

NAJWAŻNIEJSZE NA ŚLĄSKU, I NIE TYLKO

Nie ma krzty przesady w stwierdzeniu, że SweetTARG jest jedną z najważniejszych krajowych imprez dla piekarzy i cukierników. Tegoroczna, czwarta edycja katowickich targów przyciągnęła też całkiem sporą rzeszę wystawców z branży lodziarskiej, co świadczy o tym, że również ten sektor dostrzega ogromny potencjał, jaki drzemie w śląskich cukiernikach.

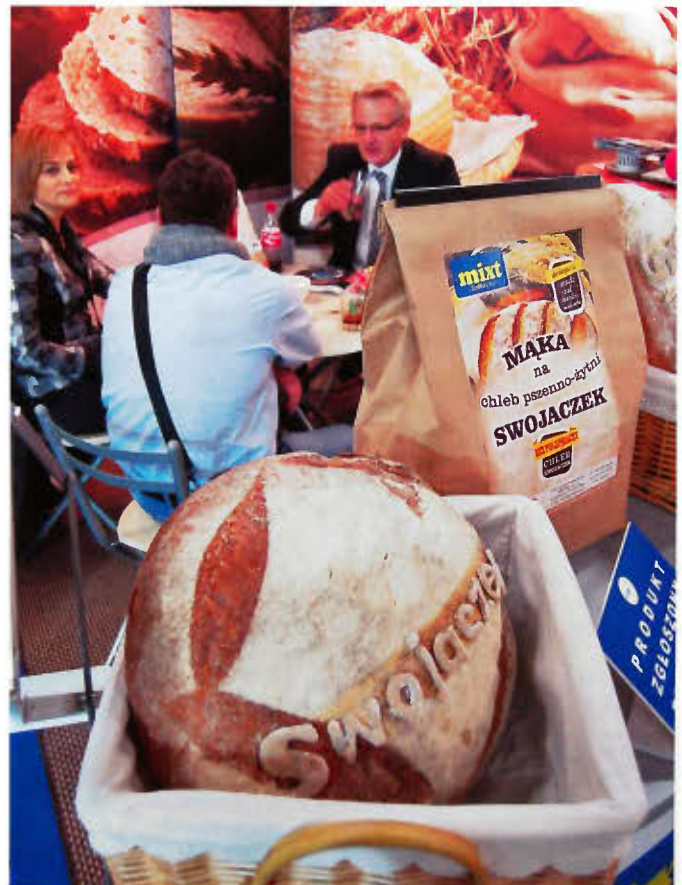
Nie znaczy to jednak, że SweetTARG jest imprezą lokalną, adresowaną głównie do firm z Katowic i okolicy. Naszym zdaniem, a także w opinii wielu wystawców, są to targi równie ważne co warszawskie Expo Sweet, poznańska Polagra-Tech czy lubelski Bakepol. Szczercze mówiąc, na polskiej mapie imprez wystawienniczo-targowych dla naszej branży nie ma nic więcej. Co prawda, po roku przerwy wracają targi Bałpiek w Gdańsku, ale o tym czy będzie to udana reaktywacja przekonamy się dopiero w maju. Jak już z pewnością większość czytelników Bake & Swe-

et wie, nie będzie za to w tym roku zapowiadanej na kwiecień imprezy Bakingpol, którą miały zorganizować Międzynarodowe Targi Kieleckie. Wróćmy jednak do Katowic.

SweetTARG 2013, podobnie jak ubiegłoroczna edycja, przyciągnęły bardzo konkretnych zwiedzających i chyba to jest największą zaletą tej z pozoru niewielkiej imprezy wystawienniczej. Tak jak w 2012 roku, także i teraz nasi dziennikarze usłyszeli od wielu wystawców bardzo pozytywne opinie, w których najczęściej pojawiało się zdanie: „nie ma tłumów, ale



Na SweetTARGU cukiernicy mieli okazję zapoznać się zarówno z najnowszymi, jak i nieco starszymi modelami maszyn do lodów soft i świderków. Fot. B&S



Jeden z wyróżnionych produktów w konkursie SweetTARG 2013 w kategorii komponent. Fot. B&S



Z roku na rok SweetTARG staje się miejscem, w którym nawiązuje się ważne kontakty partnerskie i handlowe, a wszystko bez pośpiechu i bez tłoku.
Fot. B&S



Dużym zainteresowaniem wśród odwiedzających targi cieszył się m.in. pokaz cukierników i piekarzy związanych z Małą Akademią Mistrzostwa Zawodowego.
Fot. B&S



W konkursowej kategorii wyrób jurorzy przyznali kilka wyróżnień, m.in. dla spółki Orawskie Ciacho za Ciacho serowe.
Fot. B&S

przecież nie o to na targach chodzi”. Z roku na rok SweetTARG staje się miejscem, w którym nawiązuje się nie tylko ważne kontakty partnerskie i handlowe, ale jest też swoistym „targowiskiem”, gdzie dokonuje się konkretnych zakupów i składa zamówienia, a wszystko to bez pośpiechu i bez tłoku. Chociaż – jak zapewnia organizator imprezy Centrum Targowe FairE-xpo – tegoroczna edycja przyciągnęła nie tylko więcej wystawców, ale również nieco więcej zwiedzających (doliczono się ich 1700).

Jak już wspomnieliśmy, możliwości jakie drze-
mią w cukiernikach rzemieślnikach ze Śląska i okolic coraz bardziej dostrzegają również firmy z sektora łódzkiego, których w tym roku w Katowicach było całkiem sporo. Kames, Arlekino, Frizpol, Gastronomasz, Gelmatic. Hard-Ice, Integropol, Lodel, Lodmar, Savpol, Vegagastro, Prodotti Stella, Soreno, Waflex czy Miran-Wafel to tylko niektóre z nich. Oprócz nowych mieszanek, variegato, past, toppingów i całej masy różnych dodatków do produkcji lodów rzemieślniczych oraz z automatów (zarówno typu soft, jak też tzw. amerykańskich świderków) nie zabrakło również niezbędnych w łódzkiej branży urządzeń, o których szerzej piszemy w tym wydaniu w dziale Targowe Hity. Do łódzkich produktów zaliczyć trzeba także jogurt mrożony oraz wafle i... Brioszkę Lodową, która naszym zdaniem już w tym roku może być przebojem rynkowym i w oryginalny sposób urozmaicić ofertę zakładów łódzkich i kawiarnio-cukierni.

Ponieważ Śląsk to chyba największe w całym kraju „zagłębie” piekarskie, jak co roku na SweetTARGU nie mogło zabraknąć szerokiej oferty dla tej branży. Obok nieco starszych modeli maszyn, urządzeń i pieców piekarniczych pojawiły się też nowości, które w Katowicach miały swoje targowe premiery. Nie zabrakło także najróżniejszych mieszanek piekarskich i cukierniczych, czekolady, tłuszczów do smażenia oraz bogatej gamy surowców i półproduktów niezbędnych w codziennej pracy zarówno małych rzemieślniczych firm, jak też średniej wielkości półprzemysłowych zakładów produkcyjnych.

Tradycją Śląskich Targów Cukierniczych, Piekarniczych i Łódzkich stał się też konkurs na najlepszy produkt SweetTARGU. W tym roku wystawcy zgłosili do niego kilkadziesiąt produktów w trzech kategoriach: komponent, wyrób oraz urządzenie. Oceniało je jury w składzie: prof. dr hab. inż. Marek Sikora i dr inż. Renata Korzeniowska-Ginter z Wydziału Technologii Żywności Uniwersytetu Rolniczego w Krakowie oraz prof. nadz. dr hab. Jan Klimek. Wśród wyrobów za najlepszy uznali



W tym roku wystawcy zgłosili do konkursu na najlepszy produkt SweetTARGU kilkadziesiąt komponentów, wyrobów i urządzeń, które oceniała trzyosobowa komisja jurorów. Fot. B&S

oni Kajmak z alkoholem firmy Polder, zaś wyróżnienia w tej kategorii otrzymały: spółka Orawskie Ciacho za Ciacho serowe, firma Waflex za wafel do lodów o nazwie Polski Tulipan oraz spółka Polmarkus za Pannet gryczany Suprima. W kategorii urządzenie statuetkę dostał Okmet za wymiennik ciepła typ DW-20, a wyróżnienia trafiły do firm: Lodel za innowacyjny system ICS Technology stosowany w maszynach do lodów świderków, Ai-Solution za receptor i Baker za wyszukiwarkę internetową Zielonyklos.pl. Trzecia kategoria, w której przyznano targowe nagrody obejmowała komponenty. Tutaj jurorom najbardziej spodobała się pomada do ciast Duofix produkowana przez Zentis Polska. Wyróżnili oni też włoską firmę Prodotti Stella za kompozycje lodów Tropikalna Pasja, a także spółkę Mixt za mąkę na chleb o nazwie Swojaczek. SweetTARG to nie tylko prezentacja maszyn, produktów i technologii, ale również szereg imprez towarzyszących. Należały do nich m.in. II Ze-



Letem doskonałym dodatkiem do cukierniczej oferty są nie tylko lody i jogurt mrożony, ale również granita – o czym przypominali wystawcy na katowickich targach. Fot. B&S



Oprócz lodów o nowych smakach nie zabrakło też tych popularnych i sprawdzonych, które od lat dobrze się sprzedają. Na zdjęciu witryna lodziarka na stoisku Prodotti Stella. Fot. B&S

społowe Mistrzostwa Młodych Cukierników i Piekarzy organizowane przez Małą Akademię Mistrzostwa Zawodowego (więcej o tej inicjatywie piszemy w tym numerze Bake & Sweet) oraz pokazy mistrzów MAMZ: Tomasza Kaszuby z firmy Backaldrin, Dariusza Kowalczeńskiego z Savopolu, Daniela Waliszewskiego z Eco Trade, Zbigniewa Drosia z Credinu, Karola Nowickiego z Dossche Mills, Aleksandra Graniecznego z firmy Baker, Krzysztofa Wysłucha z cukierni Wysłucha i Piotra Burzawy z cukierni-piekarni Buła.

Katowickie targi były też doskonałą okazją, aby posłuchać co eksperci z branży mają do powiedzenia na temat jakości wyrobów piekarsko-cukierniczych, wymagań dotyczących używanych surowców, konieczności zwiększenia efektywności produkcji, nowych trendów w cukiernictwie czy też konieczności ogólnopolskiej promocji pieczywa.

TP



Przez trzy targowe dni na Forum Piekarsko-Cukierniczym można było podpatrzeć jak „od A do Z” produkuje się różne mniej lub bardziej popularne wyroby, również gastronomiczne, np. paszteciki z kapustą. Fot. B&S

NOWA KRAJALNICA Z POLSKIM RODOWODEM

Krajalnica do chleba Roch była jedną z wielu maszyn, które na SweetTARGU prezentowała na swoim stoisku firma Masz. Urządzenie cieszyło się sporym zainteresowaniem piekarzy odwiedzających katowicką imprezę, i to nie tylko dlatego, że pokazano je na targach po raz pierwszy.

– Skonstruowaliśmy tę krajalnicę w pewnym sensie na życzenie piekarzy, których zaopatrujemy w maszyny – powiedział nam Jacek Podgórski z FH Masz. To półautomatyczne urządzenie

przeznaczone jest zarówno dla mniejszych rzemieślniczych piekarni, gdzie może pracować

przy konfekcjonowaniu pieczywa, jak również dla sklepów, w których chleby kroi się na bieżąco na życzenie klientów.

Podobnych krajalnic jest na naszym rynku całkiem sporo, skąd więc pomysł, aby asortyment tego typu urządzeń poszerzyć o jeszcze jedną krajalnicę?

– Przede wszystkim, co trzeba wyraźnie zaznaczyć, Roch to nasz krajowy wyrób, a nie żadna chińszczyzna – zapewnia Jacek Podgórski, dodając, że dla polskiego użytkownika tego urządzenia skalkulowano również jego rozsądną cenę: 6900 zł netto. – W typowych krajalnicach półautomatycznych szerokość stołu roboczego standardowo wynosi 36-37 cm, co pozwala kroić chleby o wadze do ok. 1 kg. Rzemieślnicze piekarnie produkujące większe bochenki często mają problem z pokrojeniem takiego pieczywa na kromki. Nasza nowa krajalnica ma im to ułatwić, gdyż maksymalna grubość chleba krojonego na tym urządzeniu może wynosić nawet 47 cm – zapewnia szef sprzedaży FM Masz. Dodajmy, że szerokość krojonego bochenka to maks. 23 cm, zaś wysokość 10 cm. Model Roch 11.45 kroi pieczywo na kromki o standardowej grubości 11 mm, a model Roch 13.45 na nieco grubsze – 13 cm kawałki.

Łaładunek oraz odbiór chleba odbywa się ręcznie, wkładając za każdym razem jeden bochenek. Przy jednoosobowej obsłudze wydajność maszyny to ok. 350 szt./h. Trzeba jednak pamiętać, że jest ona w dużej mierze uzależniona od wielu czynników, takich jak rodzaj chleba, jego wielkość, stopień wypieczenia oraz wychłodzenia.

Krajalnica wyposażona jest w ramki z wymiennymi nożami ze stali o wysokiej trwałości – zapewnia producent, dodając, że noże można obrócić, co podwaja ich okres użytkowania, a w razie potrzeby ponownie naostrzyć.

TP



Krajalnica Roch przeznaczona jest do niewielkich piekarni i sklepów, gdzie nie jest wymagana wielogodzinna praca ciągła, lecz za to pożądana możliwość krojenia dużych bochenków chleba.
Fot. B&S

CO ZROBIĆ, ABY LODY BYŁY IDEALNIE GŁADKIE?

Mikronizer nie jest urządzeniem absolutnie nowym, lecz w branży lodziarskiej wciąż jeszcze mało znanym. A szkoda, bo pozwala wyprodukować lody bez konieczności dodawania chemicznych emulgatorów.

– Mikronizacja to proces polegający na zmniejszaniu wielkości cząsteczek do rzędu mikrometrów, a nawet nanometrów, co stosowane jest na przykład w farmacji – wyjaśnia Dawid Szulc, technolog z firmy Arlekino. – Tę technologię stosujemy w lodach linii Giubileo, w których całkowicie wyeliminowano chemiczne emulgatory. Zanim lody z pastą znajdują się we frezerze, trafiają najpierw do mikronizera, gdzie poddawane są procesowi mechanicznego rozdrabniania cząstek mieszanki. W ten fizyczny sposób tworzona jest emulsja bez udziału chemicznych środków obniżających napięcie powierzchniowe, czyli emulgatorów. Pytanie: po co tak robić?

– Odpowiedź jest prosta – mówi technolog, dając jako przykład tłuszcz roślinny, np. oliwę z oliwek, który po wstawieniu do lodówki momentalnie się zetnie, skryształizuje. – Wyobraźmy sobie co się w takim razie dzieje z pastą z pistacji lub orzecha o zawartości ok. 60-70% tłuszczu, gdy dodajemy ją do bazy lodowej o temperaturze 4°C. Wydaje się nam, że jesteśmy w stanie rozmieszać ją zwykłym blenderem, ale tylko pozornie widzimy jednolitą mieszankę. W rzeczywistości cząsteczki tłuszczu po dodaniu do bazy o tak niskiej temperaturze momentalnie krystalizują się i są na tyle duże, że otrzymujemy lody, które nie mają idealnej gładkości.

Mikronizer ma na celu zmniejszenie tych cząstek do wielkości 50 mikrometrów, a tym samym zwiększenie jednolitości lodowej mieszanki.

– Co ciekawe, proces mikronizacji pozwala zmniejszyć ilość pasty dodawanej do bazy przy jednoczesnym zachowaniu głębi smaku lodów – zapewnia Dawid Szulc.

Inną ciekawostką jest fakt, że lody poddane mikronizacji dłużej zachowują swoją stabilność w temperaturze pokojowej. Badania

na ten temat przeprowadzili nawet naukowcy na uniwersytecie w Mediolanie. Tę zaletę można wykorzystać nie tylko w przypadku lodów gałkowych, ale również w procesie produkcji tortów lodowych. Po wyjęciu z lodówki są plastyczne i łatwo dają się kroić, a jednocześnie znacznie później zaczynają topnieć niż torty na bazie lodów nie poddanych procesowi rozdrabniania cząsteczek. Kilka słów jeszcze o samym mikronizerze, który można było obejrzeć na stoisku firmy Arlekino podczas tegorocznego SweetTARGU. To amerykańskie urządzenie marki Vita-Mix ma moc 4 KM i pracuje z prędkością

ponad 30 000 obr./min. Wyposażone jest w 6-litrowy dzbanek, który można wygodnie zdjąć i postawić pod pasteryzator lub na wagę.

Eksperti z branży lodziarskiej przewidują, że za kilka lat każda lodziarnia na świecie będzie chciała mieć mikronizer na swoim wyposażeniu. Być może byłoby tak już teraz, gdyby nie fakt, że nie należy on do tanich urządzeń.

– Osobiście uważam, że jest wart swojej ceny – przyznaje technolog Dawid Szulc. ■

TP



To niepozornie wyglądające urządzenie pracuje z prędkością ponad 30 000 obr./min, co pozwala rozdrobnić cząsteczki mieszanki lodowej do wielkości zaledwie 50 mikrometrów. Fot. B&S

ICEDREAM

NIE KRYJE SWEGO WNĘTRZA

AKO to firma o ugruntowanej pozycji na polskim rynku, znana i kojarzona przede wszystkim z różnego rodzaju mieszankami dla piekarzy, cukierników oraz lodziarzy. Dla odwiedzających tegoroczne edycje Expo Sweet i SweetTARG sporym zaskoczeniem był więc fakt, że nowością w ofercie bydgoskiej spółki, na promocji której skoncentrowała się na wspomnianych targach, była maszyna do lodów ICEdream.



Na atrakcyjność maszyn wystawianych przez AKO na katowickich targach z pewnością miało wpływ ich cena.
Fot. B&S

Skąd pomysł, aby sprzedawać urządzenia, które do tej pory były raczej domeną innych dystrybutorów? – zapytaliśmy Adama Świątkowskiego, wiceprezesa firmy AKO.

Aby z produkowanych przez nas mieszanek do lodów otrzymać gotowe produkty, potrzebne są odpowiednie urządzenia. Postanowiliśmy więc w bardziej kompleksowy sposób wyposażać lodziarnie, a więc nie tylko w proszki, lecz również w maszyny, które pozwolą im wyprodukować dobre lody. W pewnym stopniu wpływ na decyzję o tym, aby lodziarską ofertę wzbogacić o maszyny do lodów soft i lodów świderków mieli nasi klienci, którzy poszukują dobrej jakości urządzeń w przystępnych dla nich cenach.

Co to za maszyny?

Mamy całkiem sporą gamę tych urządzeń. Są wśród nich maszyny barowe i wolno stojące,

z napowietrzeniem i bez pomp. Wszystkie zasilane są prądem 230 V i w zależności od potrzeb lodziarni mogą być chłodzone powietrzem lub wodą. Oczywiście, przystosowane są one nie tylko do proszków naszej produkcji, ale do wszystkich tego typu mieszanek. To mit, jaki niektórzy producenci sugerują lodziarzom, że na określonej maszynie powinno się produkować lody tylko z ich proszków.

Czy ICEdream to marka firmy AKO, czy jesteście jedynie dystrybutorem tych urządzeń?

Współpracujemy z producentem maszyn do lodów, które oprócz Polski dostępne są w około 60 krajach świata. Jesteśmy więc jedynie sprzedawcą tych urządzeń. Zanim jednak zdecydowaliśmy się na wprowadzenie ich do naszej oferty, musieliśmy te maszyny dokładnie przetestować, między innymi w kilku lo-

dziarniach na Wybrzeżu, gdzie w sezonie letnim 2012 sprawdziły się w codziennej pracy. Dodajmy, że oprócz samej dystrybucji, AKO zapewnia również bieżący serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

Trzeba przyznać, że swoim wyglądem maszyny ICEdream nieco wyróżniają się od innych, a to dzięki temu, że można zobaczyć ich wnętrze...

Specjalnie na potrzeby ekspozycji targowej, zarówno w Warszawie jak i w Katowicach, pokazaliśmy urządzenia, w których jedna boczna ściana została wykonana z pleksiglasu. Chcieliśmy w ten sposób pokazać ich wnętrze – jakie elektroniczne elementy jakich firm w nich zastosowano, jakie zamontowano pompy. Wielu lodziarzom odwiedzającym targi spodobała się taka wystawowa wersja urządzenia z przezroczystą ścianką i ledowym podświetleniem wnętrza.

Na koniec kilka słów o poszczególnych modelach maszyn do lodów włoskich, które od niedawna są w ofercie bydgoskiej spółki. Urządzenia jednosmakowe EFE 1500 i trzysmakowe EFE 2500 to niewielkie maszyny barowe bez pomp. Pierwsza z nich ma jeden 8-litrowy pojemnik, druga dwa zbiorniki. Wydajność odpowiednio 250 i 300 szt./h (przy założeniu, że porcja lodów waży 75 g). Podobne wydajności mają maszyny z pompami napowietrzającymi (EFE 1500P i EFE 2500P), które wyposażone są w zbiorniki 10-litrowe. Do 500 lodów na godzinę w trzech różnych smakach (2 + miks) można wyprodukować w większych urządzeniach wolno stojących – EFE 4000P i EFE 4000. To ostatnie jest też w wersji do lodów świderków i pracuje z wydajnością godzinową do 400 porcji o wadze 100 g każda.

■
TP

WŁOSKI PATENT NA ZAPAROWANE GRANITORY

Granitory są już tak popularnymi urządzeniami na rynku, że ma je w swojej ofercie niemal każdy dystrybutor sprzętu dla lodziarzy, cukierników i gastronomii. Co takiego szczególnego wyróżnia nowy granitor SPM Drink Systems, który na targach w Katowicach prezentowała firma Frizpol?



Nowatorskim rozwiązaniem we włoskim granitorze I-PRO jest podwójny bęben, co pozwala uniknąć skraplaniu się pary na ściankach, a tym samym zapewnia przezroczystość zbiornika, w którym mieszana jest granita. Fot. B&S

– Przede wszystkim nowatorskim rozwiązaniem w tym urządzeniu jest podwójny bęben – mówi Robert Chorabik, szef Frizpolu. – Pozwala to uniknąć skraplania się pary na ściankach, a tym samym zapewnia przezroczystość bębna, w którym mieszana jest granita.

Taki czysty zbiornik ma dla klientów istotne znaczenie, gdyż wyraźnie widzą jego zawartość. Różnobarwne granity powinny sprzedawać się głównie dzięki swoim intensywnym kolorom. Zaparowane na zewnątrz ścianki bębna nie tylko wyglądają mało atrakcyjnie, ale też w pewnym sensie „tłumią” kolory mrożonych deserów, a tym

samym nie przyciągają wzroku i uwagi konsumentów.

– Inną istotną zaletą podwójnego bębna jest też znacznie lepsza izolacja termiczna niż w przypadku granitorów z tradycyjnymi pojedynczymi bębniami. To z kolei sprawia, że proponowane przez nas urządzenie zużywa mniej energii, gdyż sprężarka włącza się dwa, trzy razy rzadziej niż w innych granitorach – zapewnia Robert Chorabik.

Włoskie urządzenie I-PRO prezentowane na SweetTARGU wyposażone zostało w dwa rodzaje sterowania. Na stoisku firmy Frizpol pokazano granitor z mechanicznymi przełącznikami, zaś na stoisku firmy

Kames ten sam model, lecz z panelem dotykowym. To drugie rozwiązanie pozwala zaprogramować pracę granitora na cały tydzień i automatycznie sterować jego włączaniem i przechodzeniem w tryb czuwania o dowolnie wybranych godzinach w poszczególne dni.

Granitory produkowane są przez SPM Drink Systems w kilku wariantach: z jednym, dwoma lub trzema zbiornikami o pojemności 12 l. Każdy z bębnow ma własne podświetlenie ledowe. Maszyna zasilana jest prądem 230V i chłodzona powietrzem lub wodą. Dodajmy, że I-PRO oprócz granity może być też wykorzystywane do przygotowywania mrożonej kawy, sorbetu lub koktajli. Dzięki niezależnej pracy każdego zbiornika z osobna, urządzenie może jednocześnie pracować jako granitor i schładzacz do napoi.

TP



Granita znowu wraca do łask konsumentów i coraz więcej lodziarni, cukierni oraz sezonowych punktów gastronomicznych decyduje się na sprzedaż tego lodowego deseru. Fot. MATERIAŁY WŁASNE

PREMAX FP, CZYLI JESZCZE TAŃSZE MYCIE

Premierowy, a w pewnym sensie nawet przedpremierowy pokaz miała na SweetTARGU nowa zmywarka marki Hobart. Urządzenie Premax FP – jak zapewnia producent – daje użytkownikowi spore oszczędności zużycia energii oraz wody, która jest specjalnie filtrowana, a jej czystość monitorowana w zupełnie nowatorski sposób.



Zmywarka Premax FP zawiera wielofazowy system filtracji ługu, który odfiltrowane zanieczyszczenia na bieżąco usuwa ze zmywarki.
For. B&S

Pierwszy raz firma Hobart pokazała nową zmywarkę pod koniec lutego na targach w Dubaju. Już kilka dni później można ją było zobaczyć w Katowicach, chociaż światową premierę Premaxa FP zapowiedziano dopiero na targi Internorga w Hamburgu.

Co takiego szczególnego wyróżnia tę niewielką zmywarkę, która znajduje zastosowanie przede wszystkim w gastronomii? – zapytaliśmy Daniela Derusa, szefa handlowego marki Hobart w Polsce.

– Na wstępie wyjaśnimy, że ten model zmywarki, który pokazaliśmy w Katowicach rzeczywiście przeznaczony jest dla restauracji i lokali gastronomicznych, ale inne modele doskonale sprawdzą się także w niewielkich zakładach

piekarsko-cukierniczych. Mają większą komorę zmywania, która pomieści kosze piekarnicze, jak również standardowe blachy do pieczenia o wymiarach 60 x 40 cm – mówi Daniel Derus. Hobart w zmywarkach najnowszej generacji zastosował rozbudowany, wielofazowy system filtracji ługu – wody, która jest odpowiedzialna za zmywanie. Owa wielofazowość polega na tym, że odfiltrowane zanieczyszczenia na bieżąco usuwane są ze zmywarki. W praktyce oznacza to, że nie biorą one udziału w zmywaniu, a przez to utrzymana jest wysoka jakość wody myjącej. Ma to przełożenie na zmniejszenie zapotrzebowania na uzupełnianie jej czystą wodą, a także na chemiczne środki czyszczące.

Innowacyjnym rozwiązaniem jakie niemiecki

producent zastosował w swoim nowym urządzeniu jest też wykorzystanie czujnika optycznego do monitorowania stopnia zmętnienia wody w zbiorniku zmywarki.

– Tego nie robi jeszcze żaden producent zmywarek – zapewnia Daniel Derus. – Są co prawda urządzenia, w których czystość wody mierzy się za pomocą katody i anody, ale jest to metoda bardzo wrażliwa na zabrudzenia. Przy pomiarze optycznym, laserowym, nie ma takich problemów.

Wyjaśnimy, że ciągle monitorowanie jakości wody myjącej pozwala zminimalizować potrzebę jej regenerowania czystą wodą. Automatyczne spuszczenie odpowiedniej ilości brudnej wody ze zbiornika i uzupełnianie jej świeżą wodą, ogrzaną i z dodatkiem środków myjących, odbywa się tylko w przypadku przekroczenia dopuszczalnego stopnia zabrudzenia i tylko w takiej ilości, aby woda myjąca spełniała odpowiednie kryteria czystości.

– Inteligentna filtracja i monitoring wody w zmywarce Premax FP pozwalają zmniejszyć zużycie wody z poprzedniego, i tak już niskiego poziomu 2,5 litra na cykl do zaledwie 2 litrów. Pamiętajmy jednak, że to jest 20% oszczędności nie tylko wody, ale także zużycia energii i chemii – podkreśla przedstawiciel firmy Hobart w Polsce, dodając, że w zależności od stopnia wykorzystania zmywarki wspomniane oszczędności mogą w zakładach piekarsko-cukierniczych wynieść ok. 2000-2500 zł rocznie, a w lokalach gastronomicznych nawet do 4000 zł.

Ciekawym rozwiązaniem w prezentowanej zmywarce jest też system osuszania, polegający na odciąganiu pary podczas wyparzania naczyń. Para ta jest następnie skraplana i z powrotem użyta do mycia. Taki zamknięty obieg nie tylko dodatkowo oszczędza wodę, ale także eliminuje konieczność podłączania zmywarki do systemu odciągu pary.

TP

LODY W BUŁCE

– SŁODKI POWRÓT DO PRZESZŁOŚCI

Absolutną nowością, którą firma Baker przywiozła do Polski prosto ze słonecznej Italii, dosłownie na kilka dni przed katowickimi targami, była Brioszka Lodowa. Czy taka nowa forma podawania lodów gałkowych przyjmie się na naszym rynku?



Brioszka Lodowa to nowa mieszanka do wypieku specjalnych słodkich bułek, w których można sprzedawać lody gałkowe.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

– Podobno na Śląsku w latach 40. i 50. ubiegłego wieku wkładano gałki lodów do pączków – mówi Bogusław Tatarczyk z firmy Baker, proponując, aby wrócić do tej nieco zapomnianej tradycji, lecz pączki zastąpić brioszką. – Połączenie jej z lodami fantastycznie się ze sobą komponuje. Ta szlachetna brioszka nasiąka różnymi smakami lodów, co w efekcie daje świeżą i smaczną bułkę do zjedzenia jako dodatek do lodów.

Pomysł jest o tyle ciekawy, że wafelki do lodów są suche, a przez to często nie zjadane przez konsumentów. Dla wielu z nich wafelki służą jedynie jako „nośnik” lodów. Poza tym ich minusem jest niekiedy to, że miękną pod wpływem topniejących lodów i przeciekają. W przypadku brioszki tego problemu nie ma, gdyż ta specyficzna bułka jak gąbka wchłania rozpuszczone lody. Dlaczego specyficzna?

– Nie jest to wypiek na bazie zwyczajnej drożdżówki, ale z dużo bardziej uszlachetnionego ciasta. Do produkcji takiej brioszki używa się między innymi wyjałowionego masła, całkowicie pozbawionego wody. Receptura przewiduje także zwiększoną ilość cukru, który można zastąpić na przykład syropem klonowym lub glukozowym,

co zapewni dłuższą, naturalną świeżość brioszki. Musi ona być słodka również dlatego, aby nie kontrastowała tak bardzo ze smakiem lodów i nie sprawiała wrażenia, że się je zwykłą bułkę – wyjaśnia Bogusław Tatarczyk, zapewniając, że tylko odpowiednie składniki i właściwa receptura pozwalają wyprodukować brioszkę lodową, która spełni swoje zadanie: będzie smaczna, wchłonie rozpuszczające się lody i nie będzie przeciekać.

Nowa mieszanka wypiekowa o nazwie Brioszka Lodowa, która od kilku tygodni dostępna jest w ofercie firmy Baker, raczej nie zrewolucjonizuje polskiego rynku lodziarskiego, ale może być ciekawym uzupełnieniem letniej oferty zwłaszcza w zakładach cukierniczych, w których jest odpowiednie zaplecze do przygotowania ciasta i wypieku brioszek. Zresztą, niekoniecznie wyłącznie na potrzeby własnych punktów sprzedaży lodów lub cukiernio-kawiarni, ale również zaopatrując w te słodkie bułki innych lodziarzy-zemieślników.

TP



Oryginalny sposób sprzedaży lodów w bułce przyciągnął uwagę nawet dziennikarzy regionalnej TVP, którzy przygotowywali relację ze SweetTARGU. Fot. B&S

WĘGLOWODANY, BIAŁKA I OWOCE

Trzy nowe mieszanki piekarskie zaprezentowała na SweetTARGU firma AKO. Oprócz mieszanki do wypieku chleba wieloziarnistego i Mixu na chleb owocowy, bydgoski producent wprowadził też na rynek koncentrat do wyrobu pieczywa o zwiększonej zawartości białka i znacznie zredukowanej ilości węglowodanów.

O mieszankach chlebów proteinowych pisaliśmy już niejednokrotnie na łamach Bake & Sweet. Do niedawna były one oferowane przez zaledwie czterech producentów, teraz do ich grona dołączyła też firma AKO. Jej koncentrat o nazwie Chleb wysokobiałkowy pozwala na produkcję bogatego w ziarna i nasiona pieczywa o oryginalnej strukturze miękiszu. Jak zapewnia producent Mixu, taki chleb ma o 400% więcej białka i 75% mniej węglowodanów niż tradycyjne pieczywo mieszane. Osiągnięto to dzięki specjalnie opracowanej kompozycji surowców, wśród których oprócz białek pszenicy znalazło się także białko ryżowe. Ten 100% koncentrat ma też inną ważną zaletę – jest łatwy w przygotowaniu. Mieszanke (10 kg) należy połączyć z drożdżami (300 g) i wodą (8,3 l) i całość wymieszać – 2 min na wolnych obrotach, a następnie 8 min na szybkich. Czas fermentacji wstępnej wynosi 20



min, fermentacji końcowej ok. 50 min przy wilgotności 85%. Temperatura wypieku: 230°C przez pierwsze 30 min i 200°C przez kolejne pół godziny.

Inną nowością prezentowaną na katowickich targach był Mix na chleb owocowy, który może być użyty zarówno do wypieku pieczywa z dodatkiem suszonych i/lub kandyzowanych owoców, jak również bez nich, ale np. z dużą ilością ziaren. Ta mieszanka wymaga połączenia z mąką żytnią typ 720 w proporcjach 3:7.

AKO wzbogacił też swoją dotychczasową ofertę mieszanek o 100% koncentrat chleba wieloziarnistego, który pozwala na produkcję pieczywa żytnio-pszennego z dodatkiem m.in. słonecznika, soi, różnych płatków zbożowych czy pszenicy obłuszczonej. Zawarty w koncentracie naturalny kwas żytni nie tylko ułatwia i przyspiesza produkcję, ze względu na ominięcie długotrwałej fazy przygotowania kwasu, ale także korzystnie wpływa na barwę miękiszu oraz smak i aromat ciasta – zapewnia producent.

TP



LODY W SERWETKACH – OKLEPANE I NIEATRAKCYJNE

Owijki do wafli nie są niczym szczególnym w lodziarstwie europejskim. Na rynkach zachodnich używa się ich niemal powszechnie, ale w naszym kraju to wciąż nowość. Może dlatego, że nie są tak tanie jak serwetki, w których zazwyczaj podaje się klientom lody gałkowe lub z automatów. Są za to zdecydowanie atrakcyjniejsze – również od strony marketingowej.

– Rzeczywiście, na Zachodzie owijki to standard i głównie tam sprzedajemy nasze produkty. W Polsce dopiero raczkujemy, ale nadszedł czas, aby to zmienić – powiedział nam Ryszard Cała, przedstawiciel firmy Miran-Wafel, która na niewielkim stoisku na SweetTARGU proponowała lodziarzom nie tylko swoje wafle do lodów (dobrze znane w całym kraju), ale również gotowe zestawy – wafle ze specjalnymi, kolorowymi papierowymi różkami.

– Już od dwóch lat pokazujemy lodziarzom, że mogą sprzedawać swoje produkty jeszcze atrakcyjniej niż do tej pory i zastąpić serwetki, w których sprzedawcy podają lody klientom, specjalnymi owijkami. Oczywiście, wiąże się to z dodatkową inwestycją, ale tak elegancko serwowany produkt z pewnością wpływa na podniesienie prestiżu lodziarni – uważa Ryszard Cała, dodając, że oprócz trzech ogólnie dostępnych rodzajów owijek (każda o innym nadruku i nieco innym kształcie, tak aby idealnie pasowała do różnej wielkości wafli) lodziarze mogą także sprzedawać swoje produkty w owijkach np. z nadrukiem logo swojej firmy lub marki lodów.

– Przyszan, że jest już kilku takich producentów, którzy chcą mieć swoje własne i niepowtarzalne wzory – zdradził nam przedstawiciel firmy Miran-Wafel, podkreślając jednak, że wymaga to zamówienia odpowiednio dużej ilości wafli z owijkami, gdyż przy mniejszych zamówieniach stanie się to nieopłacalne.

Decydując się na sprzedaż lodów w takich higienicznie „zabezpieczonych” wafłach, trzeba się oczywiście liczyć z dodatkową inwestycją związaną z ich zakupem. Ale rozwiązaniem tego problemu może być znalezienie firmy nie związanej z branżą lodziarską,

która latem będzie się chciała reklamować na takich owijkach (np. producent lub dystrybutor okularów przeciwsłonecznych albo kremów do opalania) i sfinansuje ich produkcję. Warto o tym pomyśleć i przykładem zachodnioeuropejskich lodziarni papierowe serwetki przeznaczyć do zupełnie innych celów niż podawanie w nich wafli.

TP



Owijki oferowane są na naszym rynku od dwóch lat, lecz dla większości polskich lodziarzy to wciąż absolutna nowość.
Fot. B&S