

## **Fortbildungsveranstaltung "Bäckerei Dreißig - Praxis, Theorie, Eigenkontrolle" und "Balvi mobil - aktuelle Themen" am 07. November 2018 in Guben**

Begrüßt wurden die Teilnehmer durch Markus Dreißig, Betriebsleiter der Produktion, und Heike Petersilie, Qualitätsmanagement Fachkraft.

Zu Beginn der Veranstaltung stellte Markus Dreißig den Betrieb vor. Über den Anfang 1911 in einer kleinen Bäckerei in Guben und das erreichte am heutigen modernen Produktionsstandort.

Die Bäckerei ist ein inhabergeführtes Unternehmen mit ca. 94 Verkaufsstellen in Brandenburg, Berlin und Sachsen. Es wird Wert gelegt auf überlieferte handwerkliche Rezepturen und auf die Verarbeitung regionaler Rohstoffe. Dies gelingt zu ca. 80 Prozent mit regional eingekauften Rohstoffen.

Bei der Unternehmensführung wird ein besonderes Augenmerk auf den Verkauf gelegt. Wichtig sind qualifizierte und motivierte Mitarbeiter. Weiterführend werden die Filialen und Cafés hochwertig eingerichtet um eine kundenorientierte Verkaufsatmosphäre zu schaffen. Im Mittelpunkt stehen die Produkte. Hier erwartet der Kunde Vielfalt, Klassiker und immer wieder Neues.

Von der Theorie zur Praxis. Gemeinsam mit dem Produktionsleiter André Konsilke besichtigten wir die Produktion mit den angrenzenden Betriebsbereichen.

Der Mitarbeiterpausenraum wird gleichzeitig an sechs Tagen in der Woche für die Frühbesprechung der Leitung und Qualitätsabteilung mit Verkostung genutzt.

Im Lagerbereich werden durch zwei Mitarbeiter im Vieraugenprinzip die Rohstoffe, gemäß dem vorliegenden Rezept am PC, für die einzelnen Produkte verwogen. So werden Verwiege- und Rezeptfehler vermieden.

Über den Wareneingang ging es in den Produktionsbereich für Brot und Brötchen. Mit modernen Produktionsanlagen wird handwerklich produziert. Nächste Station waren die Stickenöfen und die anschließende Vakuumkühlung. Vorteil der Vakuumkühlung ist, dass die Feuchtigkeit im Produkt verbleibt, aber die Oberfläche des Backgutes trocken ist und eine Verpackung ohne Kondenswasserbildung ermöglicht, sowie die Qualität der Backwaren steigert. Neben den Stickenöfen befindet sich die Waschanlage für die Stickenwagen. Vorteil - die warmen Stickenwagen lassen sich besser reinigen, lange Wege entfallen, die Bäcker achten mehr darauf und die Reinigung erfolgt ohne Chemie.

Im Bereich der Kommissionierung kann flexibel auf Bestellungen reagiert werden. Daran schließen sich die Verloaderampen an. Die Transport-LKW sind mit einem drei-Klima-Kammer-System ausgerüstet, welches flexibel verändert werden kann. Beliefert werden die Filialen und Cafés mit tiefgekühlten, gekühlten und ungekühlten Waren. Die Kühl- und Tiefkühltemperaturen werden aufgezeichnet und sind im Hauptbetrieb abrufbar. Dies spielt insofern eine Rolle, dass die Waren in den Filialen durch die Fahrer teilweise in Abwesenheit der Mitarbeiter vor Ort beliefert werden. Eine Wareneingangskontrolle erfolgt dann nicht. In der Konditorei mit Kühlhaus und eigenem Abwaschbereich wurde es sahnig und schokoladig. Es bestehen hier keine Überschneidungen zu anderen Arbeitsbereichen. In der Backstube für Kleingebäck wurden gerade Plätzchen per Hand verpackt und Schweineohren und Muffins produziert.

Jeder Mitarbeiter reinigt seinen Arbeitsplatz und die Maschinen eigenständig, dadurch ist eine permanente Reinigung des Arbeitsplatzes gewährleistet.

Vorstellung des Eigenkontrollkonzeptes durch Markus Dreißig

Durch zwei Labore in Berlin und in Bautzen erfolgen in der Produktion und in den Filialen Eigenkontrollen in Form von Untersuchungen der Produkte und Abklatschproben.

- regelmäßige Betriebsrundgänge der QM-Abteilung
- von jeder Sahne/Creme werden Rückstellmuster für eine Woche tiefgefroren
- Schädlingsmonitoring erfolgt 1 x monatlich
- durch eine Fachfirma werden 2 x jährlich die Kabelschächte gereinigt

- Im Bereich der Produktion bestehen keine kritischen Kontrollpunkte. Kontroll- und Beobachtungspunkte wurden hausintern festgelegt. Beispiel: physikalische Gefahr Lampen - Splitterschutz
- Prüfschema Annahme von Waren im Lager - Abprüfung der Sollwerte
- Reinigungsbuch Produktion per PC
- Reparaturbuch im PC - Eintrag durch den Mitarbeiter, Handwerker zeichnet ab, Mitarbeiter nimmt ab

#### Filialen

- Die Dokumentation der Eigenkontrollen erfolgt auf vorgegebenen Formularen in Papierform. Geplant ist die Anschaffung von Tablets.
- Wareneingangsprüfung - Ordner stehen zur Verfügung, dokumentiert werden generelle und zusätzliche Prüfmerkmale

Es erfolgen keine Wareneingangstemperaturmessungen.

- Ware mit einem abgelaufenen Mindesthaltbarkeitsdatum geht zurück an den Hauptbetrieb.
- Optimal ist ein Ablesen der Temperaturen in den Kühl- und Tiefkühlmöbeln in den Filialen zu Betriebsbeginn. Abweichungen von 3°C wurden festgelegt
- Reparaturaufträge werden über die Kasse eingegeben und durch die Handwerker bestätigt. Eine Abnahme der Mitarbeiter vor Ort einschließlich Rückmeldung erfolgt.

KOM-Center (Kommunikationscenter) - zwischen Verkauf und Produktion

Lieferabweichungen oder Qualitätsprobleme werden sofort mitgeteilt. Hierzu gehört auch das Reparaturbuch.

**[www.baekerei-dreissig.de](http://www.baekerei-dreissig.de)**

#### "Balvi mobil - aktuelle Themen"

Referenten: Enrico Wendt von der Balvi Fach AG und Dr. Torsten Hoffmann Leiter der Balvi Fach AG

Vorgestellt wurde der **Verstoß-Erfassungsassistent** mit einer Demo-Version.

Voraussetzung zur Nutzung ist das Anlegen der Kontrollbereiche. Jeder Kontrollbereich hat die Gleiche Vorbelegung zur Auswahl. Es steht eine umfangreiche Auswahl von Verstößen verbunden mit den gesetzlichen Grundlagen zur Verfügung.

Eine personengebundene Freischaltung erfolgt nach einer Schulung zur Thematik. Die Schulung ist erforderlich, um bei dem Einsatz in der täglichen Arbeit die Nutzung zu optimieren.

Die Pflege des Verstoßkataloges erfolgt durch das Land Niedersachsen als Gratisleistung.

Dr. Torsten Hoffmann stellte die aktuellen Schritte zur **risikoorientierten Probenplanung** der Landkreise vor.

Diana Born