓW

Początkowo ciężko było przekonać właścicieli pizzerii do korzystania z mrożonego ciasta, ale obecnie coraz częściej dostrzegają oni korzyści, jakie daje im takie rozwiązanie. Oprócz długiego terminu przydatności i niewielkiej powierzchni potrzebnej do przechowywania kulek lub gotowych spodów odpada przede wszystkim całe zaplecze sprzętowe niezbędne do wyprodukowania odpowiedniego ciasta. Pizzeria korzystająca z takich produktów nie musi też mieć różnych pozwoleń z sanepidu i odpowiednich pomieszczeń magazynowych do składowania np. mąki. Teofil Górecki przyznaje, że boom na mrożone spody pojawił się jednak dopiero kilka lat temu, gdy nagle gastronomikom zaczęło brakować rąk do pracy. Mrożone ciasto eliminuje bowiem konieczność zatrudniania odpowiedniego personelu, który musi być wyszkolony w wyrabianiu ciasta.

Istotną zaletą gotowego ciasta jest też jego po-

wtwarzalność - za każdym razem spody będą tak samo smakowały i tak samo zachowywały się podczas wypieku pizzy.

Nie bez znaczenia jest też fakt, że spody w dużej mierze produkowane są rzemieślniczo. Dotyczy to zwłaszcza tych podpieczonych. Na rynku jest obecnie tendencja do tego, by każda pizza była wyrobem indywidualnym, o własnym kształcie, po którym widać, że ciasto zostało przygotowane ręcznie przez pizzera, a nie na linii technologicznej.



Gotowe produkty po zamrożeniu trafiają do kartonów, a następnie do mroźni, gdzie czekają na transport.
Fot. B&S

TAŃSZY, CZYLI ATRAKCYJNIEJSZY

Jeszcze do kwietnia 2011 roku aż 90 proc. produkcji trafiało na rynek włoski.

- To ogromne zainteresowanie wynikało między innymi z jakości mąki, która w Polsce jest zdecydowanie lepsza niż na południu Europy. Istotne były również ogromne różnice w kosztach robocizny - mówi Teofil Górecki zdradzając, że wyprodukowanie mrożonych spodów we Włoszech jest blisko cztery razy droższe niż w Polsce.

Obecnie firma jest w trakcie reorganizacji i na razie skupia się wyłącznie na polskich odbiorcach. Również i oni powoli zaczynają dostrzegać jeszcze jedną zaletę gotowych spodów - oszczędność, jaką dają duże zakupy surowca.

- Nasz zakład produkuje miesięcznie od 80 do 100 ton wyrobów. Zużywamy duże ilości mąki oraz pozostałych składników, co pozwala nam kupować je znacznie taniej niż właścicielowi posiadającemu nawet kilka pizzerii - argumentuje Górecki.

KONKURENCJI BRAK, A RYNEK OGROMNY

TIG ma już ponad 10-letnie doświadczenie w produkcji spodów, które do tej pory robiła dla różnych firm i sieci pizzerii. Dla niektórych z nich stworzone zostały odpowiednie, specyficzne receptury. Niekiedy duży klient sam narzuca, jak ma wyglądać i smakować ciasto.

Oprócz samych spodów, w które obecnie opatrują się sieci (m.in. Da Grasso, Pizza Pai, Lunch czy U Benka) oraz dodatkowo ponad

setka indywidualnych odbiorców z całego kraju, firma produkuje również inne, gotowe dania kuchni włoskiej. Również i one trafiają do odbiorców w postaci zamrożonej. To właśnie w zakładzie produkcyjnym w Promnej powstawały pierwsze zapiekanki dla klientów stacji paliw BP i Shell. Zakład produkował też gotowe pizze dla Atria Concept i lasagne dla Dania Fast Food. W ofercie dla gastronomii ma również gotowe, pełnoskładnikowe sosy do makaronów, np. panchetta lub boloński, które wymagają jedynie podgrzania, spody do pizzy cienkiej i grubej wstępnie podpieczone z sosem pomidorowym i serem typu mozzarella, bułeczki Doria ziołowo-czosnkowe jako alternatywa dla grzanki czosnkowej oraz zapiekanki i hot dogi na specjalnym na cieście do pizzy.

Bracia Górecki przyznają, że pomysłów na rozwój firmy im nie brakuje. Rynek jest ogromny, możliwości dużo, a konkurencji o tak szerokim ogólnopolskim zasięgu bardzo mało. Tymczasem zdaniem specjalistów z Euromonitor International konsumpcja pizzy rośnie w naszym kraju z roku na rok o kilka procent. Podobnie ma być w 2012. Może warto się nad tym zastanowić? ■



Obrotówka Winklera pracuje niemal bez przerwy, lecz mimo to od siedmiu lat nie miała żadnej awarii - zachwała piec Teofil Górecki.
Fot. B&S

NIE TYLKO KULKA...

Wybrane zamrożone spody produkowane przez firmę TIG pod logiem Pizzola, które cieszą się szczególnym zainteresowaniem zakładów gastronomicznych:

- ciasto do pizzy cienkiej Premio Złote, (wersja specjalna dla rynku polskiego) o wadze 350 g i 600 g (składniki: mąka pszenna, woda, olej roślinny, cukier, sól, drożdże, olej rzepakowy, gluten pszenny, skrobia ziemniaczana, mleko w proszku, soda),
- wstępnie podpiekany placek prostokątny do pizzy grubej o wadze 1100 g i wymiarach 38 x 58 cm, okrągły o wadze 1100 g i średnicy 45 cm lub okrągły o wadze 800 g i średnicy 40 cm oraz okrągły o wadze 400 g i średnicy 30 cm (składniki: mąka pszenna, woda, margaryna 80%, olej roślinny, sól, drożdże, cukier, zioła suszone, polepszacz),
- ciasto do pizzy cienkiej, tzw. włoskiej, o wadze 350 g lub 700 g (składniki: mąka pszenna, woda, olej roślinny, sól, drożdże, oliwa z oliwek, gluten pszenny).



Ireneusz Górecki pokazuje, że spody podpieczone, w przeciwieństwie do ciasta w postaci kulek, są osobno pakowane w folię.
Fot. B&S

RĘCE PIECOWEGO

CHRONIONE SILIKONEM

Tomasz Przysiężny

Tradycyjne rękawice dla piecowych szyte z materiałów mają coraz groźniejszego konkurenta - rękawice silikonowe, które chronią dłonie nawet przed temperaturą 300 stopni C.

To jednak nie jedyna zaleta tych wyrobów, które od niedawna zdobywają coraz większe uznanie wśród piekarzy. Silikonowe rękawice wytrzymują również bardzo niskie temperatury - nawet do -60 stopni C. I to również bez jakiegokolwiek wpływu na parametry techniczne i właściwości materiału, z którego są wykonane. Oprócz czynności związanych z bezpieczną obsługą pieca można je więc również wykorzystać na przykład przy wyjmowaniu zmrożonych blach z szokówki.

ŁATWE W UMYCIU, DROGIE W NABYCIU

Zaletą silikonu jest też jego nieprzywieranie do potraw, dzięki czemu łatwo taką rękawicę umyć pod bieżącą wodą lub w zmywarce. W przypadku rękawic materiałowych nieuniknione jest ich systematyczne czyszczenie z resztek ciasta i częste pranie. W przeciwnym wypadku zabrudzone rękawice stają się sztywne i utrudniają dobrą chwytność. Silikonowe oprócz tego, że są zawsze elastyczne (nawet

mimo 2 cm grubości), zazwyczaj posiadają specjalną antypoślizgową fakturę, ułatwiającą chwytanie nawet śliskich blach i tłustych form piekarskich. Rękawice te mogą też posłużyć jako elastyczne podkładki pod blat, gdy musimy postawić gorące naczynie na przykład na drewnianym stole.

Oprócz tych niewątpliwych zalet największym minusem silikonowych wyrobów jest ich cena, nieporównywalnie wyższa niż tradycyjnych rękawic materiałowych. Dla przykładu: za jed-



Rękawice piekarnicze wykonane z silikonu chronią nie tylko przed wysokimi temperaturami (ok. 300 stopni C), ale również przed bardzo niskimi (nawet do -60 stopni C). Nawet gwałtowne zmiany tych temperatur nie mają wpływu na wytrzymałość i właściwości ochronne silikonu.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTÓW



Grube skórzane rękawice charakteryzują się lepszą chwytliwością niż rękawice materiałowe. Fot. B&S



Niekiedy rękawica przeszkadza w pracy. Trzeba wówczas zachować szczególną ostrożność przy obsłudze pieca i wyjmowaniu gorącego pieczywa. Fot. B&S

na sztukę silikonowej rękawicy o nazwie Zeus produkowanej przez Silikomart trzeba zapłacić nawet 77 zł, a za jedną rękawicę firmy Silicone Zone aż 99 zł.

BAWEŁNA O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI

Jednak nie tylko wyroby z silikonu odporne są na bardzo wysokie temperatury i chronią piekarza przed oparzeniem. Rękawice firmy Hendi oprócz wytrzymałości podczas kontaktu z gorącym przedmiotem o temperaturze do 350 stopni C mogą mieć również krótkotrwały kontakt z płomieniem - zapewnia producent. Wykonane są ze specjalnej tkaniny bawełnianej i jak większość rękawic piekarskich uszyte zostały w wersji jednopalcowej. Są jednak uniwersalne, gdyż pasują zarówno na prawą jak i lewą dłoń.

Do podobnych wyrobów można też zaliczyć rękawice jednopalcowe produkowane przez spółdzielnię Orpel, które zrobiono z dzianiny bawełnianej „frotte” impregnowanej niepalnie. Inne rękawice bawełniane z wkładem



Odpowiednio impregnowane rękawice bawełniane oprócz ochrony przed temperaturą nawet do 350 stopni C mogą też mieć krótkotrwały kontakt z płomieniem. Fot. HENDI

termoizolacyjnym - jak zapewnia producent - wytrzymują nawet 450 stopni C. Oprócz bawełny i lnu w niektórych rękawicach tej firmy w części chwytnej i na kciuku są dodatkowe wzmocnienia z tzw. dwoiną bydłęcą, które mają za zadanie poprawić chwytność.

Skóra wołowa jest dosyć powszechnie stosowana w profesjonalnych wyrobach dla spawaczy, ale można ją też znaleźć m.in. w trzypalcowych rękawicach firmy Stalgast przeznaczonych dla branży piekarskiej. Grubą 1,5-milimetrową skórę zastosowano na zewnątrz oraz w wewnętrznej warstwie rękawicy. Pomiędzy nimi jest ochronny materiał z tworzywa sztucznego.

WAŻNA NORMA I OZNACZENIA BEZPIECZEŃSTWA

Niektórzy dystrybutorzy rękawic piekarskich reklamują je jako odporne na temperatury sięgające nawet powyżej 400 stopni C. Trzeba jednak pamiętać o tym, że każdy wyrób zaliczany do odzieży ochronnej musi spełniać odpowiednie normy. Dotyczy to również rękawic, które - jeśli mają zabezpieczać przed poparzeniem - muszą być zgodne z wymogami określonymi w międzynarodowej nor-

mie EN 407:2004. Rękawice tego typu oprócz specjalnego oznaczenia graficznego mają również oznaczenia składające się z sześciu cyfr, z których dla piekarza najistotniejsze są cztery początkowe. Pierwsza oznacza zachowanie się rękawicy podczas kontaktu z ogniem. Im mniejsza liczba, tym dłuższy czas palenia lub żarzenia się rękawicy. Cyfra „4” oznacza największy stopień bezpieczeństwa i jednocześnie rodzaj użytego materiału, który po ewentualnym zapaleniu powinien sam zgasnąć w ciągu 2 sekund.

Kolejny znak w kodzie cyfrowym informuje o poziomie odporności na tzw. ciepło kontaktowe. W praktyce oznacza to, że rękawica z liczbą „1” ochroni dłoń przez 15 sekund trzymania na przykład gorącej blachy o temperaturze nie większej niż 100 stopni C, z kolei „4” zapewni bezpieczeństwo nawet jeśli temperatura trzymanego przedmiotu będzie wynosić blisko 500 stopni C.

Następne dwie cyfry dotyczą skuteczności w zakresie odporności na ciepło konwekcyjne oraz na ciepło promieniowania. Także i w tych przypadkach o najmniejszym stopniu ochrony świadczy „jedyńka”, a o największym „czwórka”. ■

Producent	Materiał	Maksymalna temperatura	Cena za parę*
Tom-Gast	len, bawełna	250 st. C	39 zł
Stalgast	skóra	300 st. C	80 zł
Bartscher	bawełna	200 st. C	36 zł
Hendi	bawełna	350 st. C	23 zł
Silikomart	silikon	230 st. C	154 zł
Silicone Zone	silikon	300 st. C	198 zł

* ceny netto w zaokrągleniu do pełnych złotych na podstawie cenników w wybranych sklepach internetowych

CIASTO NA BUKOWYM CZY

Tomasz Przysiężny

Z jakiego drewna robi się najlepsze blaty do stołów piekarskich? Co decyduje o ich cenie? Czy klej, którym łączone są lamele ma duże znaczenie dla wytrzymałości stołów?

Przed miesiącem prezentowaliśmy stoły dla piekarzy i cukierników wykonane w całości ze stali. Pisaliśmy też o zaletach nierdzewnych blatów, które odporne są na liczny rodzaj uszkodzenia a także łatwe w utrzymaniu czystości.

Nieco inaczej rzecz ma się ze stołami stalowymi wyposażonymi w blaty z drewna. Również i takich mebli nie brakuje na rynku zaopatrzenia branży piekarskiej, lecz wybór jest zdecydowanie mniejszy niż w przypadku stołów w całości wykonanych ze stali szlachetnej.

TWARDE DREWNO

Decydując się na drewniany blat, wykorzystywany najczęściej do wyrobu ciasta drożdżowego, pamiętać trzeba, że powinien on być wykonany wyłącznie z twardego drewna (gatunków liściastych lub tzw. egzotycznych), gdyż tylko takie jest wytrzymałe i odporne na zarysowania oraz uderzenia.

POWŁOKA ANTYBAKTERYJNA

Żaden blat laminowany, wykonany na bazie płyty wiórowej, nie jest w stanie zastąpić w piekarni ciepłego blatu z drewna. Ale blat laminowany może mieć powłokę antybakteryjną, która stanowi poważny atut.

Duropol MicroPlus to specjalna powłoka antybakteryjna, którą pokrywane są blaty kuchenne UNICO produkowane przez firmę Pfleiderer. Cechuje je nie tylko trwałość i odporność na uszkodzenia, dobre zabezpieczenie przed wilgocią oraz łatwo zmywalna powierzchnia. Powłoka Duropol MicroPlus w ciągu doby redukuje liczbę bakterii, znajdujących się na powierzchni blatu o - jak zapewnia producent - ponad 99 proc.



Blaty drewniane, podobnie jak blaty ze stali nierdzewnej, zabezpieczone są 4- lub 5-centymetrowymi krawędziami, które zapobiegają zsunięciu się ciasta.
Fot. B&S

DĘBOWYM STOLE?

Nie bez znaczenia jest też stabilność drewna - im wyższa, tym większa odporność na wilgoć i temperaturę, które mogą powodować kurczenie i tzw. rozsychanie drewnianego blatu, a tym samym jego szybkie niszczenie.

Najpopularniejsze na naszym rynku jest drewno bukowe, z którego blaty robi zdecydowana większość producentów stołów piekarskich nie tylko w Polsce, ale i w Europie. Rzadziej spotyka się blaty wykonane z drewna dębowego, którego twardość jest co najmniej minimalnie niższa niż buku, ale za to są

znacznie bardziej odporne na wypaczanie. Drewno dębowe jest także znacznie droższe od bukowego.

BLATY KLEJONE

Sporadycznie stosuje się blaty wykonane z drewna litego (wykonane w całości z kawałka tarcicy), które mogą ulec uszkodzeniu w wyniku naprężeń, jakie występują np. w wyniku zmian temperatury, wilgotności czy też obciążeń mechanicznych, do jakich dochodzi podczas pracy na stole lub stawiania na blacie ciężkich naczyń i urządzeń.

PARAMETRY DREWNA GATUNKÓW EUROPEJSKICH I EGZOTYCZNYCH.
DANE SĄ UŁOŻONE WEDŁUG WZRASTAJĄCEJ TWARDOŚCI DREWNA

GATUNEK	TWARDOŚĆ Brinella	Skurcz styczny [%]	Skurcz promieniowy [%]	Paczenie drewna (różnica pomiędzy skurczem stycznym a promieniowym)	Ciężar właściwy przy wilgotności 12% [kg/m ³]
Sosna	1,6	9,8	5,1	4,70	550
Olcha	2,1	9,3	4,4	4,90	560
Brzoza	2,6	7,8	5,3	2,50	660
Klon europejski	3	8	3	5,00	660
Czereśnia	3,2	8,7	5	3,70	610
Mahoń	3,2	5,6	3	2,60	530
Orzech europejski	3,3	7,5	5,4	2,10	570
Orzech amerykański	3,4	7,8	5,5	2,30	680
Iroko/Kambala	3,4	5,5	3,5	2,00	635
Teak	3,5	4,7	2,6	2,10	670
Wiśnia	3,6	8,7	5	3,70	630
Sapelle	3,6	4,8	3,5	1,30	680
Dąb	3,7	11,9	8	3,90	680
Dąb czerwony	3,7	8,2	4	4,20	765
Akacja	3,7	7	4,6	2,40	830
Buk	3,8	11,8	5,8	6,00	730
Jesion	4	8	4,6	3,40	720
Doussie	4	4,6	3,1	1,50	750
Drzewo różane	4,4	4,6	2,9	1,70	840
Palisander	4,5	5,1	2,1	3,00	870
Jarrah	4,7	6,6	4,6	2,00	950
Merbau	5	4,4	2,7	1,70	830
Badi	5,4	7,4	4,5	2,90	700
Kempas	5,5	7,8	4,3	3,50	810
Sukupira	5,6	7,1	4,9	2,20	915
Wenge	6,1	9,1	5,9	3,20	870
Tali	6,2	3,6	2,2	1,40	920
Jatoba	7	7,1	3,8	3,30	955



Drewno klejone z lameli na mikrowczepy jest powszechnie stosowane przy produkcji blatów do stołów piekarskich. Fot. B&S

WARTO WIEDZIEĆ

Od popularnych w naszym kraju dębu, buku czy jesionu znacznie twardsze i odporniejsze są egzotyczne gatunki drewna. Na blaty kuchenne poleca się m.in. merbau, ipe, iroko czy drewno teakowe. To ostatnie dzięki wysokiej zawartości naturalnych olejków i kwasu krzemowego jest niezwykle wytrzymałe i sprawdza się w wilgotnym środowisku, np. jako blat przy zlewozmywaku, który stale narażony jest na kontakt z tryskającą wodą. Różnice w cenach są jednak ogromne - drewno egzotyczne jest prawie dwa razy droższe niż krajowe. Blaty robocze w piekarniach i cukierniach najczęściej znajdują się na wysokości 85 cm. Optymalną wysokość blatu można jednak łatwo obliczyć uginając ramię - odległość między łokciem a blatem powinna wynosić 10-15 cm. Praca przy takim stole będzie najbardziej ergonomiczna.

▶ Aby zmniejszyć te naturalne naprężenia włókien drewna, obecnie niemal powszechnie stosuje się blaty z drewna klejonego warstwowo, zmniejszające ryzyko wypaczania i pęknięcia drewna. Różne są jednak sposoby łączenia poszczególnych lameli.

Blaty klejone tylko na szerokości (a więc każda lamela ma długość blatu) wyglądają estetyczniej niż stoły robione z krótkich lameli łączonych ze sobą najpierw na długość za pomocą mikrowczepów a dopiero potem na szerokość. Jednak ze względu na wykorzystanie w nich krótkich kawałków drewna, z których uprzednio wycięto wszelkie wady typu sęki, takie blaty klejone na długość i szerokość są bardziej odporne. A do tego są tańsze. Dla przykładu: blat o grubości 4 cm z drewna dębowego wykonany z lameli łączonych tylko na szerokości kosztuje 500 zł, zaś z drewna bukowego 300 zł za metr kw. Z kolei za blat z lameli łączonych na mikrowczepy trzeba zapłacić odpowiednio 310 i 186 zł*. Nie należy jednak dać się zmylić jedynie wyglądem blatu. Niektórzy producenci, dla lepszego efektu wizualnego, decydują się pokrywać zewnętrzne warstwy płyt klejonych na mikrowczepy cienkimi oblogami, dając wrażenie jakby cały blat wykonany był z jednego kawałka drewna.

WODOODPORNE KLEJE

Przed wyborem odpowiedniego blatu do stołu piekarskiego warto się też upewnić, jakiej klasy kleju użyto do łączenia lameli. Istotna jest zwłaszcza jego odporność na działanie wody. Wielu producentów blatów i mebli drewnianych dla branży piekarsko-cukierniczej stosuje kleje klasy D3, które popularnie określane są jako „wodoodporne”. W rzeczywistości są one przystosowane do częstego, lecz krótkotrwałego działania wody lub długotrwałego działania wysokiej wilgotności. W pełni wodoodporne spoiny o najwyższej wytrzymałości tworzą jedynie kleje klasy D4 (PN-EN 204:2002).

ZALETY I WADY

Blaty z drewna mają swoje zalety, ale też i wady. Wadami są mała odporność na temperatury i skłonność do przebarwień. Do zalet zaliczyć trzeba łatwą obróbkę drewna, a tym samym możliwość uzyskania blatów o dowolnych kształtach. Szybko i w prosty sposób można też odnawiać drewniany stół. Ale przede wszystkim nie udało się dotąd wynaleźć surowca, który tak ciepło przytula do siebie ciasto drożdżowe, pozwalając mu dobrze wyrosnąć. ■

* ceny netto jednego z producentów blatów z Wołomina

BEZPIECZNA POWIERZCHNIA BLATU DREWNIANEGO

Powierzchnia drewna pracuje, jest podatna na powstanie rys pod wpływem działania noża, łatwo powstają przebarwienia. Współczesne lakiery, szczególnie z zawartością teflonu, spełniają najwyższe wymagania higieniczności.

Jednym z wielu sposobów naturalnego zabezpieczenia powierzchni blatu drewnianego jest jego olejowanie. Skuteczne zabezpieczenie wyrobów z drewna, użytkowanych w trudnych warunkach atmosferycznych, jakie panują w ciepłych i wilgotnych wnętrzach piekarni, wymaga naniesienia dwóch warstw oleju. W większości produktów drugą z nich można aplikować tuż po wyschnięciu pierwszej. Nadmiar niewchłoniętego oleju można zetrzeć używając szmatki. Należy jednak pamiętać, że tkanina, która zetknęła się z olejem, staje się łatwopalna. Uzyskanie ostatecznej trwałości powłoki oleju trwa około tygodnia, ale w przypadku malowania nim tych gatunków drewna, które charakteryzują się wysoką zawartością tłuszczów i żywicy, może trwać nawet dwa razy dłużej. W celu ochrony elementów wyjątkowo narażonych na niesprzyjające warunki, malowanie olejem najlepiej powtarzać co najmniej raz w roku. Olejowanie nie zamyka porów drewna. Warstwa taka nie pęka pod wpływem rozszerzania się i kurczenia drewna, będącego naturalną reakcją na zmianę jego wilgotności. Co więcej, mechanicznie uszkodzona część pomalowanej powierzchni może zostać naprawiona bez konieczności ponownego nanoszenia oleju na całość konstrukcji.

Zabezpieczone olejem drewno zwykle nieco ciemnieje, sam olej zaś nie tworzy na jego powierzchni powłoki przypominającej lakier. Użycie oleju z barwnikiem w sposób widoczny zmienia kolor drewna, ale nie maskuje przebiegu słoików. Do częstej konserwacji powierzchni pokrytych olejem służą specjalnie przeznaczone do tego mleczka.

Osobną grupę produktów stanowią preparaty woskowo-olejne. W przeciwieństwie do tradycyjnego wosku nie są one aplikowane na gorąco. Warstwa takiego preparatu tworzy gładką, błyszczącą powierzchnię, która - choć nie przepuszcza wody - na zachłapanie reagować może rozjaśnieniem. Naprawa uszkodzonych fragmentów powłoki woskowo-olejowej oznacza renowację całej powierzchni. Znacznie popularniejszym od oleju i wosku środkiem zabezpieczającym drewno jest lakier. Najnowocześniejsze lakiery w połączeniu z odpowiednim impregnatem mogą być nawet skuteczniejsze od posiadającego doskonałe właściwości hydrofobowe oleju. Dzieje się tak dlatego, że niektóre dostępne na rynku impregnaty skomponowane są na bazie oleju lnianego lub wosku, który wraz z dodatkami grzybobójczymi i zapobiegającymi występowaniu sinienia sięga do głębokich warstw drewna. Pomalowana impregnatem powierzchnia musi zostać jednak zabezpieczona lakierem chroniącym drewno przed niszczącymi właściwościami promieni UV.

Na rynku dostępna jest ogromna ilość lakierów polskich i zagranicznych producentów. Wyroby, które zabezpieczają mają drewniane konstrukcje użytkowane na zewnątrz, należą do tych najbardziej zaawansowanych technologicznie. Coraz częściej wykorzystywanym przez producentów lakierów dodatkiem jest wosk. Substancja ta, odpowiednio zmodyfikowana i zmieszana z lakierem, nie zmienia stanu skupienia na stały pod wpływem temperatury pokojowej, co umożliwia korzystanie z ochronnych właściwości wosku bez konieczności nanoszenia go na gorąco. Najnowocześniejszym rozwiązaniem, które zawdzięczamy rozwojowi chemii polimerowej, jest zastosowanie teflonu jako składnika lakierów i impregnatów do drewna. Teflon to substancja o właściwościach niespotykanych wcześniej w świecie tworzyw sztucznych. Najważniejszą jego cechą jest bardzo mała energia powierzchniowa, dzięki której substancja ta jest w zasadzie nieprzywieralna. Wiązania pomiędzy cząsteczkami teflonu są tak silne, że z trudem wchodzi on w reakcje z innymi substancjami. Dodatkową właściwością jest to, że jego ciężkość nie zagrażają temperatury nawet znacznie przekraczające 200 stopni C. Dzięki zdobyciom chemii teflon stał się obecnie składnikiem lakierów do drewna, także tych produkowanych w Polsce. Lakiery wykorzystujące technologię płynnego teflonu w bardzo wysokim stopniu chronią drewno przed wnikaniem wody w jego strukturę, trwale je zabezpieczając. Technika używania takiego lakieru nie różni się od tej stosowanej w lakierach tradycyjnych, a jego nanoszenie nie wymaga użycia żadnych dodatkowych narzędzi.

Wadą korzystania z lakierów do zabezpieczania drewna przed niesprzyjającymi warunkami wewnętrznymi jest to, że zamykają one pory drewna. Lakier tworzy zwartą i stosunkowo twardą powłokę, która pod wpływem działań mechanicznych o dużej sile może pękać. Jeśli w miejsce pęknięcia dostanie się woda, z czasem spowoduje ona uszkodzenie drewna. Efekt ten będzie z pewnością znacznie mniej zauważalny, jeśli pod warstwą lakieru znajdzie się dobrej jakości impregnat. Co więcej, mechaniczne uszkodzenie lakieru lub po prostu związane ze wzmożoną eksploatacją wytarcie fragmentu zabezpieczonej nim powierzchni musi pociągnąć za sobą renowację całości elementu. W przeciwnym wypadku po takiej „zaprawce” pozostaną widoczne i mało estetyczne ślady.

(kar)

GALANTERIA CUKIERNICZA NIE LUBI OGRANICZEŃ

Tomasz Prziśiężny

Zdaniem fachowców z branży cukierniczej, rynek ciasteczek kruchych sprzedawanych na wagę będzie się kurczył, lecz wzrośnie zapotrzebowanie na ciastka pakowane. Tak czy owak, nie ma obaw o spadek popularności drobnych wyrobów cukierniczych, które wciąż mają i nadal będą mieć swoich klientów.

Warto się więc zastanowić nad inwestycją w produkcję kruchych ciasteczek, która pozwoli znacznie wzbogacić dotychczasową ofertę zakładu cukierniczego. Zwłaszcza że dzięki maszynom do ciastek typu drop można uzyskać produkty o najróżniejszych kształtach i wzorach, a w dodatku z różnych typów ciast. Jakich? Przyjrzyjmy się temu, co polscy producenci tych urządzeń mają do zaoferowania cukiernikom.

MUFFINY PROSTO Z AUTOMATU

Od lat w czołówce rodzimych producentów maszyn typu drop jest firma Supra Group.

Ostatnio pisaliśmy m.in. o tym, jak dużą popularność ich urządzenia zdobywają na rynkach azjatycki, na których rośnie zapotrzebowanie na nowoczesne i zautomatyzowane urządzenia do produkcji ciasteczek.

Wśród maszyn produkowanych przez firmę z Rakszawy, od lat najpopularniejszymi w sektorze urządzeń są DUOMAX CNC oraz TRIOMAX CNC. - Oba automaty stanowią idealne rozwiązanie dla małych oraz średnich zakładów cukierniczych i dają swobodę producentom wyrobów cukierniczych przy tworzeniu nowoczesnych i oryginalnych wyrobów - zapewnia właściciel firmy

Rafał Mucha wymieniając asortyment, jaki można wyprodukować na TRIOMAX-ie: ciastka jednokolorowe, dwukolorowe, jednokolorowe lub dwukolorowe z nadzieniem za pomocą opcji typu migawka, dwukolorowe z górną dekoracją dżemem, trzykolorowe, cięte struną, blaty biszkoptowe czy też strudle z nadzieniem za pomocą opcji typu gilotyna.

Unikalność TRIOMAX polega na zastosowaniu trzech zbiorników, wyposażonych w wałki o specjalnej konstrukcji ze stali nierdzewnej, co umożliwia produkcję z szerokiej gamy ciast, od półpłynnych do



TRIOMAX CNC to dobre rozwiązanie dla małych i średnich cukierni, gdyż daje producentom swobodę przy tworzeniu nowoczesnych i oryginalnych ciastek. Fot. SUPRA GROUP



Tabledrop firmy Intertech to niewielki automat, który można postawić na stole nawet w małej pracowni cukierniczej. Fot. B&S

▶ półtwardych (kruche, parzone, niektóre rodzaje piernika, biszkoptowe, bezowe, muffiny z nadzieniem i kawałkami owoców). W urządzeniu zastosowano też nowatorskie rozwiązanie w postaci numerycznych serwonapędów, które zwiększają możliwość i precyzję pracy maszyny, a także mają cukiernikowi zagwarantować jej niezawodność i wytrzymałość. Co ciekawe, na maszynie z dwoma zbiornikami DUOMAX (o takiej samej konstrukcji co TRIOMAX), istnieje możliwość zamontowania w przyszłości trzeciego zbiornika, zaś opcje typu migawka czy gilotyna dostępne są w dodatkowym wyposażeniu od zaraz.

TRIOMAX wyposażony jest w automatyczny podajnik blach, a różne szerokości robocze głowic dopasowane są do większości rodzajów blach używanych w zakładach cukierniczych. Kąt i obrót dysz są oczywiście w pełni regulowane, podobnie jak prędkości przesuwu blach, opuszczania stołu podczas wyciskania ciasta czy też obrotów wałków w głowicach. Cyfrowo regulowane jest też podnoszenie i opuszczanie stołu, co pozwala na produkcję wyrobów cukierniczych o różnej wysokości - od 1 do 10 cm.

WYCISKA, NADZIEWA, DEKORUJE

Do polskich producentów o ugruntowanej pozycji na rynku maszyn i urządzeń cukierniczych należy również firma Enigma, której urządzenia posiadają patent RP. Jej konstruktorzy nie tylko zaprojektowali bardzo dobrze znany na całym świecie innowacyjny pod względem konstrukcji tunel chłodzący COLOSUS, ale również są autorami trzech różnych automatów do produkcji ciastek: jednogłowicowego ULTRA ML 900, dwugłowicowego MAGIC MB-2 oraz trzygłowicowego MAGIC MB-3.

ULTRA ML 900 śmiało można zaliczyć do urządzeń uniwersalnych, o czym świadczy m.in. szeroka gama ciast, z jakich można produkować wyroby na tym automacie: biszkoptowe, kruche, bezowe, miękkie ciasto piernikowe czy ciasto parzone. Jak podkreśla producent, główną zaletą tej maszyny jest bardzo duży wybór końcówek i matryc głowic wyciskających, dzięki czemu cukiernik może produkować bardzo szeroki asortyment ciastek o ogromnej ilości kształtów i wzorów. Poza tym ULTRA ML 900 pozwala na rzemieślniczy wyrób słomki i groszku ptysiowego, spodów do rolad biszkoptowych oraz dużych i małych eklerek. Większy asortyment produkcji oferuje MA-



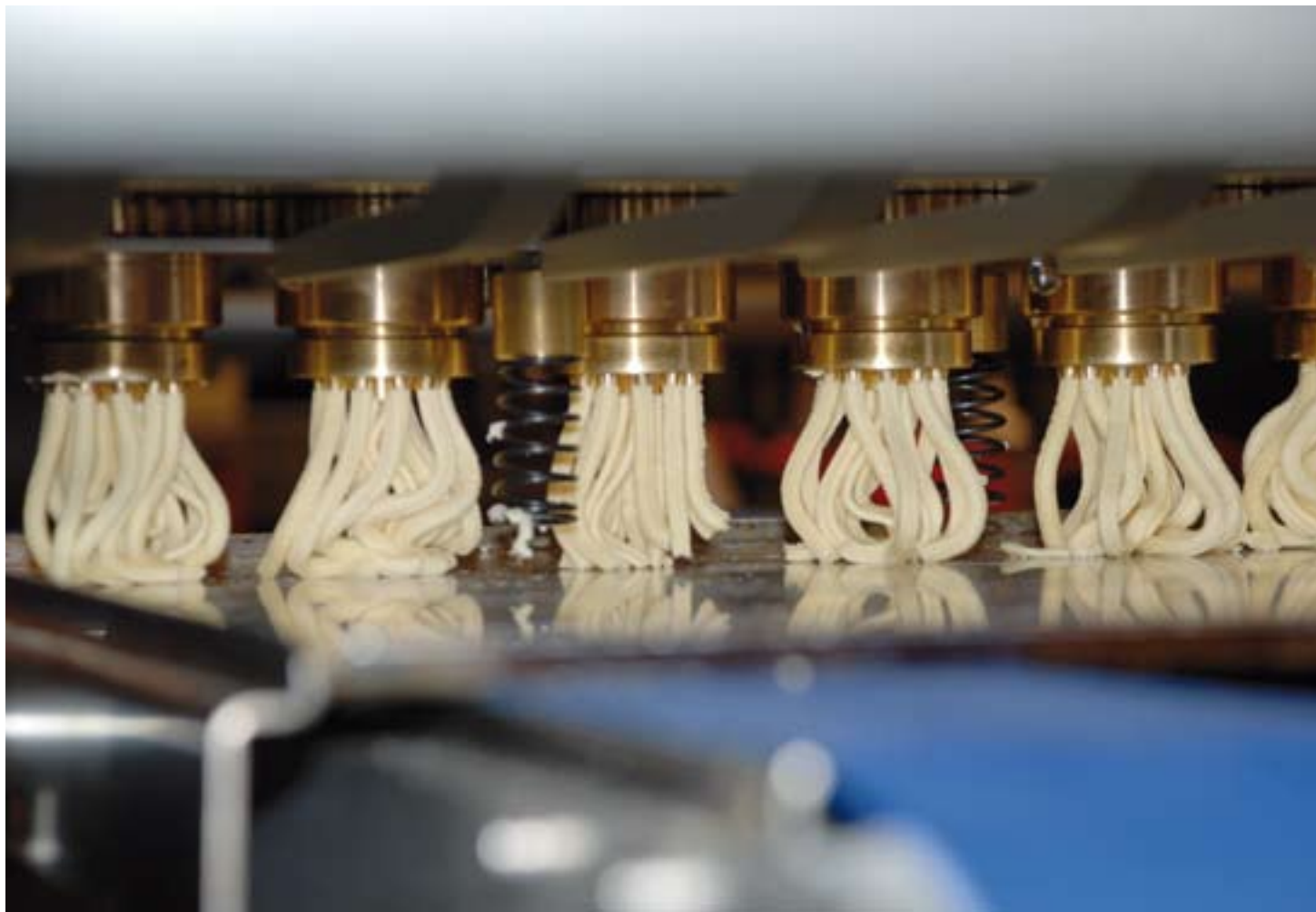
▶ Sterowana komputerowo dwugłowicowa maszyna Magic MB-2 oprócz wyciskania ciastek może je jednocześnie nadziewać różnymi masami, kremami lub marmoladą.

FOT. ENIGMA

GIC MB-2 - dwugłowicowa, zaawansowana technologicznie maszyna w pełni sterowana komputerowo, co pozwala na ustawienie cyfrowo każdego parametru produkcji ciastek, np.: kąt nachylenia dysz, prędkość stołu, wysokość produktów, zakres obrotu końcówek, częstotliwość cięcia struną i wiele innych. Oprócz wyciskania ciastek z większości rodzajów ciasta może je jednocześnie nadziewać różnymi masami, kremami lub marmoladą przystosowanymi do zapiekania. Z kolei po wypieku galanterii cukierniczej automat może posłużyć jako dekoratorka. Maszyna dzięki zastosowaniu dwóch głowic z powrotem wykonuje wyroby dwukolorowe, ale też może produkować równocześnie na dwóch blachach różne rodzaje produktów. Oprócz wspomnianych wcześniej ciastek tradycyjnych, eklerek czy spodów do rolad, MAGIC MB-2 przydatny jest też przy produkcji stefanek, piegusków, piramidek oraz coraz popularniejszych cup cakes. Jeszcze bardziej zaawansowany technologicznie MAGIC MB-3 dzięki zastoso-



▶ TRIOMAX wyposażony jest w automatyczny podajnik blach, a różne szerokości robocze głowic dopasowane są do większości rodzajów blach cukierniczych. FOT. SUPRA GROUP



Niezbędnym wyposażeniem każdego automatu typu drop są końcówki i matryce głowic wyciskających, pozwalające wyprodukować ciastka o najróżniejszych kształtach i wzorach.

Fot. B&S

waniu trzech głowic pozwala produkować, nadziewać i dekorować jednocześnie niemal wszystkie drobne wyroby cukiernicze. - Idealne dozowanie półproduktów osiągnięto m.in. dzięki najwyższej klasy silnikom krokowym i serwowmotorom - przyznają konstruktorzy z Enigmy. Zapewniają oni, że MAGIC MB-3 to najbardziej zaawansowany technologicznie multidrop w pełni sterowany komputerowo, na którym można wykonywać galanterię cukierniczą w zasadzie bez żadnych ograniczeń. Wspomniane trzy głowice pozwalają bowiem na produkcję np. ciastek trzykolorowych, dwukolorowych z nadzieniem lub z dekoracją czy też jednokolorowych z nadzieniem i dekoracją. Konstrukcja i zasada działania wszystkich multidropów produkowanych przez firmę Enigma oparta jest na wysokiej klasy silnikach krokowym i serwowmotorach. Jak zapewnia producent tych maszyn daje to gwarancję, że wszystkie mutidropy, a nie tylko MAGIC MB-3, będą pracowały z najwyższą precyzją i szybkością.

MAŁE WYMIARY, DUŻE MOŻLIWOŚCI

Zaledwie dwa miesiące temu swoją premierę miała jedna z najmniejszych polskich maszyn do ciastek i galanterii cukierniczej. Tabledrop to najnowszy produkt firmy Intertech, który po raz pierwszy cukiernicy mogli zobaczyć na pokazach zorganizowanych podczas Credi Cookie Sensation 2011. Zdaniem Michała Długosza, szefa Intertechu, rozwiązania pozwalające na zminimalizowanie gabarytów Tabledrop bez wpływu na możliwości produkcyjne tej maszyny z technologicznego punktu widzenia stawiają automat w światowej czołówce. Funkcjonalny design pozwala na zainstalowanie automatu na niewielkim stole, co daje możliwość zmechanizowania produkcji nawet w małych cukierniach i niewielkich zakładach gastronomicznych. Z kolei nowoczesna konstrukcja, duży wybór matryc i końcówek, a także komputerowe sterowanie umożliwiają produkcję szerokiej gamy wyrobów o różnych kształtach i wy-

miarach, dając cukiernikowi dużą swobodę przy tworzeniu własnych oryginalnych produktów.

W produkcji galanterii cukierniczej, m.in. z ciast płynnych, zastosowanie znajdują również inne maszyny skonstruowane przez firmę Intertech. Domina należy do wcześniejszej generacji automatów pozwalających na produkcję praktycznie każdego kształtu ciastka. Ograniczeniem może być tylko wyobraźnia cukiernika. Szybki sterownik PLC z dużym wyświetlaczem, w który wyposażono maszynę, może zapamiętać nawet 56 programów pracy. Niemal dwukrotnie większą pamięć mają automaty z serii Domina IT, które stanowią drugą, nowocześniejszą generację maszyn do ciastek typu drop. Zastosowanie wielofunkcyjnej głowicy pozwala na pracę tych urządzeń praktycznie z każdym rodzajem ciasta - od półpłynnych do bardzo twardych. ■

CIABATTA

- RUSTYKALNE PIECZYWO NA CZASIE

Tomasz Przysiężny

Pieczyno drobne z ciast luźnych zagościło na naszym rynku spożywczym zaledwie kilka lat temu. Niektórzy piekarze szybko dostrzegli jego popularność w Polsce i rozpoczęli produkcję kwadratowych bułek pod nazwą ciabatta, chociaż nie zawsze są one identyczne z tradycyjnym włoskim pieczywem.

Przemysłowa produkcja bułek z ciast o wysokiej wydajności stała się możliwa głównie dzięki liniom technologicznym, które są coraz bardziej delikatne dla obrabianych ciast. Uniwersalność rozwiązań, jakie zastosowano w tych maszynach piekarniczych, zazwyczaj pozwala na produkcję szerokiej gamy wyrobów - zarówno tradycyjnych polskich, jak i z ciast o wydajności przekraczającej 165, które z kolei popularne są zwłaszcza w krajach Europy Południowej. W tym artykule skoncentrujemy się na prezentacji kilku dostępnych w naszym kraju urządzeń, głównie pod kątem ich wykorzystania do produkcji tzw. pieczywa rustykalnego.

DELIKATNY JAK VOLUMINATOR

Kilka lat temu firma Werner & Pflaederer HATON BV opracowała koncepcję urządzeń pozwalających na automatyczną produkcję pieczywa przy jednoczesnym zachowaniu jakości rzemieślniczej. Udało się to osiągnąć dzięki zastosowaniu najnowszych technologii, wykorzystanych m.in. w dzielarkach serii V. Urządzenie to jest określane jako serce całej linii typu Crustica. Linii, która umożliwia obróbkę luźnych ciast o wydajności nawet 180 TA.

- Nowa generacja dzielarek V pozwala uzyskiwać wysoką objętość produktu przy zachowaniu dokładności podziału. Duża wartość TA oraz garowanie kotłowe w czasie do 3 godzin dzięki specjalnej konstrukcji maszyny nie stanowi dla niej problemu - przyznaje Marek Pogonowski z firmy HERT, która jest wyłącznym dystrybutorem Crusticy w Polsce. - W dzielarce zastosowano oryginalne rozwiązanie nazwane przez producenta Voluminator.

Pozwala ono regulować ciśnienie na głównym tłoku w granicach 70-100 proc. oraz niwelować niekontrolowany nacisk na tłok główny przy otwieraniu noża. Normalne maksymalne ciśnienie wywierane na ciasto w dzielarce wynosi około 1,6 bara, a przy stosowaniu voluminatora spada ono do 0,9 bara. Dzięki takiemu rozwiązaniu pory w cieście nie ulegają zbyt niemiernemu zniszczeniu i jednocześnie ciasto nie podlega ekstrudacji, czyli cofaniu się z powrotem do leja. Istotne jest też, że za pomocą dzielarki V 500 można maksymalne ciśnienie wywierane na ciasto nastawić do konkretnej receptury, co ma duże znaczenie wtedy, gdy

na jednej linii produkcyjnej wytwarzane są różnorodne produkty przy różnym udziale mąki żytniej i pszennej.

Wszystkimi parametrami urządzenia możemy zarządzać z pulpitu operatora i definiować dla poszczególnych produktów osobne programy pracy. Kombinacja tłoka głównego wykonanego ze stopów hybrydowych z komorą dzielącą ze stali chromowo-niklowej zapewnia minimalne zużycie oleju oraz długą żywotność urządzenia.

Kolejnym etapem obróbki jest formowanie kęsów ciasta na zaokrąglarce stożkowej CR 59 AT. Przystawne rynny i możliwość regulacji



W skład linii typu Crustica wchodzi cztery maszyny: dzielarka serii V, zaokrąglarka CR 59, międzygarownia statyczna oraz wydłużarka.
Fot. HERT



Wśród ciast, do obróbki których przystosowana jest formierka Smartline, producent nie bez powodu na pierwszym miejscu wymienia ciasto na ciabattę. FOT. RONDO

ich odległości od stożka pozwala zmieniać siłę zaokrąglania w zależności od rodzaju wytwarzanego produktu. Przy pracy z ciastami bardzo lekkimi o dużej porowatości i o dużej zawartości wody zaokrąglanie następuje bardzo szybko i obrabianie powinno odbywać się z mniejszą siłą niż w ciastach na chleby klasyczne.

- Bardzo istotnym elementem linii Crustica jest statyczna międzygarownia, która w odróżnieniu od dynamicznych nie przewraca kęsów przy przejściu na kolejny rząd - podkreśla Marek Pogonowski tłumacząc, że cała kołyska zostaje jednorazowo napełniona za pomocą taśmy podawczej, a kęsy ciasta do końca procesu garowania pozostają w tych samych kołyskach. - Taki sposób międzygarowania gwarantuje w produkcie finalnym dużą porowatość. Jednocześnie proces ten pozwala na rozprężenie kęsów przed wydłużaniem. Przy bardzo luźnych ciastach o wydajności

powyżej 170 TA, międzygarownia może być jednak pominięta przez wprowadzenie tzw. baipassu.

WSTĘGA FORMOWANA BEZ STRESU

Uniwersalnym rozwiązaniem dla średnich i przemysłowych producentów szerokiej gamy pieczywa jest też Rondo MLC (Modular Concept Laminating) - system przeznaczony do ciągłej produkcji bloków ciasta i podawania do obróbki na linii. Piekarze mają do wyboru sześć różnych systemów bazowych, które mogą różnorodnie dostosować, a modułowa konstrukcja pozwala na łatwe i szybkie rozszerzenie linii produkcyjnej.

- Połączenie Rondo MLC i SmartLine to optymalne rozwiązanie, jeśli chcemy nie tylko przetwarzać laminowane ciasto, ale również miękki chleb oraz ciasto drożdżowe - zapewniają specjaliści z firmy Cream, która jest przedstawicielem Rondo na polskim rynku.

Innym rozwiązaniem polecanym przez tego samego szwajcarskiego producenta jest Polyline - kompaktowa linia do obróbki ciasta z ruchomą gilotyną i nowoczesnym system sterowania, która przeznaczona jest również do ciast trud-



Polyline to szwajcarska kompaktowa linia do obróbki ciasta z ruchomą gilotyną i nowoczesnym systemem sterowania, która przeznaczona jest również do ciast trudnych o dużej zawartości wody. FOT. RONDO

nych o dużej zawartości wody. Elastyczność Polyline polega też na możliwości dostosowania jej zarówno do potrzeb piekarskich jak i cukierniczych - zakres produkowanych wyrobów sięga od ciabatty, bułek razowych i spodów na pizzę, aż po tak złożone wypieki jak strudel. Wzbogacenie tej linii o moduł bagietkowy pozwala poszerzyć asortyment również o długie formy bochenków i bułek, które w zależności od gramatury mogą być wytwarzane w jednym, dwóch lub trzech rzędach.

Polyline ściśle współpracuje z automatycznym modułem wałkowania Smartline, w której konstruktorzy z firmy Rondo zastosowali unikalną, ruchomą głowicę satelitarną. Ma ona możliwość regulacji kąta nachylenia (większy do ciast luźnych, mniejszy do sztywnych), dzięki czemu wstęga ciasta formowana jest delikatnie i bez naprężeń, co - jak wiadomo - ma decydujący wpływ na smak finalnego produktu. Łagodne traktowanie zapobiega bowiem ulatnianiu się substancji zapachowych podczas procesu fermentacji. Bezstresowa obróbka, zwłaszcza ciast o wysokiej wydajności, chroni strukturę glutenową przed zniszczeniem i pozwala zachować w cieście pęcherzyki powietrza, co gwarantuje m.in. dobrą porowatość po wypieczeniu. Wśród ciast, do obróbki których formierka Smartline jest przystosowana, producent nie bez powodu na pierwszym miejscu wymienia właśnie ciasto na ciabattę.

Przypomnijmy, że wspomniana firma Cream oprócz urządzeń Rondo ma w swojej ofercie także linię Ceres 2.1, produkowaną przez Koenig. Również i ona, dzięki zaawansowanym rozwiązaniom technologicznym, pozwala na produkcję m.in. pieczywa rustykalnego. Linia ta (pisaliśmy o niej szerzej we wrześniowym Bake & Sweet) wyposażona jest m.in. w opatentowany system dzielący ciasto nie tylko z dużą dokładnością, ale - co niezmiernie ważne - także z dużą delikatnością. Wstęga jest formowana wyłącznie w sposób grawitacyjny za pomocą ruchomego dna leja, w którym znajduje się ciasto. Opada ono na taśmę transportującą i jest przenoszone do modułu ważącego, gdzie obrotowa gilotyna sprawnie odcina kęsy. Odbywa się to bez użycia sił ssących, a więc bez niepotrzebnego przecięcia ciasta.

LINIE DLA ŚREDNICH PRODUCENTÓW...

Dzielarcko-zaokrąglarka Mini Quadro Round ze sterowaniem programowym przeznaczona jest do delikatnej obróbki ciast do wydajności 170 TA i - jak zapewnia producent Werner & Pfleiderer KEMPER - daje wyjątkową moż-



W dzielarce V300 zastosowano oryginalne rozwiązanie jakim jest Voluminator, który pozwala regulować ciśnienie na głównym tłoku, a przez to delikatnie dzielić nawet bardzo luźne ciasto. FOT. HERT

liwość wyrobu kwadratowych rustykalnych bułek w jakości typowej dla rzemiosła. Maszyna przeznaczona jest głównie dla małych i średnich piekarni, które nie dysponują dużą przestrzenią, jaka zazwyczaj wymagana jest do postawienia kompletnej linii produkcyjnej. Ta z pozoru niewielka maszyna o szerokości 76, wysokości 170 i długości zaledwie 235 cm pozwala na produkcję ciabatty lub bułek kwadratowych o wadze od 30 do 150 g albo 1-kilogramowych kwadratowych chlebów w całkiem sporych ilościach. W przypadku bułek rustykalnych o standardowej wadze 70 g wydajność Mini Quadro Round wynosi nawet do 4000 szt./h.

Linia z powodzeniem obrabia ciasta o długim garowaniu wstępnym. Jego wyjątkowo delikatne obrabianie w procesie dzielenia osiągnięto dzięki opatentowanemu systemowi Quadro-Round. Ponieważ maszyna pozwala też na produkcję pieczywa drobnego okrągłego, opcjonalnie może być wyposażona w stację stemplującą lub wydłużającą dla minibagietek.

Zdecydowanie większą wydajność ma przemysłowa linia Quadro Round, dzięki której w ciągu godziny można wyprodukować nawet do 12 000 sztuk ciabatty, bułek okrągłych lub podłużnych z ciasta o wydajności aż do 175 TA. Także i w przypadku tej linii zastosowano system Quadro Round, który dzięki swojej delikatności w przypadku niektórych rodzajów pieczywa eliminuje konieczność

międzygarowania. Z uwagi na przemysłowe zastosowanie linii, dla jej pełnego zautomatyzowania ciasto można nakładać maszyną do wytwarzania wstęgi (np. Relaxer SK).

...I W SAM RAZ DLA RZEMIEŚLNİKÓW

O Mini-Rustica GS niemieckiej firmy Lippelt, która zaledwie od dwóch lat dostępna jest także dla polskich piekarzy, pisaliśmy przy okazji prezentacji linii do bułek. Z uwagi na jej specyficzne zastosowanie do produkcji pieczywa rustykalnego nie sposób i tym razem nie wspomnieć o tym niewielkim urządzeniu. Zarówno ze względu na swoje małe gabaryty, jak też z powodu prostoty obsługi linia ta znajduje zastosowanie przede wszystkim w niewielkich zakładach nastawionych na produkcję rzemieślniczą.

Mini-Rustica GS ze stacją znakowania i gilotyną tnącą pozwala na szybkie i łatwe przygotowanie między innymi bułek z ziarnami, żytnich, ciabatty, okrągłych, prostokątnych, kwadratowych, trójkątnych i - jak zapewnia producent - wszystkich innych form. Linia (właśnie z uwagi na rzemieślniczą produkcję) pozwala formować ciasto w sposób delikatny, który z założenia ma być zbliżony do ręcznej obróbki. Wyposażona jest w zintegrowaną gilotynę tnącą dla bezproblemowej pracy z ciastem miękkim i z długim czasem spoczynku. ■

Na podstawie materiałów firm Hert, Cream i Giko.

PIECZYWO NA WÓZKU

Urządzenie zdawałoby się tak prozaiczne może być jednak bardzo ważne w zakładzie piekarniczym.

Piekarnia to przede wszystkim piec piekarskie, maszyny przygotowujące ciasto i inne maszyny piekarnicze - tak przynajmniej odpowiada większość zapytanych osób. Jest jednak pewne bardzo banalne urządzenie, bez którego żaden piekarz by się nie obszedł. Jest nim wózek transportowy. W końcu zanim bochenki chleba trafią do pieca muszą zostać do niego przetransportowane. To samo dotyczy bochenków właśnie upieczonych, które muszą zostać przewiezione na sklepowe półki albo rampę ładunkową do dalszego transportu. Kolejną bardzo istotną funkcją wózka transportowego w piekarni jest odprowadzanie pieczywa, które właśnie wyszło z pieca. Cały haczyk tego procesu polega na tym, aby proces ten został wykonany rów-

nomiennie na całej powierzchni produktów. Wymagania dla takiego wózka do piekarni to przede wszystkim mocna i wytrzymała konstrukcja, która nie będzie ugięła się pod ciężarem wypieków. Pojedynczy bochenek nie waży wiele, jednak gdy załadujemy ich kilkadziesiąt, wtedy mamy już do czynienia z solidnym obciążeniem. Co więcej, maszyny piekarnicze zazwyczaj zajmują swój metraż, co nakłada na wózki transportowe wymaganie łatwego przemieszczania wózka. Niektóre maszyny piekarnicze mogą współpracować lepiej z niektórymi wózkami transportowymi dzięki dopasowaniu wysokości wyładunkowych do poszczególnych poziomów wielopiętrowego wózka. Wówczas przeładunek z i do pieca staje się znacznie wygodniejszy.

Każda piekarnia ma własne, tylko dla niej charakterystyczne warunki pracy, do których należałoby dostosować wózek. Dlatego właśnie tak cenione są rozwiązania elastyczne, która pozwalają np. na przebudowę profilu wózka na inny wraz z rozwojem piekarni.

Ponadto wózek powinien być łatwy w czyszczeniu ze względu na jego bezpośredni kontakt z żywnością. Piekarnia nie może sobie pozwolić na utratę klientów przez nieestetyczny wygląd wózków pełniących niekiedy rolę regałów wystawowych lub na negatywną opinię sanepidu w razie kontroli. Podsumowując - najlepsze wózki to takie, które oferują dużą ładowność przy małych rozmiarach, mogą z łatwością manewrować między maszynami piekarniczymi oraz są łatwe w czyszczeniu. Jeśli wózek ma dodatkowo pełnić rolę regału wystawowego, wtedy estetyka wykonania również nie jest bez znaczenia.

(kar)



◀ Wózek transportowy FB-150. Służy do przewożenia towaru o powierzchni podstawy do 620 [mm] na 500 [mm], wysokości 1800 [mm] i maksymalnej masie do 150 [kg]. Charakteryzuje go wytrzymała konstrukcja z powłoką antypoślizgową na platformie. Jest wygodny, przenośny i składany. Posiada cztery koła, w tym dwa sterowne.

FOT. PROMA

▶ Wózek transportowy 10007 / 3995LB. Jest wykonany z tworzywa ABS lub z ABS w połączeniu z aluminium, wyposażony w rolki DN100 z PA, wolne od korozji, fizjologicznie bezpieczne.

Wózki zostały sprawdzone pod względem bezpieczeństwa działania i wytrzymałości. Możliwe inne kolory ramy, zastosowanie innych rolek (rozmiar, materiał) i inne wymiary poprzez skrócenie profili aluminiowych. FOT. FACH PAK



◀ Wózki transportowe typu Z na blachy o wymiarach 60 x 40 cm. W standardzie wózki wyposażone są w koła wytrzymujące całkowity ciężar do 210 kg. Ze względu na nietypową konstrukcję, której podstawa wykonana jest w kształcie litery Z, wózki te wykorzystują stosunkowo mało miejsca podczas ich składowania, które tak bardzo jest potrzebne zwłaszcza w małych piekarniach czy cukierniach.

FOT. MAGOREX

▶ Wózek do studzenia chleba typ V. Wózek produkowany z profili, prętów i kształtowników ze stali kwasoodpornej. Standardowy wymiar wózka to 180 x 150 x 55 cm. Posiada 10 półek. Całkowita powierzchnia robocza wózka to 7,5 m², co pozwala załadować około 200 bochenków chleba o wadze 0,6 kg. Wózek ten w standardzie wyposażony jest w koła z tworzywa sztucznego, wytrzymuje obciążenie do 375 kg. FOT. PIEKARNIE



SPRĘŻARKI TŁOKOWE OBNIŻAJĄ

Edo Wissink*

Możliwości oszczędzania energii przy częściowym obciążeniu instalacji chłodniczej.

Zużycie energii elektrycznej stanowi największy nakład kosztów podczas użytkowania instalacji chłodniczej. Tymczasem ceny energii elektrycznej wciąż rosną.

Dwa fakty: spadek cen przetwornic częstotliwości oraz to, że instalacje chłodnicze pracują pod częściowym obciążeniem przez większość czasu, przyczyniają się do coraz częstszego zwracania się w kierunku rozwiązań oszczędzających energię podczas pracy z cząstkową wydajnością.

Ten artykuł w czterech krokach przedstawi argumenty przemawiające za tym, że sprężarki tłokowe są najlepszym rozwiązaniem energetycznym przy różnych (zmiennych) warunkach pracy. Przetwornica częstotliwości może często przyczynić się do jeszcze większych oszczędności.

OGRANICZANIE WAHAŃ

W technice chłodniczej wymagana wydajność chłodnicza zależy zarówno od procesów chłodniczych jak i od temperatury zewnętrznej. Stopień, w jakim te dwa czynniki wywierają wpływ na wahania wydajności, zależy głównie od aplikacji.

Dla aplikacji mroźniczych wpływ procesu stanowi dominujący czynnik. W tym przypadku wszystko zależy od zmian ilości produktu wymrażanego w ciągu godziny. Istnieje wyraźne rozróżnienie pomiędzy pracą, czasem produkcji a nocną/weekendową pracą. Wydajność chłodnicza zużywana jest weekendami w większości na utrzymanie temperatury produktu.

W przypadku przechowywania owoców przeważa wpływ sezonowości produkcji. Pod koniec lata jest duża ilość owoców, które muszą być utrzymywane w chłodzie, jako że na dworze nadal może być ciepło. W zimie owoce muszą być tylko utrzymywane na poziomie niskiej temperatury zewnętrznej.

Lato charakteryzuje się wysoką temperaturą skraplania oraz długimi okresami pracy z pełną wydajnością. W celu oszczędzania energii najważniejszą rzeczą jest utrzymanie różnicy ciśnień pomiędzy ssaniem i tłoczeniem na jak najniższym poziomie. Tanie instalacje charakteryzują się tym, że skraplacze chłodzone powietrzem z małą powierzchnią wymiany ciepła będą miały większą różnicę ciśnień w związku z większą różnicą temperatur na skraplaczu. Jednakże to także będzie się zmieniać, głównie podczas wahań obciążenia po stronie chłodzenia. Ta niepożądana zmienność warunków w efekcie wpływa negatywnie na dostępną wydajność chłodniczą dokładnie w chwili, gdy właśnie duże jej ilości są potrzebne. Jednak wahania w wydajności chłodniczej zawsze będą istniały, ponieważ chłodzenie jest częścią procesów rynkowych kierowanych prawami ekonomii.

DOBÓR SPRĘŻAREK

Chłodnictwo jest często częścią większych procesów ekonomicznych, tak więc jego dostępność jest sprawą nadzwyczajnej wagi. Wydajność chłodnicza dobierana jest zazwyczaj w oparciu o maksymalne przewidywane oczekiwania co do obciążenia. Punktem startowym przy doborze sprężarek jest podejście do doboru sprężarek z biznesowego (ekonomicznego) punktu widzenia. Optimum jest osiągnięte wtedy, gdy suma kosztów inwestycji, utrzymania i energii elektrycznej poprzez przewidywany czas pracy instalacji jest minimalna. Podstawowymi zasadami pomagającymi uzmysłowić to sobie są m.in. fakty, że najwyższa sprawność osiągnięta jest podczas pracy z pełnym obciążeniem oraz że konieczne jest dążenie do minimalnej ilości sprężarek w układzie.

Sprężarki jak i ich napędy są projektowane

tak, aby wykonywały swoje zadania najlepiej przy pełnym obciążeniu. Regulacja generalnie odbywa się kosztem sprawności. Wydajność spada szybciej niż wymagany pobór mocy.

Aby uniknąć niepotrzebnej pracy w czasie częściowego obciążenia w przypadku zapotrzebowania na chłodzenie mniejsze niż 30 proc., zalecany jest dobór sprężarek w oparciu o zasadę jednej siódmej (1/7). W przypadku instalacji o całkowitej wydajności 1400 kW, jedna sprężarka jest dobierana z wydajnością $1/7 \times 1400 = 200$ kW, jedna z wydajnością $2/7 \times 1400 = 400$ kW oraz jedna z wydajnością $4/7 \times 1400 = 800$ kW. Alternatywnie można dokonać doboru w oparciu o zasadę jedna szósta (1/6), jedna trzecia (1/3) oraz jedna druga (1/2), z tą zaletą, że w przypadku awarii pozostaje zawsze więcej niż 50 proc. dostępnej wydajności.

MINIMALIZACJA SPRĘŻAREK W UKŁADZIE

Duże maszyny charakteryzują się lepszą sprawnością niż małe. To samo dotyczy sprężarek i silników elektrycznych. To oznacza, że dobór ilości sprężarek będzie wpływać na sprawność układu. Najczęściej używanym silnikiem jest 4-biegunowy (50 Hz, 1500 rpm). Pewność i dostępność chłodnictwa determinuje niższy próg minimalizacji liczby sprężarek. W przypadku, gdy nie ma bufora zimna w instalacji minimalna liczba sprężarek to dwie sztuki.

W praktyce sprężarka nie pracuje ciągle przy takich samych parametrach, ale w zakresie parametrów, przy których wartości ciśnień mogą znacząco odbiegać od parametrów projektowych. Jakie są konsekwencje przekładające się na koszty energii w przypadku, gdy sprężarka pracuje poza parametrami projektowymi?

KOSZTY ENERGII

Przewagą sprężarek tłokowych jest to, że automatycznie dopasowują się do warunków narzuconych przez układ chłodniczy. W sprężarkach tłokowych służą do tego zawory sterowane różnicą ciśnień. Dla kontrastu można dodać, że sprężarki tłokowe projektowane są do stałej wartości sprężu. Oznacza to, że w praktyce śruba pracować będzie z nadciśnieniem (rozprężanie zbędnego wytworzonego ciśnienia podczas początkowej fazy wydmuchu) lub z podciśnieniem (zasysanie z powrotem sprężonego gazu do sprężarki w początkowej fazie wydmuchu). Tym dodatkowym stratom możemy zapobiegać tylko przez wyposażenie sprężarki w zmienne sterowanie Vi.

SPRAWNOŚĆ PRZY CZĘŚCIOWYM OBCIĄŻENIU

Zarówno sprężarki tłokowe jak i sprężarki śrubowe cechują się odrębnymi charakterystykami pracy przy częściowym obciążeniu. W przypadku sprężarek tłokowych odłączane są cylindry, w przypadku sprężarek śrubowych wydajność regulowana jest poprzez suwak wydajności, którym skraca się efektywną długość wirnika. Fakt, że oba typy sprężarek, zarówno tłokowe jak i śrubowe, mają porównywalne wydajności przy pełnym obciążeniu nie ma żadnego znaczenia. Obydwa systemy pracy przy częściowym obciążeniu cechują się zmniejszeniem współczynnika COP. Strata ta jest większa w przypadku sprężarek śrubowych, tak jak zostało to pokazane na wykresie porównawczym.

Często spotykanym błędem jest myślenie, że regulacja poprzez falownik jest mechanizmem pracy przy częściowym obciążeniu. Jest to metoda sterowania wydajnością, ale sprężarka cały czas pracuje przy pełnym obciążeniu.

Przemysłowe sprężarki tłokowe są najbardziej efektywnym rozwiązaniem w przypadku pracy przy częściowym obciążeniu oraz poza warunkami projektowymi.

REGULACJA Z UŻYCIEM FALOWNIKA

Kolejnym sposobem na oszczędność energii

oraz kosztów zużycia instalacji są rozwiązania z użyciem falownika.

Obciążenia mechaniczne zmniejszają się wraz ze zmniejszeniem prędkości obrotowej oraz temperatury tłoczenia gazu. Falownik może sterować wydajnością poprzez obniżanie jak i podwyższanie prędkości obrotowej względem nominalnej prędkości obrotowej. W przypadku małych sprężarek śrubowych obroty często są zwiększane, ponieważ obniżanie obrotów ograniczone jest spadkiem wydajności objętościowej. W przypadku sprężarek tłokowych jak i większych sprężarek śrubowych obroty są często obniżane, ponieważ te maszyny są mniej podatne na wycieki. W dużych śrubach wycieki są relatywnie małe w porównaniu z pompowym wylotem (pumped output), w przypadku sprężarek tłokowych zawory płytkowe zapewniają odpowiednie uszczelnienie komory sprężania. Mniejsze prędkości obrotowe powodują obniżenie temperatury urządzenia. W przypadku tłokowych sprężarek z kilkoma cylindrami pojawia się dodatkowa zaleta wszystkich cylindrów o takim samym obciążeniu, która objawia się równomierną dystrybucją ciepła na wszystkich cylindrach. Mniejsze obciążenia mechaniczne oraz równomierne zużycie przekłada się na dłuższe okresy pomiędzy przeglądami.

WYDAJNOŚĆ ENERGETYCZNA

Największa oszczędność może zostać osiągnięta na poziomie całego systemu. Dostarczona wydajność może być optymalnie dopasowana do wymaganej wydajności. Takie dopasowanie pozwala zredukować średnią różnicę ciśnień pomiędzy tłoczeniem i ssaniem. Największe oszczędności osiągnięte są w systemach z relatywnie dużymi krokami wydajności oraz wieloma możliwymi obciążeniami. Kolejny punkt, w którym możemy osiągnąć oszczędności energii, znajduje się w sprężarce. Moc elektryczna (P_e), jaka wymagana jest przez agregat tłokowy, to wydajność chłodnicza (Q_o) podzielona przez współczynnik COP sprężarki oraz sprawność napędu (η_{drive}).

Przedstawia się to następująco: w przy-

padku regulacji falownikiem sprawność napędu η_{drive} jest iloczynem sprawności falownika ($\eta_{freq.reg}$) oraz sprawności silnika elektrycznego (η_{e-mot}), co przedstawia się następująco: sprawność PWM (pulse width modulation), regulowanych częstotliwościowo napędów, praktycznie jest niezależna od zmiany częstotliwości f , ponieważ sprawność regulatora częstotliwości spada a silnika elektrycznego wzrasta wraz ze zmianą częstotliwości. Sprawność napędu sterowanego poprzez regulację częstotliwości (falownik) jest mniejsza niż napędu podłączonego bezpośrednio do sieci. Regulator częstotliwości sam w sobie ma straty przełączania oraz nie generuje w pełni sinusoidalnej charakterystyki prądu. To z kolei powoduje straty harmoniczne w silniku elektrycznym, które skutkują dodatkowymi obciążeniami cieplnymi silnika. Grzanie silnika zwiększa się, ponieważ ilość chłodnego powietrza spada wraz z obrotami, a moment obrotowy pozostaje stały. Aby zachować taką samą klasę temperaturową, często konieczny jest dobór większego silnika.

Gdzie jest więc zysk wydajności? Uzyskuje się go w samej sprężarce, ponieważ pracuje ona przy pełnym obciążeniu na niższej prędkości obrotowej.

Poprawa współczynnika COP, wynikająca z zastosowania regulacji wydajności prędkości obrotowej sprężarki, wynika głównie z:

- eliminacji strat wynikających z pracy z niepełnym obciążeniem układu (np. straty przetłaczania z częściowo obciążonych cylindrów sprężarek tłokowych);
- strat, które spadają silniej niż liniowo wraz ze zmianą obr./min. (np. straty przepływu przez zawory ssawne i tłoczne). Używanie regulacji wydajności ma negatywny wpływ przy obciążeniach wyższych niż 92 proc. oraz pozytywny wpływ przy obciążeniach mniejszych niż 92 proc. ■

Autor jest starszym inżynierem rozwoju (Senior Development Engineer) w firmie Gea Grasso. Tłumaczenie: Przemysław Klimowski

PIECZYWO W STANIE

Karolina Zawitkowska

Świeże, pachnące pieczywo w sklepie za rogiem... prawdopodobnie zostało wcześniej zamrożone w przemysłowej piekarni. Ale chłodzenie, mrożenie i wentylacja to procesy spotykane niemal na każdym etapie produkcji współczesnego piekarstwa.

Zintegrowane systemy mrożenia, chłodzenia, wentylacji i ogrzewania stały się specjalnością holenderskiej firmy GEA Grasso.

ZAMRAŻANIE I PRZECHOWYWANIE

Zamrażanie pieczywa odbywa się w tunelach spiralnych produkujących od 500 kg do 3 ton produktu na godzinę. Instalacje chłodnicze do takich tuneli to układy bezpośrednie amoniakalne lub pośrednie z dwutlenkiem węgla. GEA Grasso proponuje całą gamę rozwiązań

do zamrażania pieczywa, począwszy od instalacji dwustopniowych z agregatami śrubowymi Grasso SP2, instalacji jednostopniowych z agregatami Grasso SP1, po układy kaskadowe NH₃/CO₂. Centralne instalacje chłodnicze w piekarni mogą również obsługiwać komory mroźne czy tunele do zamrażania na wózkach. Tu znajdą swoje zastosowanie chłodnice powietrza GEA.

WENTYLACJA I ODZYSK CIEPŁA

Jednak dużo poważniejszym zadaniem

w przemysłowej piekarni jest doprowadzenie na hale produkcyjne odpowiedniej jakości powietrza. Do niedawna wystarczył prosty wentylator na dachu i otwarte okna. Dziś w dużej piekarni jest to niewystarczające a wręcz niedopuszczalne ze względu na jakość i trwałość produktu.

Proces technologiczny w piekarniach zaczyna się od przygotowania ciasta, czyli w uproszczeniu wymieszania mąki, drożdży i wody. Wydawałoby się proste, jednak gdy ciasto jest przygotowywane na skalę liczoną w tonach

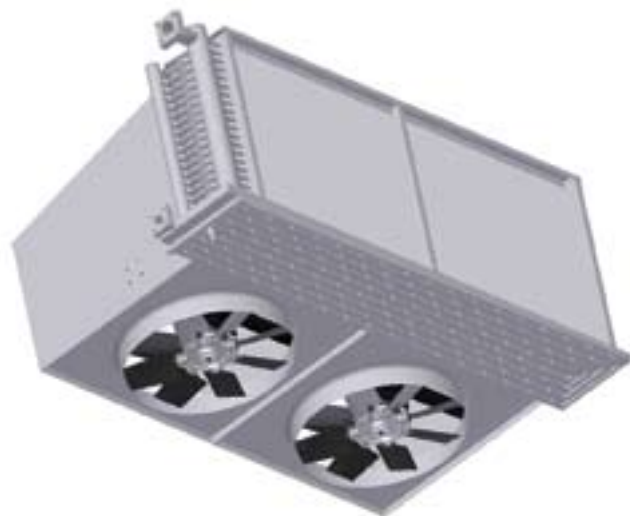


Pieczywo mrożone ma rosnący udział w rynku, bo klienci wierzą, że kupowane chrupiące bułeczki zostały świeżo upieczone. Fot. 123



GEA Grasso proponuje całą gamę rozwiązań do zamrażania pieczywa. Fot. GEA GRASSO

HIBERNACJI



Dużo poważniejszym zadaniem w przemysłowej piekarni jest doprowadzenie na hale produkcyjne odpowiedniej jakości powietrza.
FOT. GEA GRASSO



Przemysłowa piekarnia wymaga również chłodu dla ustabilizowania temperatury ciasta.
FOT. GEA GRASSO

na godzinę, to ważne jest zachowanie stałych warunków. Konieczne jest więc doprowadzenie świeżego powietrza o stałych parametrach. Potrzebujemy chłodzenia, ale również grzania. Pomimo że proces pieczenia uwalnia dużo ciepła, sam odzysk z powietrza wywiewanego nie zawsze jest wystarczający. Potrzebne jest inne źródło ciepła. Układ chłodniczy jest jednym z nich.

CHŁODZENIE CIASTA


Przemysłowa piekarnia wymaga również chłodu dla ustabilizowania temperatury ciasta w postaci wody lodowej. GEA Grasso przygotowuje gotowe zestawy wody lodowej do podłączenia do centralnej instalacji chłodzenia. Czasem do ciasta dodaje się lodu łuskowego, a przy produkcji bułek do hamburgerów konieczne jest chłodzenie mieszadła.

Kolejnym etapem produkcji jest tzw. garowane pomieszczenie lub tunel, w którym ciasto rośnie w warunkach wysokiej wilgotności i w bardzo stabilnej temperaturze. Tu też jest potrzebne chłodzenie i wentylacja. Po garowaniu bułki czy ciasta pizzy jest ono poddawane procesowi wypieku, który wymaga dużej ilości powietrza dla chłodzenia hali pieców.

LISTA ZAKŁADÓW Z BRANŻY PIECZYWA, KTÓRE SKORZYSTAŁY Z USŁUG GEA GRASSO

Rok	Nazwa firmy	Miejscowość	Opis realizacji
2009	Piekarnie - Nowakowski Sp. z o.o. (La Lorraine)	Nowy Dwór Mazowiecki	Rozbudowa istniejącej maszynowni chłodniczej z wykorzystaniem agregatu dwustopniowego Grasso SP2 dla obiegu mrożenia i agregatu Grasso Agillilem z falownikiem dla obiegu przygotowania zimnego glikolu.
2008	Dakri Sp. z o.o.	Łódź	Zintegrowany układ zamrażania, chłodzenia, klimatyzacji i grzania z agregatami srubowymi Grasso SP2 i SP1, centralami wentylacyjnymi GEA Happel, chłodnicami powietrza GEA Kueba.
2008	Inter Europol SA	Warszawa	Amoniakalna instalacja chłodnicza z agregatami srubowymi Grasso SP1 z CO2 jako medium pośrednim dla tuneli i komór mroźni.
2008	Piekarnie - Nowakowski Sp. z o.o. (La Lorraine)	Nowy Dwór Mazowiecki	Rozbudowa układu chłodzenia i wentylacji hal produkcyjnych z chłodnicami GEA Kueba i centralami wentylacyjnymi GEA Happel oraz podłączenie tuneli do istniejącej instalacji mroźniczej.
2006	Piekarnie - Nowakowski Sp. z o.o. (La Lorraine)	Nowy Dwór Mazowiecki	Rozbudowa istniejącej instalacji chłodniczej dla tuneli zamrażania pieczywa oparta o dwustopniowy agregat sprężarkowy srubowy Grasso SP, instalacja glikolowa dla pomieszczeń produkcyjnych i urządzeń technologicznych oparta o agregaty sprężarkowe tłokowe Grasso 10 oraz instalacja wentylacji pomieszczeń produkcyjnych.
2002	Piekarnie - Nowakowski Sp. z o.o.	Nowy Dwór Mazowiecki	Kompletna instalacja chłodnicza oparta o jednostopniowe agregaty sprężarkowe srubowe Grasso SP1 i Grasso DuoPack dla zamrażania pieczywa i komór mroźni

ATHENA LARGE – koniec ograniczeń w dzieleniu i zaokrągłaniu ciasta



Jedyna w Europie dzielarko-
zaokrąglarka o zakresie dzielenia
od 30 do 700 g,
a zaokrągłania od 30 do 330 g

Wydajność do 12 000 szt./h

Regulacja nacisku na ciasto
w komorze dzielenia

Sterowanie elektroniczne
z pamięcią na 50 programów



ATHENA LARGE – pierwszy krok w kierunku nowoczesnej, modułowej linii do pieczywa

Dzielarko-zaokrąglarka to początek wszechstronnej linii, na której można wyprodukować większość pieczywa. Stwarza nieograniczone możliwości rozwoju produkcji w przyszłości. Może być w dowolnym czasie rozbudowywana o kolejne moduły, co daje możliwość ciągłego poszerzania asortymentu i wprowadzania nowych produktów. Posypywanie, nacinanie, wydłużanie, formowanie na zapiekanki, hot-dogi, hamburgery, bagietki - to tylko kilka z wielu możliwości. Uformowane ciasto może być dowolnie układane na blachę o różnych wymiarach i kształtach oraz na aparaty wsadowe i do form wypiekowych.

60 lat doświadczenia,
od 20 lat w Polsce



LYRA-MINI ROLL LINE dla małej i średniej piekarni

Zakres wagowy: pieczywo od 30-130 g

Jednosobowa obsługa

Wydajność do 3000 szt./h



Dostosowana do wyrobów z ciasta pszennego, żytniego, pszenno-żytniego, drożdżowego i z różnymi ziarnami

Wyprodukuje bułki okrągłe, kajzerki, o różnych typach znakowania, pączki, rogalce, sztangle, hamburgery, hot-dog, pieczywo wydłużane, pizze, podkłady pod drożdżówkę, i inne kształty według indywidualnych potrzeb i pomysłów.

MINI ROLL LINE - Jedna maszyna, jeden człowiek, nieograniczone możliwości

Zapewni usprawnienie produkcji, a więc pozwoli znacznie ograniczyć koszty.

Zagwarantuje stabilną jakość i ogromną różnorodność, a tym samym zwiększy konkurencyjność i pozwoli dotrzeć do nowych klientów.

Otworzy nieograniczone możliwości w realizacji oryginalnych pomysłów.



Kontakt: tel.: +48 17 85 85 460,
www.piekarnicze.com.pl,

kom.: +48 508 195 853,
www.sottoriva.com

genesis
www.piekarnicze.com.pl

OD SCHŁADZANIA

Tomasz Przysiężny

Technologie opóźnionego i wydłużonego garowania są coraz popularniejsze wśród piekarzy i cukierników na całym świecie. Już od kilku lat dostrzegają oni liczne korzyści ze stosowania takiego nowoczesnego procesu technologicznego. Zwłaszcza że nie mają one żadnego negatywnego wpływu na jakość produkowanych wyrobów.

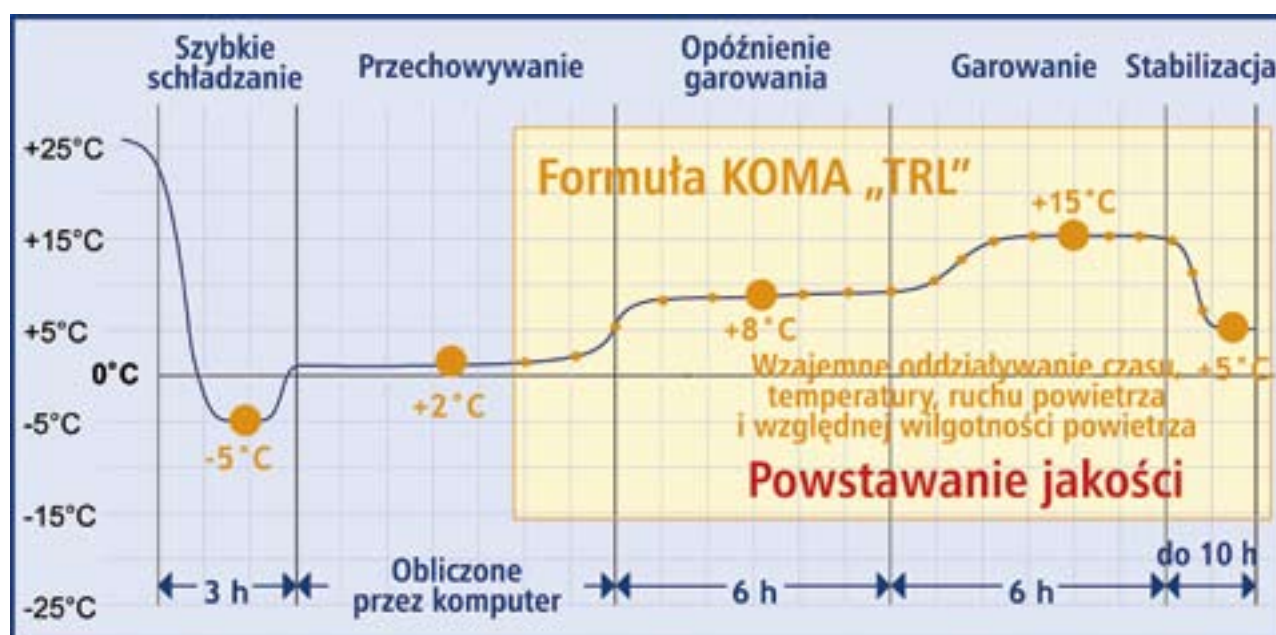
- Proces opóźnionego garowania jest coraz częściej praktykowany w piekarniach i cukierniach z korzyścią dla przebiegu i rezultatów pracy piekarza. Uzyskane dzięki temu procesowi efekty, jakimi są polepszenie jakości produktów oraz, co za tym idzie, wydłużenie ich świeżości, wynikają z prowadzenia ciasta w chłodnym, klimatyzowanym klimacie, przy optymalnej wilgotności powietrza – mówi Piotr Chajdas z firmy Giko. - Dzięki temu, proces właściwego garowania rozciągnięty jest w dłuższym przedziale czasowym, co w wysokim stopniu sprzyja wytwarzaniu się pożądanych walorów sma-

kowych i zapachowych produktów. Celem takiego klimatyzowania wyrobów staje się również niejednokrotnie przeniesienie czasu przygotowania produktów z nocy na dzień oraz umiejętne, elastyczne reagowanie na codzienny zbyt świeżych produktów. Wysokie bezpieczeństwo zapasu produktu uzyskiwanego poprzez prowadzenie ciasta za pomocą procesu opóźnionego garowania optymalizuje przebieg wypieku, który może mieć miejsce w sklepach, bezpośrednio przy kliencie, a tym samym wpływać na zwiększenie zbytu.

UŚPIĆ I WYBUDZIĆ

Nie tylko piekarze i cukiernicy w Europie Zachodniej dostrzegają korzyści ze stosowania tego typu technologii. Również i polscy producenci pieczywa coraz częściej zastanawiają się nad ułatwieniem sobie pracy poprzez zastosowanie wydłużonego garowania.

Na polskim rynku od kilku lat dostępne są specjalistyczne chłodnio-garownie, które pozwalają zatrzymać produkcję pieczywa na odpowiednim etapie produkcji i wznowić ją, gdy tylko zajdzie taka potrzeba. Jednym z nich są urządzenia holenderskiej firmy KOMA.



Wykres dokładnie obrazuje proces opóźnionego garowania w urządzeniach KOMA Recovery.
FOT. GIKO

DO GAROWANIA

- Świeże, kęsy załadowywane są do urządzeń kontrolowanego rozrostu ciasta KOMA Recovery przy temperaturze powietrza -5 stopni C, a następnie przechowywane są przez kilka godzin w zimnym klimacie, około 0 stopni C - wyjaśnia Piotr Chajdas. - Kolejnym krokiem jest wybudzanie, a więc przywracanie produktom „życia” przez poddanie ich procesowi opóźnionego garowania. Następuje on przez powolne, automatyczne i wprost proporcjonalne do upływu czasu zwiększenie temperatury, stopień po stopniu, przy zachowaniu stałej, względnej wilgotności powietrza. - Osiągnięcie pełnej gary końcowej może nastąpić już nawet przy +15 stopniach C przez wydłużenie czasu stopniowego wzrastania temperatury, stwarzając w ten sposób doskonałe warunki dla pracy enzymów i w efekcie uzyskując smaczniejszy i lepszy wizualnie produkt.

W komorach kontrolowanego rozrostu ciasta KOMA Recovery zastosowano podwieszony sufit i ściany przewodzenia powietrza. Płynna regulacja prędkości wentylatora przy parowniku pozwala na wytworzenie jedynie delikatnego przepływu zimnego powietrza, co skutkuje mniejszą utratą wilgotności, a tym samym chroni przed wysuszeniem produktów.

MINUS SIEDEM W RDZENIU

W procesie produkcji pieczywa dobrze dobrane parametry wilgotności i temperatury są niezbędne do otrzymania wyrobu o właściwej objętości, smaku i aromacie. Odpowiednie sterowanie procesami chłodniczymi zdecydowanie usprawnia proces produkcji, gdyż pozwala etap przygotowania ciasta oddzielić od jego wypieku zarówno w czasie jak i przestrzeni.

Dzięki temu można uniknąć spiętrzenia pracy i znacznie ograniczyć lub nawet zupełnie wyeliminować pracę nocną. Systemy chłodnicze stwarzają możliwość produkcji większej ilości ciasta w krótszym czasie. Tak uzyskanym zapasem można dysponować stosownie do zapotrzebowania - zapewnia firma GETH, która zaopatruje zakłady piekarskie m.in. w automat garowniczy MIWE GVA.



■ Czytelny panel komputera sterującego komorą Lillnord m.in. pokazuje graficzny wykres temperatury poszczególnych faz - od zamrażania do garowania.
FOT. LILLNORD

Automat garowniczo-chłodniczy MIWE GVA gwarantuje szeroki przedział temperatury od -20 do +45 stopni C i wilgotności od 60 do 98 proc., dzięki czemu realizuje wszystkie procesy związane z fermentacją: szybko schładza, przerywa garowanie, rozmraża, a także wydłuża i intensyfikuje proces garowania. Może być też wykorzystany jako garownia z dokładnym sterowaniem nawilżania lub służyć jako chłodnia z wysoką względną wilgotnością, nie dopuszczając ciasta do zamrażania. MIWE GVA służyć może również jako komora do przechowywania kęsów w temperaturze -18 stopni C. Opisane urządzenie wyposażone jest w wydajne agregaty chłodnicze, które pozwalają zamrażać produkty do odpowiednio niskiej temperatury, tak by w rdzeniu uzyskać -7 stopni C. Pamiętać trzeba o tym, że tylko w tak zmrożonym cieście zatrzymana jest aktywność drożdży i enzymów. Ciasto na bułki zamrożone w rdzeniu do wspomnianej temperatury można więc z powo-

dzeniem przechowywać w automacie GVA do czterech dni, a ciasto francuskie nawet do 10 dni.

Kolejna faza to rozmrażanie do 0 stopni C - ciasto przechodzi w fazę opóźnienia garowania, w której nieaktywne są drożdże, a nieznaczną aktywność wykazują jedynie enzymy.

Najbardziej pożądanym etapem jest faza wydłużonego garowania, w temperaturze ok. czterech stopni C, kiedy to powstają liczne związki decydujące o walorach smakowych. Jest to sprawdzona metoda intensyfikacji aromatu i poprawy struktury pieczywa.

Po 6-8 godzinach wydłużonego garowania temperatura podnosi się do ok. 32 stopni C. Oprócz wspomnianej wielofunkcyjności urządzenia MIWE GVA na uwagę zasługują też drobne szczegóły, które ułatwiają pracę w piekarniach pracujących według standardów HACCP. Podłoga automatu garowniczego wykonana jest w kształcie wanny, tak by uniknąć trudnych w czyszczeniu miejsc. ▶

▶ Urządzenie GVA wyposażone jest też w skośny odcinek wlotowy naprowadzający powietrze bezpośrednio do parownika, nie powodując zbędnego oblodzenia blaszek. Nie ma więc potrzeby ich rozmrażania, a więc niepotrzebnego zużycia energii.

- Mocną stroną komory garowniczej GVA jest opatentowany system rozprowadzania powietrza w formie paneli. Parowniki mają nie tylko dużą powierzchnię, ale dokładnie dobrane odległości blaszek, które gwarantują najlepszą sprawność chłodniczą - podkreśla niemiecki producent dodając, że odległości blaszek parowników oraz wielkość garowni dopasowywane są indywidualnie do potrzeb piekarni.

Nowością w automacie garowniczym MIWE GVA jest też sposób sterowania MIWE TC, znany wcześniej z wyposażenia pieców MIWE (pisaliśmy o nim w listopadowym „Bake & Sweet”), dzięki któremu można zdefiniować aż 99 programów, każdy do ośmiu etapów.

200 STOPNI OBIEGU POWIETRZA

Zakres temperatury od -20 do +45 stopni C i wilgotność do 98 proc. to również zalety komory zamrażalniczo-garowniczej TOPLINE duńskiej firmy Lillnord. Jest ona stero-

wana przez nowoczesny i elastyczny system komputerowy GPC 2000. Pozwala on zaprogramować określony czas fazy zamrażania albo też zamrażać do osiągnięcia wymaganej temperatury, przy jednocześnie najbardziej optymalnym wykorzystaniu instalacji chłodniczej. Oszczędnym także z punktu widzenia ekologii - podkreśla producent komory.

W fazie przechowywania zmrożonych produktów komputer cały czas kontroluje

i utrzymuje pożądane warunki klimatyczne, a więc niską temperaturę i wilgotność na poziomie 92-93 proc. System GPC 2000 nadzoruje też obieg powietrza w zależności od temperatury otoczenia i ilości ciasta w komorze.

Na polskim rynku od kilku lat dostępne są specjalistyczne chłodnio-garownie, które pozwalają zatrzymać produkcję pieczywa na jej odpowiednim etapie i wznowić ją, gdy tylko zajdzie taka potrzeba.

Ciekawym rozwiązaniem jest zastosowanie aż 200-stopniowej regulacji szybkości obiegu powietrza, co - zdaniem producenta - nie tylko pozwala ograniczyć zużycie energii, ale też wyeliminować ryzyko pogorszenia jakości przechowywanego pieczywa.

W kolejnej fazie - rozmrażaniu - ciepłe powietrze jest nadmuchiwanie impulsowo, co sprzyja uzyskaniu jednolitej temperatury i wilgotności w całej objętości komory, a więc zarówno między wózkami jak i pomiędzy in-



MIWE GVA dzięki szerokiemu zakresowi temperatury i wilgotności realizuje wszystkie procesy związane z fermentacją: szybko schładza, przerywa garowanie, rozmraża oraz wydłuża i intensyfikuje proces garowania. Fot. MIWE



Komora wyposażona jest w sterowanie komputerowe. Fot. MIWE



KOMPLET Polska
www.komplet.pl

*Z dobrego
upieczesz
najlepsze!*

JAKOŚĆ GWARANTOWANA MARKĄ KOMPLET

**PROMOCJA
KARNAWAŁOWA!
9.01.-17.02.2012**

**KOMPLET
Brandmix+Ei**

MIESZANKA DO WYROBU CIASTA PARZONEGO

- ◆ Sprawdzona jakość przy produkcji gniazdek wiedeńskich w automatycznych przelotowych smażalnikach.
- ◆ Niskie wchłanianie tłuszczu.
- ◆ Długotrwała świeżość.



Opóźnione garowanie pozwala elastycznie reagować na codzienny zbyt pieczywa i w razie konieczności korzystać z zamrożonych zapasów, które po wypieku niczym nie różnią się od świeżej produkcji. For. B&S

dywidualnymi tacami na stelażach. Dopływ energii i wilgoci do strumienia nadmuchiwanego powietrza jest kontrolowany przez system regulatorów PID specjalnie opracowany przez firmę Lillnord pod kątem bardzo specyficznych potrzeb ciasta piekarniczego.

Komory zamrażalniczo-garownicze TOPLINE są dostarczane z 10 fabrycznymi programami rozmrażania ciasta opracowanymi na podstawie danych doświadczalnych zebranych przez producenta. W pięciu dodatkowych procedurach piekarz może swobodnie programować zależność temperatury od czasu według swych indywidualnych potrzeb.

Podobnie jak podczas rozmrażania, także i w fazie garowania wszystkie istotne parametry, takie jak wilgotność, temperatura i czas utrzymywane są przez wspomniane regulatory PID (Proportional/Integral/Differential), które na podstawie skomplikowanych obliczeń matematycznych dokonują optymalnego wyboru wspomnianych parametrów.

SCHŁODZIĆ, ALE NIE ZAMROZIĆ

Nie we wszystkich rozwiązaniach mających na celu opóźnienie lub przerywanie garowania korzysta się z temperatur ujemnych. Przykładem jest technika Cool Rising opracowana przez firmę Wachtel. W systemie tym komora chłodnicza o początkowej temperaturze 20 stopni C zostaje załadowywana kęsami ciasta, które przez sześć godzin są stopniowo schładzane do trzech stopni C. To powolne obniżanie temperatury sprawia, że jej różnica między wnętrzem komory a ciastem jest niewielka. Dzięki temu w cieście nie następuje szybki wzrost ciśnienia i zahamowana jest ucieczka wilgoci od najchłodniejszego punktu urządzenia, jakim jest parownik. Również struktura glutenu nie jest narażona na żadne negatywne czynniki. Tak schłodzone ciasto może być w odpowiedniej temperaturze i przy zachowaniu właściwej wilgotności przechowywane przez dwie doby bez jakiegokolwiek straty dla jego jakości. Po wyjęciu z chłodni wystarczy pół godziny na aklimatyzację kęsów i ciasto nadaje się do wypieku. ■

W tekście wykorzystano materiały firm: GIKO, GETH, GUZ Technika Piekarnicza, Winkler Wachtel.

CZTERY GŁOWICE W GODZINACH SZCZYTU

Nespresso unowocześniając swój asortyment urządzeń dla firm wprowadza rozwiązania, które są odpowiedzią na potrzeby nawet najbardziej wymagających właścicieli cukierni czy kawiarni.

Aguila to ekspres dla gastronomi, który gwarantuje uzyskanie idealnej kawy dzięki połączeniu tradycyjnej metody parzenia z najnowszymi technologiami Nespresso. Urządzenie przeznaczone dla odbiorców profesjonalnych jest owocem współpracy Nespresso z Thermoplan AG, szwajcarską firmą specjalizującą się w produkcji nowoczesnych systemów do napojów mlecznych, będącej liderem w tym sektorze rynku od 1974 roku. Efektem połączenia tych dwóch obszarów specjalistycznej wiedzy jest urządzenie parzące doskonałą kawę. Ekspres umożliwia wyjątkowo szybkie przygotowanie gorących i zimnych kaw, a także nawet najbardziej wyszukanych napojów na bazie mleka - wystarczy nacisnąć jeden przycisk. Cztery głowice ekstrakcyjne mogą pracować jednocześnie, dzięki czemu obsługa może zwiększyć wydajność w „godzinach szczytu”.

Jedną z zalet ekspresu Aguila jest jego modułowa budowa oparta na autonomii poszczególnych elementów urządzenia. Dzięki niej podczas naprawy jednej części ekspresu, kolejne mogą nadal pracować. Aby użytkownik urządzenia było jeszcze prostsze, wyposażono je w półautomatyczny system codziennego czyszczenia i przepłukiwania - wszystko po naciśnięciu tylko jednego przycisku.

Zrównoważony rozwój jest dla Nespresso priorytetem. Dlatego też Aguila przechodzi do trybu oszczędzania energii po 30 minutach bezczynności,



Aguila przechodzi do trybu oszczędzania energii po 30 minutach bezczynności, a do trybu maksymalnego oszczędzania energii po upływie dłuższego czasu. FOT. NESPRESSO

a do trybu maksymalnego oszczędzania energii po upływie dłuższego czasu. Dzięki połączeniu stali inox i aluminium Aguila to także elegancki wygląd. Z pewnością zrewolucjonizuje sposób, w jaki placówki obsługujące dużą liczbę osób oraz wiodące firmy serwują kawę.

(kar)

Z MIKROCZUJNIKIEM W UCHWYCIE

Firma Segafredo Zanetti wprowadziła na polski rynek profesjonalną serię młynków do kawy, wykonanych z wysokiej jakości materiałów.

Szybkość i precyzja to cechy charakterystyczne serii La San Marco INSTANT.

Subtelna linia oraz efektownie nachylone płaszczyzny stanowią główny walor estetyczny młyn-

ka, który został wyposażony w szeroką gamę technicznych innowacji.

Modele SM INSTANT wyposażone w płaskie żarna z funkcją dozowania kawy zostały zaprojektowane tak, aby doskonale zaspokajać zróżnicowane potrzeby użytkowników. Młynek do kawy z mikroczuJNIKIEM umieszczonym w uchwycie na kółku gwarantuje szybki start urządzenia. Ponadto



Modele SM INSTANT wyposażone są w płaskie żarna z funkcją dozowania kawy. FOT. SEGRAFREDO

każdy model posiada m.in. możliwość regulacji porcji kawy przy użyciu programatora czasu mielenia, licznik porcji, elektroniczną regulację porcji zmielonej kawy, funkcję ciągłego mielenia. Orientacyjny czas mielenia porcji kawy wynosi trzy sekundy. Profesjonalne młynki SM INSTANT wyposażone zostały w łatwy w obsłudze panel z dotykowym ekranem. Urządzenie dostępne jest w kilku wersjach kolorystycznych (czarny, szary, czerwony, niebieski, antracytowy, chromowany).

(kar)

MŁYNEK SM INSTANT

- elektroniczna regulacja porcji zmielonej kawy
- regulacja porcji kawy przez programowanie czasu mielenia
- funkcja ciągłego mielenia (maks. trzy minuty)
- licznik pojedynczej porcji, licznik podwójnej porcji, licznik sumujący porcje
- każdy model wyposażony jest w panel z dotykowym ekranem
- młynek dostępny w dwóch wersjach (z tamperem lub bez tampera)
- pojemność zbiornika 1,2 kg
- standardowe barwy: czarny, szary
- barwy metaliczne: czerwony, niebieski, antracytowy, szary
- na życzenie chromowane fronty
- dostępna wersja chromowana (opcja za dopłatą)
- orientacyjny czas mielenia porcji kawy - 7 g: SM 92 INSTANT 3 sekundy a SM 97 INSTANT 2,2 sekundy.

CHŁODZIARKI DO GORĄCEJ PIEKARNI

Karolina Zawitkowska

Podczas jesiennych targów Sudback firma Liebherr przedstawiła szeroką ofertę chłodziarek i zamrażarek dedykowanych specjalnie profesjonalistom branży piekarskiej i cukierniczej.

Chłodziarki serii ProfiLine to urządzenia z systemem chłodzenia za pomocą powietrza obiegowego. Zostały one specjalnie zaprojektowane do użycia w piekarniach oraz cukierniach i odpowiadają obowiązującej w tych dziedzinach normie. Można w nich przechowywać półprodukty lub czekające na wypiek ciasta. W zależności od zastosowania możliwie jest ustawienie wilgotności powietrza. Urządzenia z wydajnym systemem powietrza obiegowego przystosowane są do użycia w temperaturze otoczenia wynoszącej nawet +43 stopnie C. Regulacja temperatury możliwa jest w zakresie od -5 stopni C do +15 stopni C. Największy dostępny model z serii ProfiLine to

BKPV8470 o pojemności 856 l. W komorze wykonanej ze stali chromoniklowej znajduje się 25 regulowanych półek, wykonanych z profili szynowych ze stali nierdzewnej. Dobowe zużycie energii w tym modelu to 1,474 kWh.

CHŁODZENIE DYNAMICZNE

Z zewnątrz odporne na uszkodzenie, wewnątrz niezwykle komfortowe: takie są uniwersalne chłodziarki firmy Liebherr - przystosowane do codziennych wymagań cukierni, kawiarni czy piekarni. Stalowa obudowa chłodziarek jest wyjątkowo odporna na uszkodzenie, szczególnie gdy ma być ona samoobsługiwana przez klientów. Bardzo stabilne osadzenie drzwi gwarantuje wysoką sprawność również podczas ich częstego otwierania i zamykania. Indywidualnie ustawiany ogranicznik drzwi umożliwia usytuowanie urządzenia w dowolnym, łatwo dostępnym miejscu. Wnętrze uniwersalnych chłodziarek przekonuje maksymalną możliwością wykorzystania, bez problemu znajdzie się miejsce na napoje, kanapki czy desery. Chłodziarka jest bardzo łatwa w utrzymaniu czystości. Wewnętrzne pojemniki nie posiadają spoin i są przez to łatwe do czyszczenia. Rozmrażanie następuje automatycznie: rozmrożona woda ulatnia się pod wpływem ciepła sprężarki. Temperatura chłodzenia może zostać bezstopniowo ustawiona w zakresie od +2 stopni C do +10 stopni C.

Model chłodziarki dynamicznej Liebherr Fkvs1



Wnętrze uniwersalnych chłodziarek przekonuje maksymalną możliwością wykorzystania.
FOT. LIEBHERR

5416 ma pojemność aż 544 l. Ale nawet w klasie premium dostępne są modele już od pojemności 236 l. Tę największą można natomiast obciążyć nawet 60 kg wyrobów, które doskonale widać przez przeszkłone drzwi także dzięki włączanemu oddzielnie oświetleniu ledowemu. Z sześciu półek w komorze chłodniczej aż pięć jest regulowanych, przez co można je dostosować do prezentacji zarówno wysokich tortów jak i małych ciasteczek. Półki wykonane są z ocynkowanego rusztu. Na wyposażeniu tego modelu jest praktyczny zamek, umożliwiający zabezpieczenie zawartości lodówki.

CHŁODZENIE STATYCZNE

Coraz więcej piekarni i cukierni decyduje się na mrożenie surowców, półproduktów jak i gotowych produktów. Profesjonalne zamrażarki firmy Liebherr z chłodzeniem statycznym umożliwiają przechowywanie większych ilości zamrożonych produktów niezawodnie i ekonomicznie: temperatura może zostać ustawiona w zakresie od -14 stopni C do nawet -28 stopni C. Zamrażarki statyczne pozwalają zaoszczędzić koszty energii, gdyż przy pojemności 180 l zużywają dobowo 0,698 kWh.



Urządzenia z wydajnym systemem powietrza obiegowego przystosowane są do użycia w temperaturze otoczenia wynoszącej nawet +43 stopnie C.
FOT. LIEBHERR

FORMY Z POWŁOKĄ NIEPRZYWIERAJĄCĄ

DuPont Industrial Bakery Solutions to nowoczesny system dla piekarni przemysłowych, który ma stanowić rozwiązanie problemu przywierania pieczywa do form - zapewnia producent marki DuPont™ Teflon®. Już od trzech miesięcy piekarnie w Europie testują system DIBS na swoich liniach produkcyjnych.

Celem tego dedykowanego piekarniom przedsięwzięcia jest zwiększenie efektywności oraz poprawa higieny i bezpieczeństwa procesu produkcji przy jednoczesnym podniesieniu jakości i wartości odżywczych wyrobów piekarniczych - zapewnia firma DuPont.

DIBS to fluoropolimerowa powłoka „non-stick”, która ma zapewnić sprawne i niezawodne opróżnianie blach, a w efekcie podnieść efektywność pracy piekarni.

- System DuPont sprawdza się przy różnych rodzajach ciasta oraz różnych formach do jego wypieku - zapewnia Phil Bardsley, business manager DuPont Fluoroproducts dodając, że formy z powłoką fluoropolimerową mają najwyższą odpornością na wpływ składników pieczywa w czasie wielokrotnych cykli wypieku, co znacznie wydłuża ich żywotność.

Korzyścią dla piekarni mają być też niższe koszty związane z produkcją pozbawioną stosowania tłuszczu, gdyż blach pokrytych powłoką w systemie DIBS nie trzeba smarować. Niestosowanie oleju do produkcji ma również poprawić estetykę i jakość wyrobów.

Kluczową zaletą całej koncepcji DIBS jest dostępność oraz możliwość doboru systemu zapobiegającego przywieraniu o parametrach najlepiej dostosowanych do specyfiki danego wyrobu piekarniczego. Różne rodzaje składników oraz specyfika procesu ich pieczenia mają bezpośredni wpływ na wymagane parametry wytrzymałościowe blach i form. Różnorodność kształtów, rozmiarów i detali blach oraz form, a także złożoność procesu nakładania powłok wymuszają z kolei stosowanie indywidualnych rozwiązań technologicznych. Dlatego firma DuPont wprowadza na rynek jednocześnie osiem systemów DIBS Teflon® przeznaczonych w pierwszej kolejności do chleba, rogalików i pieczywa cukierniczego. Podzielono je na cztery grupy: DIBS F do blach płaskich lub z małymi wgłębieniami (np. do bułek lub rogalików), DIBS D do głębokich form



Powłoki fluoropolimerowe produkowane przez DuPont mają m.in. wyeliminować konieczność natłuszczania form i blach w przemysłowej produkcji pieczywa. Fot. DuPont

(np. do chleba kanapkowego), DIBS P do blach perforowanych, płaskich lub falistych (np. do bagietek) oraz DIBS S do blach specjalnego przeznaczenia (np. do pizzy, precli itp).

Firma DuPont stworzyła sieć licencjonowanych sprzedawców oraz firm wyspecjalizowanych w nakładaniu powłok. Mogą być one aplikowane nie tylko na nowe, ale również na używane blachy i formy, ale tylko na te, które produkowane są przez sprzedawców DIBS.

Od października 2011 roku piekarnie zainteresowane jak najszybszym sprawdzeniem systemu DIBS na swoich liniach piekarniczych mogą otrzymać po 10-20 powlekanych blach i form.

DuPont Industrial Bakery Solutions będzie początkowo dostępny tylko w Europie, Australii i Chinach. W ciągu najbliższych dwóch lat systemy zostaną wprowadzone w pozostałych regionach.

Oprac. TP

BLACHY BŁYSZCZĄ BEZ POLEROWANIA

Noris GS-Flussig to alkaliczny środek do maszynowego mycia szkła, koszy, urządzeń piekarniczych itp. Preparat nie zawiera chloru, jest nieperfumowany i ma neutralny smak.

Nowy Noris GS-Flussig sprawdza się doskonale w przypadku bardzo twardej wody i braku instalacji demineralizujących, ponieważ zawiera sekwestranty, czyli substancje zapobiegające powstawaniu kamienia. Poza tym jest bezpieczny dla aluminium i chroni zdożenia na blachach. Dzięki niemu naczynia błyszczą i nie wymagają polerowania.

Aby osiągnąć maksymalne rezultaty, zaleca się równoległe stosowanie nablyszczacza (Noris Klarspuler). Dzięki zawartemu w nim kwasowi cytrynowemu zmywa on resztki kamienia podczas płukania.

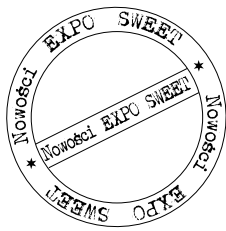
Przy użyciu automatycznego systemu dozowania, zależnie od stopnia twardości wody, należy użyć odpowiednią ilość preparatu:

- 1-3 g/l przy twardości wody do 7 stopni,
- 3-5 g/l przy twardości wody 7-14 stopni,
- 5-7 g/l przy twardości wody 14-21 stopni,
- 7-8 g/l przy twardości wody ponad 21 stopni.

(kar)



Noris GS-Flussig zawiera sekwestranty, czyli substancje zapobiegające powstawaniu kamienia. Fot. Noris



PLOTER SPOŻYWCZY DECOPLLOTY

Decoplotty jest urządzeniem najnowszej generacji stworzonej przez Modecor Group, posiadającym atesty spożywcze zarówno na stosowane barwniki jak i inne komponenty urządzenia.

Ploter Decoplotty cechuje się niewielkimi gabarytami (13 kg), a jego obsługa jest bardzo prosta. Służy on do drukowania dekoracji cukierniczych na śmietanie, kremie cukierniczym, żelach spożywczych, masie cukrowej, cukrze pudrze, cięście kruchym, lodach, czekoladzie, opłatkach waflowych, chocotransferach. Przy użyciu Decoplotty można również tworzyć własne wizytówki w kształcie koła, kwadratu, owalu, trapezu, serca bądź drukować na lizakach.

Do urządzenia dołączane jest oprogramowanie, które pomaga w obróbce zdjęcia przesłanego przez klienta. Maksymalna średnica tortu okrągłego, na którym można drukować, to 297 mm, natomiast tortu prostokątnego to format A3. Maksymalna wysokość to 12 centymetrów.

(dm)



Drukowanie na ploterze umożliwia wykonywanie indywidualnych ozdób dla klienta.

FOT. MODECOR

WITRYNA - KONSERWATOR DO LODÓW



Witryna Banco pozzetti to nowoczesne urządzenie, umożliwiające jednocześnie powrót do starej metody sprzedaży lodów.

FOT. REMGO-TECH

W targowej ofercie firmy Remgo-Tech goście znajdą m.in. witrynę/konserwator do lodów włoskiej firmy Bocchini.

Typ Banco pozzetti to nowoczesne urządzenie, umożliwiające jednocześnie powrót do starej metody sprzedaży lodów, gdzie ich temperatura w witrynie jest niższa i mieści się w zakresie od minus 12 do minus 16 stopni C. Z uwagi na mniejszy dostęp powietrza do produktu takie lody dłużej zachowują świeżość. Urządzenia Banco pozzetti występują w dwóch wariantach: chłodzenie lodów następuje przez glikol lub powietrze; mogą być z własną obudową lub być przystosowane do zabudowy indywidualnej, tzn. w ciągu mebli cukierni czy lodziarni. Ilość smaków, jakie można zaproponować klientom, ma sporą rozpiętość i wynosi od 4 do 50 pięciolitrowych pojemników. Witryna może występować w wersji bez rezerwy (ile pojemników, tyle smaków), lub z rezerwą (ilość pojemników x 2 - pod każdym smakiem jest możliwość magazynowania drugiego pojemnika z lodami).

(dm)



DO LODÓW AMERYKAŃSKICH

Hard-Ice - producent maszyn do lodów amerykańskich - zaprezentuje podczas targów Expo Sweet innowacyjną technologię wytwarzania lodów twardych.

Maszyna Hard Ice to nowość na polskim rynku. Jej jakość, wydajność, innowacyjne rozwiązania

Hard Ice stosuje innowacyjną technologię wytwarzania lodów twardych. FOT. HARD-ICE

i oszczędność w eksploatacji to tylko niektóre z zalet, jakie - zdaniem producenta - posiada maszyna. Natomiast jej cena stawia ją w opinii firmy Hard-Ice na pierwszym miejscu wśród podobnych urządzeń dostępnych w Polsce.

Podczas trwania targów producent oferuje 10-proc. zniżkę dla klientów decydujących się na zakup nowej maszyny.

(dm)

KROJENIE, FILTROWANIE, UBIJANIE

Na tegorocznych targach Expo Sweet wśród wystawców nie zabraknie firmy Hert, która ma w zwyczaju zaskakiwać piekarzy i cukierników nowymi maszynami i urządzeniami, jakie co rusz wprowadza na polski rynek. Premier targowych nie zabraknie również w Warszawie.

Nowością działu Sweet& Clean firmy Hert będzie



KRAJALNICA LINOWA

produkowana przez niemiecką spółkę Astor Schneidwerkzeuge. To bardzo łatwe w obsłudze urządzenie pozwala precyzyjnie pociąć ciasto w bardzo krótkim czasie. Przygotowanie maszyny do pracy trwa zaledwie kilka sekund i polega na wstawieniu przewodnicy i zacisku noża. Samo cięcie ciasta również nie zajmuje wiele czasu. Sprawny cukiernik dzięki urządzeniu K60 może podzielić blachę 60 x 40 cm na 24 równiej wielkości ciasta w czasie krótszym niż minuta. Do krojenia na wszystkich blachach (zarówno małych jak i dużych 80 x 60 cm oraz o niestandardowych wymiarach) służy większy model oznaczony symbolem K80.

- Nasze urządzenie sprawdza się zarówno w małych cukierniach, w których do pokrojenia jest na przykład 10 blach dziennie, jak też w większych zakładach lub sklepach spożywczych, w których każdego dnia pokroić trzeba nawet 150 ciast - przyznaje niemiecki producent dodając, że zaletą krajalnicy jest też jej szybkie czyszczenie, gdyż konstrukcja urządzenia pozbawiona została trudno dostępnych miejsc. Podczas tegorocznej, czwartej już edycji Expo Sweet, Hert po raz pierwszy na targach pokaże również nowoczesne niemieckie

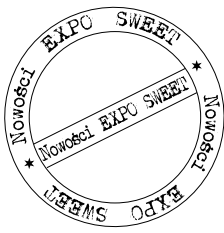
FILTRY DO TŁUSZCZU

produkowane przez firmę Hagesana, która jest autorem bardzo efektywnej technologii filtracji opracowanej przez tę firmę. Technologia ta zakłada wstępną filtrację tłuszczu w jednej lub

Cream King SE 3 w wersji ze stali nierdzewnej z 30-litrowym zbiornikiem na śmietanę.
FOT. HAGESANA



Przejrzysty i łatwy w obsłudze panel sterujący pozwala m.in. wybrać odpowiedni stopień napowietrzania i prędkość mieszadła oraz kontrolować temperaturę i czas ubijania śmietany.
FOT. HAGESANA



dwóch komorach filtrujących, a następnie filtrację na filtrze końcowym o rozmiarze szczelin poniżej 20 μ . Pozwala to zatrzymać nawet najmniejsze cząsteczki brudu i w rezultacie znacznie przedłużyć żywotność i jakość tłuszczu smaźalniczego. Istotną zaletą tej metody jest to, że nie ingeruje ona we właściwości smakowe i zapachowe zarówno tłuszczu jak i wysmażonego produktu.

Urządzenia filtrujące Hagesana mogą być wyposażone w zbiorniki magazynujące, które mogą przechowywać tłuszcz na przykład podczas mycia smaźalnika. W zbiornikach tych tłuszcz również jest ciągle filtrowany.

W zależności od wielkości smaźalnika zastosowane mogą być trzy rodzaje urządzeń filtracyjnych. F-20 i mobilny FK-20 zalecane są dla smaźalników o pojemności do 100 kg, a F-2000 do 300 kg tłuszczu. Jeszcze większe możliwości filtracyjne ma model F-6000.

Ten sam niemiecki producent zadebiutuje również na targach ze swoimi

MASZYNAMI DO UBIJANIA ŚMIETANY.

Urządzenia Cream King, przeznaczone głównie dla cukierników ubijają śmietanę za pomocą zmrożonego powietrza. Dostaje się ono do zbiornika poprzez otwory w jego dnie, a pod wpływem wyższej temperatury panującej w zbiorniku rozpręża się i otacza kuleczkami tłuszczu. Sprawia to, że ubijana śmietana staje się bardzo puszysta, lekka i delikatna.

Podczas procesu ubijania śmietana wraz z pęcherzykami powietrza jest mieszana za pomocą specjalnego mieszadła. Jego prędkości zostały specjalnie dostosowane tak, aby ubijać ją delikatnie i zapewnić jak najlepszy kontakt kuleczek tłuszczu i powietrza. Taki system sprawia, że z 1 litra surowca można uzyskać nawet 4 litry ubitej śmietany, co daje wymierne oszczędności w zużyciu surowca.

Hagesana produkuje maszyny w pięciu różnych wersjach. W Eco i Standard mają cztery stopnie napowietrzania, a mieszadło może pracować w dwóch prędkościach. Model Automatic jest dodatkowo wyposażony w zegar mierzący czas ubijania śmietany, zaś Automatic Sterilization także w system sterylizacji za pomocą ozonu. Urządzenie jest również dostępne z elektronicznym sterowaniem (model Electronic SE 3), które pozwala m.in. na precyzyjną regulację temperatury schłodzonego powietrza i elektroniczną kontrolę czasu pracy - parametry całego procesu ubijania śmietany są na bieżąco pokazywane na wyświetlaczu. System sterylizacji połączony jest z automatycznym wyłącznikiem maszyny, a 50 ostatnich procesów zapisywanych jest w pamięci elektronicznego dziennika sterylizacji.

Wszystkie te urządzenia będzie można zobaczyć już pod koniec lutego w Warszawie na targach Expo Sweet 2012, nad którymi medialny patronat sprawuje miesięcznik „Bake & Sweet”.

(TP)



Filtr King F 20 o wydajności pompy 1200 l/h zalecany jest do pracy ze smaźalnikami do maksymalnie 100 kg tłuszczu.

FOT. HAGESANA



Mobilne urządzenie filtrujące FK-20 ma 2-litrowy filtr wstępny, który zatrzymuje zanieczyszczenia wielkości 1 mm oraz filtr właściwy o rozmiarze szczelin poniżej 20 μ m. FOT. HAGESANA

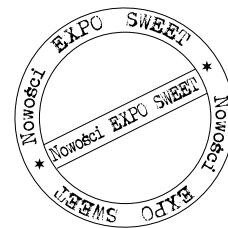
Z AUTOMATU WENDINGOWEGO

Mini Melts Polska chce już od targów Expo Sweet rozpocząć sezon letni, obiecując i prezentując wzbogaconą ofertę. Lato 2012 to - jak obiecuje producent - nie tylko lody produkowane na bazie śmietanki, ale także sorbety owocowe. W kolejnym sezonie Mini Melts rozpocznie sprzedaż swoich produktów z w pełni zautomatyzowanych maszyn wendingowych. Według zapewnienia produ-

centa - maszyny te będą charakteryzować się nowoczesnymi rozwiązaniami technologicznymi, niepowtarzalną grafiką oraz oryginalną formą sprzedaży. Nowy automat wendingowy będzie jednym z eksponatów, jakie firma Mini Melts zaprezentuje na letnich targach.

(kar)





ŚWIDERKI KARMELKOWE

Koszalińska firma Soreno, polski producent mieszanek piekarskich, cukierniczych i lodziarskich, prezentuje nowość na sezon 2012: ŚWIDERKI KARMELKOWE. Jak deklaruje

producent, są to lody o niepowtarzalnym smaku oraz konsystencji, które spełnią oczekiwania nawet najbardziej wyrafinowanych gustów, dla których liczy się prawdziwy smak lodów.

Doskonale sprawdzają się w każdego rodzaju maszynach do produkcji lodów „amerykańskich”. (dm)

OWOCOWY POSMAK PIGWY

SUCREA® Fond Pigwa to produkt, jaki między innymi nowościami na Expo Sweet zaprezentuje firma Unifine. Smak owocu pigwy powraca! Niemalże zapomniany, ale dawniej do-

skonałe rozpoznawany, teraz przechodzi swój renesans. SUCREA® Fond Pigwa wzbogaca smak śmietany o unikalny owocowy i naturalny posmak pigwy. (dm)



FRUŻELINA RABARBAROWA

Wraz z nadejściem lata na naszych stołach zaczyna pojawiać się rabarbar. Jednak sezon ten przemija dość szybko. Dlatego też, aby cieszyć się nim przez cały rok, firma PROSPONA przygotowała nowy produkt Frużelina® rabarbarowa. Tylko świeże i starannie wyselekcjonowane owoce trafiają do lśniącego, klarownego żelu. Wysoka zawartość owoców i naturalny smak sprawiają, że idealnie nadaje się ona do: deserów, lodów, gofrów, bitej śmietany, ciast wypiekanych bezpośrednio lub po zamrożeniu oraz dań gastronomicznych. Dzięki Frużelinie® rabarbarowej każdy deser i ciasto zyska wspaniały, owocowy smak. Duża gama smaków (malina, wiśnia, ananas, borówka amerykańska, brzoskwinia, czarna jagoda, zielone jabłko, owoce leśne, truskawka, żurawina) sprawi, że każdy znajdzie inspirację dla siebie. (dm)



NADZIENIE FRUTAMAX



Firma PROSPONA przygotowała również zupełnie nowe nadzienie cukiernicze - FRUTAMAX. Swoją wyjątkowość zawdzięcza bardzo dużej zawartości owoców, bo aż 75 proc., oraz aksamitnej strukturze i niepowtarzalnemu smakowi. Odpowiednio rozdrobnione owoce umożliwiają dozowanie workiem cukierniczym.

Kolejną zaletą produktu jest termostabilność - nie zmienia właściwości podczas pieczenia i zamrażania. W ofercie znajdują się następujące smaki: wiśnia, czarna porzeczka oraz morela. Nadzienie FRUTAMAX nadaje się do ciast kruchych, francuskich i drożdżowych, przekładania ciast, ciastek, tortów i rolad.

Ponadto FRUTAMAX o smaku wiśni i czarnej porzeczki dostępny jest w wersji z ziarnem kakaowca, który wzbogaca nadzienie o ciekawy, oryginalny czekoladowy smak.

(dm)



PIŁKARSKIE DEKORACJE

Jednym z najważniejszych wydarzeń (także cukierniczych) w naszym kraju w nadchodzącym roku z pewnością będą Mistrzostwa Europy w Piłce Nożnej.

Firma PAN Centrum Słodkiej Dekoracji podczas Expo Sweet zaprezentuje szeroką gamę nowości związanych właśnie z „piłkarskim” dekorowaniem tortów.

Część tych produktów można było zobaczyć wcześniej w ulotce zimowej firmy PAN. Natomiast podczas warszawskich spotkań branży będzie można zapoznać się z nimi bezpośrednio i dowiedzieć się o nich więcej na stoisku firmy PAN Centrum Słodkiej Dekoracji.

(kar)



BEZA ACTIWHITE

Wśród nowości Expo Sweet 2012 firma Bakels Polska zaprezentuje m.in. bezę Actiwhite. Surowiec w postaci proszku wykonany jest na bazie białek albuminowych jaja kurzego. Bezę Actiwhite można z powodzeniem użyć do produkcji tortów bezowych (spody i przekładki), bezików czy nawet do wykonania misternych dekoracji. Produkt umożliwia również uzyskanie kremowej masy stosowanej do produkcji ciepłych lodów lub wykorzystywanej jako krem do przekładania tortów i rolad. Surowiec nadaje się do barwienia i aromatyzowania różnego rodzaju dodatkami (pasty, esencje, aromaty, barwniki etc.). Oryginalne zdobienia można również uzyskać poprzez przypalanie powierzchni gotowej bezy palnikiem gazowym. Beza Actiwhite jest bardzo atrakcyjnym komponentem dla wszystkich producentów dbających o wysoką jakość wyrobów u nich wytwarzanych.

(kar)



CHLEB DUŃSKI



Baza do wyrobu duńskiego pieczywa żytniego to kolejna propozycja, którą podczas targów w Warszawie będzie promować firma Bakels. Mieszanek można zastosować do kilku receptur na pieczywa gatunkowe. Przygotowane z niej ciasto doskonale utrzymuje dodatki, takie jak ziarna, świeże lub suszone owoce czy warzywa. Charakterystycznym składnikiem chleba duńskiego jest luskane proso, bogate w witaminy (głównie z grupy B oraz witaminę A), minerały (fosfor, żelazo, fluor), białko i lecytynę. Dzięki temu proso uważane jest za środek, który idealnie usuwa zmęczenie umysłowe. Prozdrowotne właściwości wypieków wzmacniają również stosowane w recepturach dodatki typu ziarna słonecznika, siemię lniane, ziarna dyni, żurawina, marchew, pestki melona itp. Skład mieszanki bazuje na suszonym zakwasie żytnim, który nadaje wytworzonemu pieczywu bogaty smak, intensywny aromat, chrupiącą skórkę oraz powoduje długą świeżość. Mieszanka jest przeznaczona do wyrobu chleba w formach. Można zastosować zarówno tradycyjne foremki prostokątne jak i formy w kształcie walca lub graniastosłupa o dowolnej podstawie.

(kar)

CESARSKI ORKISZ I CHLEB Z BURAKAMI

W Warszawie na Expo Sweet swoją targową premierę będą miały nowe produkty firmy Pfahnl Polska.



Mieszanka Korn Hell do produkcji pieczywa pszenno-kukurydzianego.
FOT. PFAHNL

Wśród nowości produktowych prezentowanych w Warszawie pojawi się m.in. chleb żytni cesarski. Ta mieszanka opracowana przez technologów z firmy Pfahnl oprócz zwykłej mąki orkiszowej zawiera również mąkę orkiszową z pełnego przemiału, a także płatki orkiszowe. Wzbogacona jest także w sól jęczmienny, płatki ziemniaczane, serwatkę i suszony kwas żytni, który zapewnia pieczywu wyrazisty smak. Chleb cesarki jest produktem, który z uwagi na swoje cenne dla organizmu ludzkiego składniki spełnia wszelkie wymagania, jakie stawiane są pieczywu prozdrowotnemu. Mąka orkiszowa bogata jest bowiem nie tylko w duże ilości białka, błonnika czy nienasyconych kwasów tłuszczowych, ale również - w przypadku cukrzyków - zmniejsza zapotrzebowanie na insulinę. Bezglutenowe chleby orkiszowe są również wskazane w diecie osób z chorobami nerek i wątroby oraz dla alergików.

Inną nowością, jaką na Expo Sweet zaprezentuje firma Pfahnl, będzie mieszanka do wypieku pieczywa wieloziarnistego Burcin z dodatkiem suszonego buraka. Oprócz niego w składzie pro-



Jedną z targowych nowości będzie Dinkel Apfel Mix - gotowa mieszanka bez udziału pszenicy do produkcji pieczywa orkiszowego z owocowym smakiem jabłek. FOT. PFAHNL

duktu są m.in. płatki słodu pszennego, ziarno słonecznika, proso, owies, mąki słodu jęczmiennego i pszennego oraz soja. Także i to pieczywo charakteryzuje się długą świeżością oraz charakterystycznym smakiem i aromatem. Ze zdrowotnego punktu widzenia: duża zawartość błonnika, bogactwo w białko roślinne, witaminy z grupy B oraz mikroelementy, także duże ilości łatwo przyswajalnego żelaza również powinny wpłynąć na atrakcyjność chleba Burcin wśród konsumentów. Sama obróbka pieczywa jest łatwa i nie powinna przysporzyć piekarzom żadnych trudności - zapewnia producent mieszanki.

(TP)

BONITA CAFE

- ZIARNA ŚWIEŻO PALONE

Bonita Cafe to nowa propozycja dla segmentu Horeca, z którą wychodzi firma Ambasador 92.

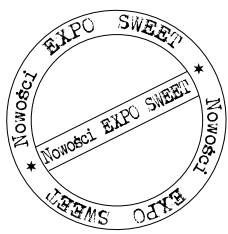
Bonita Cafe to kompozycja wyselekcjonowanych ziaren z trzech rejonów świata. Ziarna Arabicy z Ameryki Środkowej i Brazylii tworzą delikatny bukiet z nutą czekolady, orzechów i kakao, który w połączeniu z Indyjską Robustą nabiera intensywnego aromatu i odkrywa głębię smaku. Tradycyjna metoda wypalania ziaren pozwala kontrolować ich jakość na każdym etapie produkcji.

Każda odmiana kawy zielonej posiada swój unikalny charakter smakowy, dlatego ziarna w mieszance są osobno wypalane. Kawa Bonita według standardów cuppingu jest produktem najwyższej jakości, a wszystkie ziarna wchodzące w jej skład posiadają certyfikacje RFA, UTZ, ISO.

(dm)

Bonita Cafe to kompozycja wyselekcjonowanych ziaren z trzech rejonów świata.
FOT. AMBASADOR 92

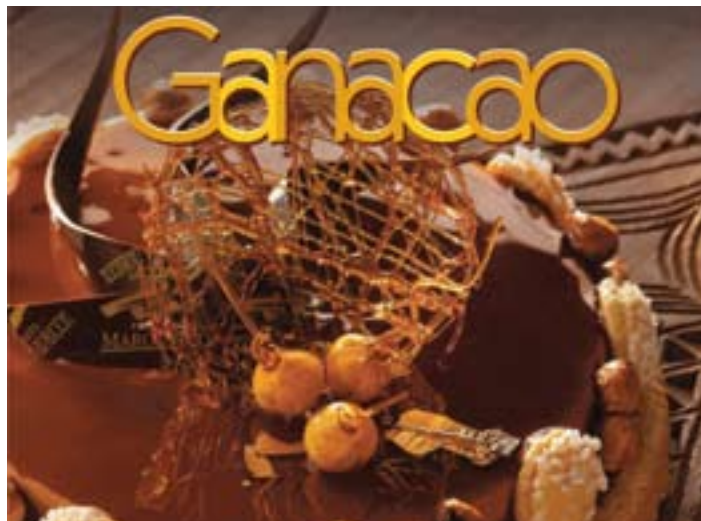




GANACAO

Firma CSM Polska na Expo Sweet przygotowała kilka nowości, m.in. masę GANACAO. Masa może być używana samodzielnie lub w połączeniu z innymi produktami, takimi jak śmietanka czy krem budyniowy. Można jej używać do przekładania ciast, jako polewę lub do dekoracji. Ma mocny a jednocześnie subtelny kakaowy smak, który daje spore możliwości twórcze wszystkim wielbicielom smakowitych wypieków. Do najważniejszych, zdaniem producenta, zalet GANACAO należą szczelne opakowanie, zapewniające bardzo dobre warunki przechowywania oraz możliwość zamrażania masy, a wykonana z niego polewa pozostaje elastyczna i nie łamie się przy krojeniu.

(dm)



URACKER KORN

Pod nazwą kryje się mieszanka do wypieku tradycyjnego pieczywa wieloziarnistego z dodatkiem pszenicy orkiszowej oraz innych, dawnych odmian pszenicy, posiadających tysiącletnią tradycję, a także uszlachetniona mąką z kasztanów jadalnych. Mieszanka to nowość spod znaku CSM Polska. Niezwykle wartościowe składniki UrAcker Korn nadają tradycyjnym wypiekom wyjątkowego charakteru.

Łagodny aromat ciasta zakwaszonego z pełnoziarnistej mąki pszennej z pszenicy orkiszowej, wysokowartościowy ekstrakt słodowy oraz złościste płatki ziemniaczane idealnie dopełniają smaku.

(dm)



LOVE POPS

Podczas Expo Sweet na stoisku firmy Zeelandia czekać będzie m.in. LOVE POPS. To nic innego jak ciasteczko-„lody” na patyku - znakomity pomysł na walentynki i sprzedaż całoroczną. Ich produkcja odbywa się na bazie miksów Muffiny Amerykańskie lub Muffiny Amerykańskich Choco, w specjalnie przygotowanych do tego celu formach o różnych kształtach. Do dekoracji producent poleca polewy Satina oraz Czekoladowe Paillette i Perełki. Gotowe LOVE POPS to pyszne, delikatne ciasto waniliowe lub czekoladowe, oblane gęstą polewą ze słodkimi dodatkami.

(dm)



WIĘCEJ NOWOŚCI TARGOWYCH W KOLEJNYM NUMERZE BAKE & SWEET ORAZ NA STRONIE WWW.BAKEANDSWEET.PL

reklama



Bake & Sweet

magazyn branży piekarskiej i cukierniczej

Wiemy czego szuka
branża w sieci...

jeszcze więcej informacji znajdziesz na

www.bakeandsweet.pl



BCM
BIZNES

Wydawca magazynu Bake&Sweet zaprasza na stronę www.bakeandsweet.pl

SŁONECZNE BUŁKI

Siemię lniane, soja, zarodki pszenne i słonecznik - wszystko to można znaleźć w nowej mieszance piekarniczej do produkcji bułek słonecznych, którą niedawno wypuściła na rynek firma Ulido.

To prozdrowotne pieczywo charakteryzuje się długą świeżością, charakterystycznym aromatem i smakiem. Znajdujące się w nim siemię lniane z dużą ilością nienasyconych kwasów tłuszczowych sprawia, że bułki słoneczne są szczególnie polecane dla osób, u których występuje ryzyko miażdżycy i chorób układu krążenia. Z kolei soja, będąca źródłem dobrze przyswajalnego białka roślinnego, wpływa na obniżenie poziomu cholesterolu. Źródłem niezbędnych nienasyconych kwasów tłuszczowych, które również odgrywają ważną rolę w przemianach cholesterolu, są także zarodki pszenne. Ich zaletą jest też bogactwo witamin i minerałów. Nasiona słonecznika z kolei do-

starzczają witaminy z grupy B, niezbędne dla prawidłowego funkcjonowania układu nerwowego, a także witaminy E, powszechnie uważanej za eliksir zdrowia i urody.

TP



Bułki bogate m.in. w błonnik i biotynę są adresowane do osób starszych i konsumentów dbających o zdrowe odżywianie. Fot. ULDO

MAGNEZ I POTAS NA STRES I ZMĘCZENIE

Wyśmienity smak i długotrwała świeżość - tak ULDO zachwala swój nowy produkt. Mieszanka o nazwie SmakoVit to propozycja dla piekarzy, którzy chcą uatrakcyjnić ofertę skierowaną dla klientów szukających zdrowej żywności.

Chleb zawiera wyłącznie naturalne składniki, co pozwala zachować jego długotrwałą świe-

żość. Pieczywo bogate jest w składniki obfitujące w magnez i potas, które obniżają ciśnienie krwi, łagodzą stany zmęczenia oraz stres. Chleb zawiera też witaminy z grupy B i substancje mineralne, które zapewniają energię i witalność na cały dzień. Produkt z powodzeniem można oferować konsumentom na diecie lekkostrawnej.

TP



SmakoVit zawiera składniki, które wskazane są m.in. dla osób z nadciśnieniem tętniczym. Fot. ULDO

CHLEB, KTÓRY UKOI NERWY

Activ to kolejny prozdrowotny produkt, jaki pojawił się na rynku dzięki firmie Ulido. Wzbogacony jest o atrakcyjne orzechy i nasiona oraz produkty mleczne.

Jak sama nazwa wskazuje, pieczywo to jest dla osób prowadzących aktywny, często stresujący tryb życia. Dostarcza on do organizmu nie tylko mnóstwo minerałów, mikroelementów i witamin, ale również ma właściwości pomagające zwiększyć kondycję psychofizyczną - zapewnia producent mieszanki Activ dodając, że można to osiągnąć dzięki regularnemu spożywaniu tego pieczywa.

Chleb jest też zdrowym źródłem energii i wysokowartościowych składników odżywczych. Efektem różnorodności składników, jakie znalazło się w tym pieczywie jest ciekawy smak i atrakcyjny aromat. W walory smakowe podnoszą dodatkowo nasiona łubinu bogate w witaminę E oraz orzechy nerkowca, pomocne w utrzymaniu zdrowej diety i pięknej sylwetki. Activ wzbogacony został także w jogurt i serwatkę.

TP



Pieczywo Activ może być cennym źródłem nienasyconych kwasów tłuszczowych. Fot. ULDO

STABILIZATOR ZEESAN DO BITEJ ŚMIETANY

Cukiernicy, którzy zainteresowani są poszerzeniem asortymentu o nową dwudziestostosmakową gamę stabilizatorów do bitej śmietany, z pewnością zainteresują się Stabilizatorem Zeesan - propozycją firmy Zeelandia. Stabilizatory Zeesan pozwalają na szybkie i łatwe przygotowanie różnorodnych kremów śmietankowych do tortów, ciast okazyjnych, bankietowych lub deserów. Sekret tkwi w żelatynie instant, która w odróżnieniu od tradycyjnego żelatyny rozpuszcza się w zimnej wodzie. Konsystencja gotowego kremu - jak twierdzi

producent - ma jedwabisto gładką strukturę, bez tzw. grudek. Ważnym atutem produktu jest zachowanie dużej odporności na działanie czynników zewnętrznych. Wyroby przygotowane na bazie stabilizatorów Zeesan można zamrażać. Można go także rozpuszczać w wodzie o temperaturze pokojowej. Spośród szerokiej gamy smaków wyróżniony przez producenta Zeesan orzechowy podnosi walory smakowe ciasta dzięki zawartości kawałków orzechów występujących w kremie.

(mg)



Stabilizator do bitej śmietany o smaku porzeczkowym.
FOT. ZEELANDIA

KREM ŻURAWINOWY NA ŚMIETANIE

Zeesan żurawinowy to krem żurawinowy z dodatkiem liofilizowanych owoców czerwonej porzeczki. Oryginalny soczysty smak owoców żurawiny sam w sobie jest zbyt kwaśny, aby nadawała się ona do jedzenia na surowo. O wiele lepiej smakuje przetworzona, suszona (kandyzowana). Żurawina zawiera substancje wspomagające organizm i jest źródłem wielu witamin C, A, B1, B2. Krem żurawinowy przedstawiony w ofercie producenta dla podkreślenia walorów smakowych wzbogacony został owocem czerwonej porzeczki i kawałkami owoców. Powstała barwna kompozycja dwóch lekko kwaśnych odżywczych składników o ciekawym cierpko-słodkim smaku oraz intensywnym kolorze kremu, który znakomicie prezentuje się na gotowych ciastach. Zaleca się, by zarówno krem jak i produkty z jego zastosowaniem przechowywane były w warunkach chłodniczych.

(mg)



Krem żurawinowy z dodatkiem liofilizowanych owoców.
FOT. ZEELANDIA

CHLEB FITNESS-MAN



100-proc. żytni chleb fitness-man z dodatkiem zarodków pszennych.
FOT. BAKER

Chleb fitness-man firmy Baker, nazywany także naturalnym koncentratem multiwitaminowym, zawiera składniki bogate w witaminy i minerały. Jest źródłem witamin z grupy B, witaminy E oraz składników mineralnych, takich jak fosfor, magnez, potas i cynk. Jak podkreśla producent, istotnym składnikiem mieszanki do wypieku chleba fitness-man stanowi niezwykle ważna dla zdrowia serwatka. Wypijana codziennie pokrywa 33 proc. zapotrzebowania organizmu w witaminy B1, B6 i B12 oraz na biotynę, w 66 proc. na kwas pantotenowy, którego brak wywołuje m.in. stany zapalne skóry, biegunki, zahamowanie wzrostu, siwienie i wypadanie włosów, oraz w 80 proc. na witaminę B2.

(mg)



PRZYGOTUJ SIĘ NA PĄCZKA

Specjalistyczne tłuszcze do głębokiego smażenia



- Pan Max frytura płynna - klarowna frytura w butelce o poj. 5 l
- Tytan frytura stała - frytura w bloku 10 kg
- Olfryt Plus frytura półpłynna - frytura w wiadrze o poj. 10 l
- Olfryt Sun frytura półpłynna - frytura w bag in box o poj. 10 l

- ✓ zapewniają długotrwałe i wielokrotne smażenie bez utraty jakości
- ✓ ograniczają wchłanianie tłuszczu przez smażone produkty
- ✓ gwarantują komfort i bezpieczeństwo pracy

NAJWYŻSZA JAKOŚĆ ZARZĄDZANIA

Prestiżowe wyróżnienie, jakim jest Polska Nagroda Jakości, trafiło do firmy Lantmännen Unibake Poland, która specjalizuje się w produkcji mrożonego pieczywa do hamburgerów i hot dogów.

Nagroda przyznawana jest od 1995 roku tym przedsiębiorstwom, które poprzez wdrożenie systemu Total Quality Management (Zarządzanie przez Jakość) doprowadziły do wzrostu satysfakcji klientów, własnych pracowników oraz innych osób związanych z przedsiębiorstwem, m.in. kooperantów i dostawców. Osiągnęły też w ten sposób znaczącą poprawę jakości pracy, procesów, systemów, usług oraz sukces rynkowy - wyjaśnia organizator konkursu.

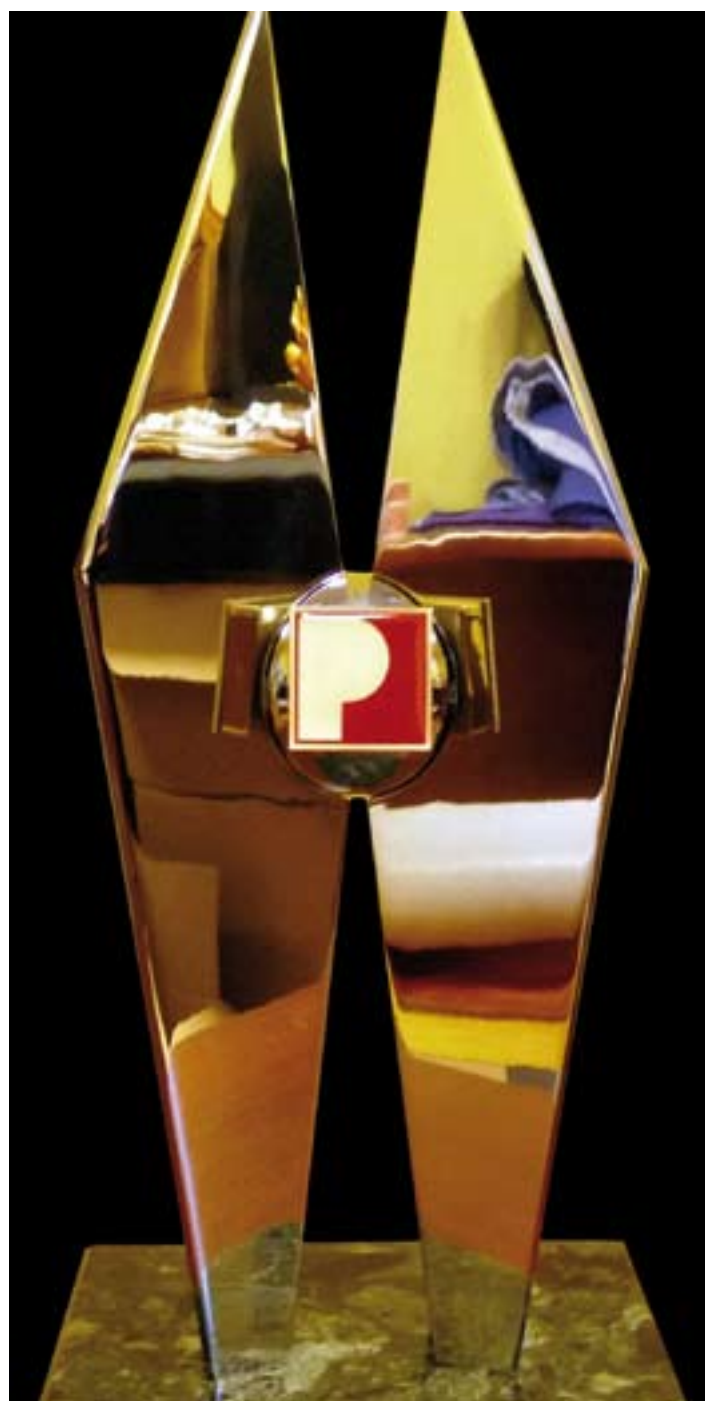
W 2011 roku laureatem w kategorii „Średnie organizacje produkcyjne” zostało przedsiębiorstwo, które w Polsce od kilkunastu lat w zakładzie w Stanisławowie Pierwszym koło Nieporęt produkuje pieczywo na rynki krajowe i zagraniczne.

Lantmännen Unibake Poland jest częścią międzynarodowej grupy z branży piekarskiej, która może pochwalić się bogatym doświadczeniem i wiedzą w zakresie mrożonego i świeżego pieczywa z przeznaczeniem do gastronomii i sprzedaży detalicznej. Główna siedziba korporacji mieści się w Danii, ale nowoczesne piekarnie znajdują się m.in. w Szwecji, Norwegii, Finlandii, Belgii, Niemczech, Rosji, na Węgrzech, w Wielkiej Brytanii, a nawet w Stanach Zjednoczonych. W krajach tych firma znana jest konsumentom m.in. z marki pieczywa Schulstad.

W Polsce przedsiębiorstwo rozpoczęło swoją działalność w 1994 roku od wyrobu pieczywa drobnego pod marką Bułki Skogi. Obecnie w zakładzie, który zatrudnia około 200 osób, działają trzy linie technologiczne produkujące m.in. bułki typu „fast food” do hamburgerów i hot dogów. Bezpośrednio po wypieku są one zamrażane do temperatury -18 stopni C, co pozwala znacznie przedłużyć okres ich przechowywania i ułatwia transport na terenie całej Europy, bez utraty świeżości. W swojej ofercie firma posiada również pieczywo do kanapek typu ciabatta, panini, bułkę do hot doga francuskiego, a także Lkebaba, pitę, bagietki pszenne, oryginalne croissantsy i duńskie wyroby ciastkarskie Royal Danish Pastry.

Spółka Lantmännen Unibake Poland od wielu lat jest laureatem programu Solidna Firma. Poszczycić może się również takimi nagrodami jak: Złoty Medal dla ciabatty na targach Polagra Food, Medal Europejski za bułkę do hot doga francuskiego, ale przede wszystkim Godłem „Teraz Polska” przyznany w 2009 roku za ciabattę, bułkę do hot doga francuskiego i bagietkę z masłem czosnkowym.

Istotny wpływ na decyzję o przyznaniu Polskiej Nagrody Jakości 2011 miał z pewnością fakt, iż od dwóch lat firma działa według systemu LEAD, który ma za zadanie doskonalić procesy produkcyjne i stale nadzorować maszyny oraz urządzenia, co wydatnie wpływa na zmniejszenie ich awaryjności. Poza tym LEAD jest sprawdzonym na świecie



systemem pozwalającym w znacznym stopniu zmniejszyć braki produkcyjne, a tym samym zminimalizować straty z tego tytułu. Oszczędności z wdrożenia wspomnianego systemu przyniosły Lantmännen Unibake Poland wymierne korzyści już po pierwszym roku - firma zaoszczędziła w tym czasie 1,6 mln zł.

opr. TP

ZE MNĄ BĘDZIESZ NAJBEZPIECZNIEJSZY

Właściciel piekarni-cukierni Izybar z Polic trafił na Złotą Listę Pracodawców, którą od kilku lat prowadzi Państwowa Inspekcja Pracy. Wyróżnia ona w ten sposób przedsiębiorców, którzy szczególnie dbają o swoich pracowników.

Firma Izydora Zubowicza powstała 30 lat temu i pierwszym produktem, jaki sprzedawała na lokalnym rynku, były własnej produkcji lody. Później zajęto się wypiekaniem pączków, ciast i tortów, a rozbudowa przedsiębiorstwa pozwoliła również na produkcję pieczywa.

Obecnie funkcjonujący zakład zaprojektowano z myślą o spełnieniu wysokich standardów bezpieczeństwa i komfortu pracy. Pomieszczenia usytuowane są na jednym poziomie. Wylimowano powierzchnie nierówne i śliskie, wykonując gładkie antypoślizgowe posadzki z żywicy epoksydowych. Obniżono emisję hałasu i drgań dzięki wymianie maszyn na nowe - czytamy w materiale opracowanym przez Państwową Inspekcję Pracy. Z kolei dzięki zakupowi mobilnych regałów i wózków ograniczono transport ręczny. Dla zwiększenia komfortu pracy hale produkcyjne wyposażono w klimatyzację i elektronicznie sterowane ogrzewanie.

Zdaniem kontrolerów PIP, pracodawca dużą wagę przykłada do oceny ryzyka i zarządzania czynnikami zagrożeń związanymi z przeciążeniem psychicznym i stresem zawodowym. Na szczególną uwagę zasługuje fakt, że właściciel tej małej firmy wymagania wobec pracowników zawsze dostosowuje do ich predyspozycji i możliwości psychicznych.

Izybar z Polic to nie jedyny laureat z branży piekarsko-cukierniczej wyróżniony statuetką Mecum Tutissimus Ibis („Ze mną będziesz najbezpieczniejszy”). W 2008 roku na Złotą Listę Pracodawców wpisał się zakład cukierniczy HEKA ze Starachowic. Jego właściciel Andrzej Sieroń zadbał m.in. o to, by wszystkie urządzenia w swojej cukierni wyposażyć w odpowiednie osłony, które mają zabezpieczyć pracowników przed wirującymi i ostrymi częściami maszyn produkcyjnych. Zapewnił też skuteczną wentylację, by do minimum ograniczyć poziom zapylenia.

Wcześniej, w 2007 roku PIP w podobny spo-



Firmy wyróżnione przez PIP otrzymują statuetki Mecum Tutissimus Ibis, których nazwa najlepiej wyraża przesłanie konkursu: „ze mną będziesz najbezpieczniejszy”. Fot. PIP

sób wyróżnił piekarnię Andrzeja Knery ze Zduńskiej Woli, a w 2006 roku na wspomnianą listę wpisał piekarnię Iwona z Niepołomic, która prowadzona jest przez Janinę, Jarosława i Dorotę Pieprzyce.

TP

Bake & Sweet

magazyn branży piekarskiej i cukierniczej

Już dziś zamów prenumeratę Bake&Sweet
Tylko **105 zł** rocznie!

**BCM
BIZNES**

BCM Biznes sp. z o.o.,
ul. 30 Stycznia 42, 83-110 Tczew
tel./faks centr. +48 58 530 23 11
e-mail: info@bcmbiznes.pl
www.bcmbiznes.pl
www.bakeandsweet.pl



Bake & Sweet
magazyn słodkości piekarskiej / cukiernia

Zamów prenumeratę na **2012** rok!

Wypełnij kupon prenumeraty

Możesz również zamówić prenumeratę:

- dzwoniąc pod numer +48 58 530 23 11
- przesłać zamówienie e-mailem na prenumerata@bakeandsweet.pl
- zamówić faksem +48 58 739 15 05
- dokonać zamówienia przez Internet www.bakeandsweet.pl/prenumerata

CUKIERNIA

PIEKARNIA

**BCM
BIZNES**

Wydawca magazynu Bake&Sweet
zaprosza na stronę www.bakeandsweet.pl



DOWÓD / POKWITOWANIE DLA ODBIORCY	nr rachunku odbiorcy 13102019090000390201355395	nazwa odbiorcy BCM Biznes sp. z o.o.	
	odbiorca BCM Biznes sp. z o.o. 83-110 Tczew ul. 30 Stycznia 42	nazwa odbiorcy cd. 83-110 Tczew, ul. 30 Stycznia 42	
	kwota 105,00	I.k. nr rachunku odbiorcy 13102019090000390201355395	waluta PLN
	zleceniodawca imię i nazwisko/firma	kwota 105,00	
	ulica, nr domu	nr rachunku zleceniodawcy (przelew) / kwota słownie (wpłata)	
	kod pocztowy	nazwa zleceniodawcy	
	NIP	nazwa zleceniodawcy cd., NIP	
	Specjalnie BCM Biznes sp. z o.o. do wydruku formatu PDF bez mojego podpisu	tytułem Roczna prenumerata Bake&Sweet	
		Upoważniam BCM Biznes sp. z o.o. do wystawienia faktury VAT bez mojego podpisu	
	stempel dzienny	opłata	opłata

pieczęć, data i podpis(y) zleceniodawcy

odcinek dla banku odbiorcy

opłata

CRE DI
Fruits!



CRE DI
Fillings!

Z przyjemnością informujemy, że od grudnia 2011 kontynuujemy sprzedaż nadzień owocowych pod własną marką **Credi Fruits!** oraz nadzień mlecznych pod własną marką **Credi Fillings!**

Jednocześnie zapewniamy, że wysokiej jakości asortyment dostępny w 22 różnorodnych smakach znakomicie nadaje się do produkcji oraz dekoracji szerokiej gamy produktów cukierniczych.

Szczegóły dotyczące Credi Fruits! i Credi Fillings!
u Technologów Credin i Dystrybutorów.



UWAGA! Aż do 29 lutego 2012 r.
Owocny Rabat 5%!

Gwiazda karnawału!

Pączek na medal  ekonomiczna i łatwa w użyciu
20% mieszanka do wyrobu pączków

Piękny i smakowity wygląd na karnawałowym balu! Marzenie, które tak łatwo zrealizować...
Nowa formuła mieszanki powoduje stabilny rozrost pączka, daje dużą objętość
i znakomity miękisz oraz niską nasiąkliwość tłuszczem. A ta gładka skórka
i perfekcyjna obwódka wokół... Można to osiągnąć w prosty i powtarzalny
sposób. Wygląd i smak na medal nie tylko na karnawałowym przyjęciu –
teraz również przez dłuższy czas przechowywania!



promocja

*Na Tłusty Czwartek
przygotuj się już dziś:*

- Przy zakupie 25 kg mieszanki Pączek 100%
komplet pałeczek do przewracania pączków **GRATIS**
(od 2.01.2012 do wyczerpania zapasów)
- Przy zakupie 25 kg mieszanki Pączek na Medal (20%)
zestaw 15 kartoników do pakowania pączków z logo produktu **GRATIS**
(od 2.01.2012 do wyczerpania zapasów)
- Przy zakupie 50 kg mieszanki Pączek 100% lub Pączek na Medal (20%)
sito mechaniczne do przeciskania cukru pudru **GRATIS**
(od 2.01.2012 do 16.02.2012)
- Przy zakupie 100 kg mieszanki Pączek 100% lub Pączek na Medal (20%)
1 wiaderko (12 kg) nadzienia wiśniowego Amarena w cenie promocyjnej **-5%**
(od 2.01.2012 do 5.02.2012)
- Przy zakupie 250 kg mieszanki Pączek na Medal (20%)
otiekacz do lukrowania pączków + sito **GRATIS**
(od 2.01.2012 do 16.02.2012)
- Przy zakupie 500 kg mieszanki Pączek 100%
otiekacz do lukrowania pączków + sito **GRATIS**
(od 2.01.2012 do 16.02.2012)

Dodatkowo:

**W terminie od 2.01 do 5.02.2012
PĄCZEK NA MEDAL W SUPERCENIE - 5%**

Serdecznie zapraszamy do odwiedzenia naszego stoiska podczas Targów Expo Sweet
w Warszawie w dniach 21–23 lutego 2012.


LESAFFRE