



Unser Hefesortiment



Inhalt

- 03** Editorial
- 04** Die Hefezelle
- 06** Wie wird Hefe hergestellt?
- 08** Die Hefearten: eine Frage der Anwendung
- 10** Unser Hefeangebot für Sie
- 12** Unsere Hefeproduktion in Norddeutschland
- 14** Kastalia, Flüssighefe für jeden Bäcker
- 16** Hefe ohne Karton

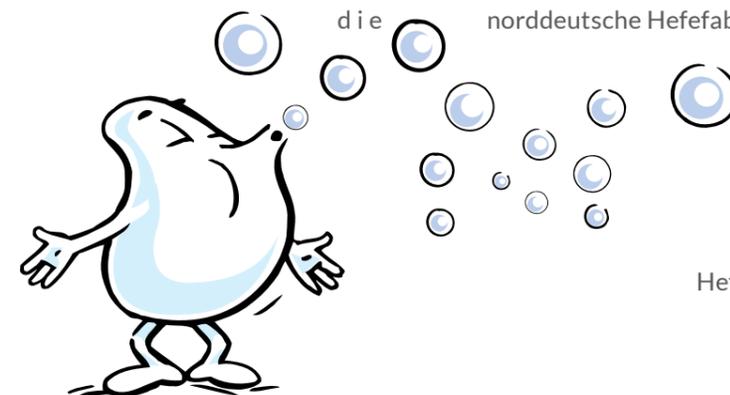
Editorial

Die Hefe liegt uns am Herzen

Mit dieser Broschüre möchten wir Ihnen einen Überblick über dieses herrliche Naturprodukt - Hefe geben, denn die Hefe liegt uns schon seit 1853 wirklich am Herzen. Auf diese lange Präsenz im «Hefe-Markt» sind wir natürlich besonders stolz.

Die Geschichte von Lesaffre Deutschland

Alles begann 1853: Während sich Louis Pasteur anschickte, seine Forschungsergebnisse zur Fermentation zu veröffentlichen, schlossen sich die Familien Lesaffre und Bonduelle zusammen und wagten sich an die Herstellung von Alkohol. 10 Jahre später investierten die Unternehmerfamilien in den Kauf einer ersten Mühle im französischen Marcq-en-Baroeul, und nach weiteren 10 Jahren wurde mit der Hefeproduktion begonnen. Das Industrieunternehmen Lesaffre entwickelte sich aus dieser ersten Produktionsstätte, die nach und nach zum Antrieb und zur Grundlage für den industriellen und wirtschaftlichen Aufstieg des Hefezweigs der Gruppe wurde. **1920** wird FALA (Fabrique Alsacienne de Levure et Alcools) gegründet. Das französische Unternehmen zählte **1923** zu den ersten Firmen, die Hefe auf der Grundlage von Zuckermelasse herstellte. **1968** nahm FALA erste Kontakte zum Unternehmen Lesaffre auf, wodurch später die Produktionsstätte SIL FALA mit einer Ausgangskapazität von 18.000 Tonnen entstand. Das war der Startschuss für die Gründung der deutschen Verkaufs- und Vertriebsgesellschaft FALA GmbH für Backhefe, Backzutaten und Spezialmehle, mit Sitz in Baden-Württemberg. Im Jahr **1884** wurde die Firma Asmussen gegründet und seither in Familientradition in vier Generationen geführt. Als Produzent von Backhefe war und ist Asmussen über die Landesgrenzen hinweg als kompetenter Hersteller bekannt. Nach der Jahrtausendwende erneuerte man die Hefe-Produktionstechnologie umfangreich, bevor **2009** die familiengeführte französische Lesaffre Gruppe die norddeutsche Hefefabrik übernahm.



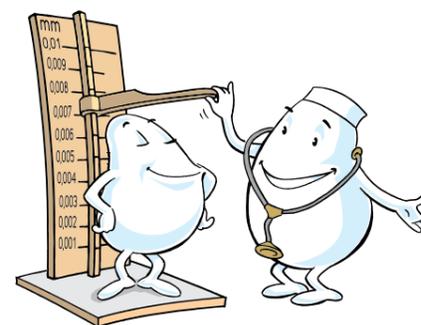
Heute gehört FALA zur stärksten Produktmarke von Lesaffre Deutschland, bekannt für beste Qualität, Know-how und Innovationskraft im Bereich Hefe und Backzutaten.



Die Hefezelle

Was ist Hefe?
Wie funktioniert sie?
Wie wird Hefe hergestellt?

Was ist Hefe?



Hefe ist ein lebender, einzelliger Organismus, ein winzig kleiner Pilz, welcher nur unter einem Mikroskop sichtbar ist. Die bekanntesten Vertreter der Hefen sind die Saccharomycetaceae, zu denen unter anderem auch die uns wohl bekannte Bäckerhefe zählt.

Die Form der Hefezelle ist oval bis rund und hat einen Durchmesser von 0,005 – 0,010 mm. Um eine Vorstellung von der Größenordnung zu bekommen – ca. 10 bis 15 Hefezellen hintereinander aufgereiht entsprechen der Dicke einer Papierseite. Wenn man alle Zellen welche in einem 1 kg Hefeblock sind, hintereinander aufstellen würde, würde man eine 42'000 km lange Kette erhalten – den Umkreis der Erde.

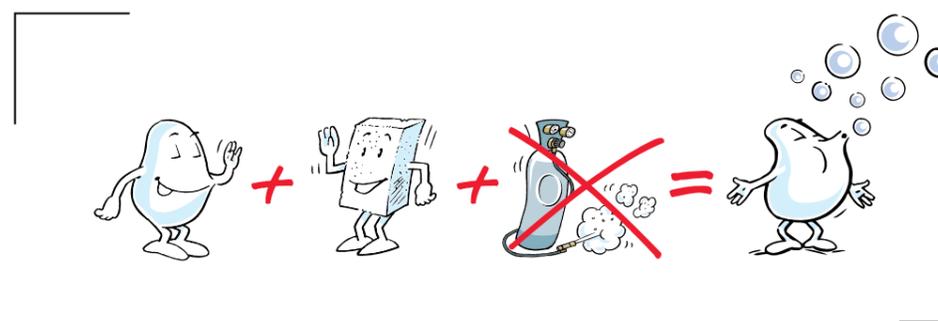
Die Zellmembran ist selektiv permeabel, d.h. Wasser und diverse Nährstoffe können in die Zelle gelangen und werden dort umgewandelt. Dabei findet eine Vielzahl von komplizierten biochemischen Prozessen statt. Wichtig ist jedoch immer, dass Zucker vorhanden ist. Durch die Zuckerspaltung wird Energie frei, wodurch unter

der Wirkung von Enzymen und dem Vorhandensein diverser Nährstoffe Bausteine für die neuen Hefezellen hergestellt werden.

Die Hefe enthält viele der für die menschliche Ernährung und Gesundheit wichtigen Vitamine, B1, B2, B3, B5, B6, B12, B17, Biotine und Proteine. Hefe überzeugt auch durch ihre inneren Werte: Gesundheitsplus, Stoffwechsel, Muskel & Nerven, Haut, Haare & Nägel.

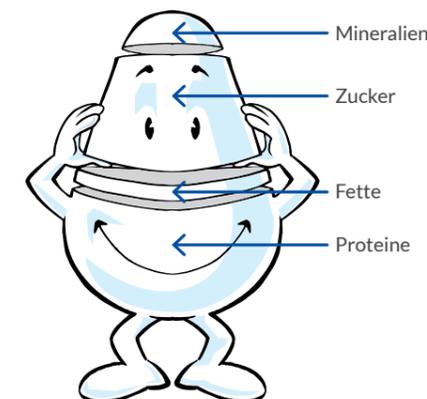


Wie funktioniert sie?

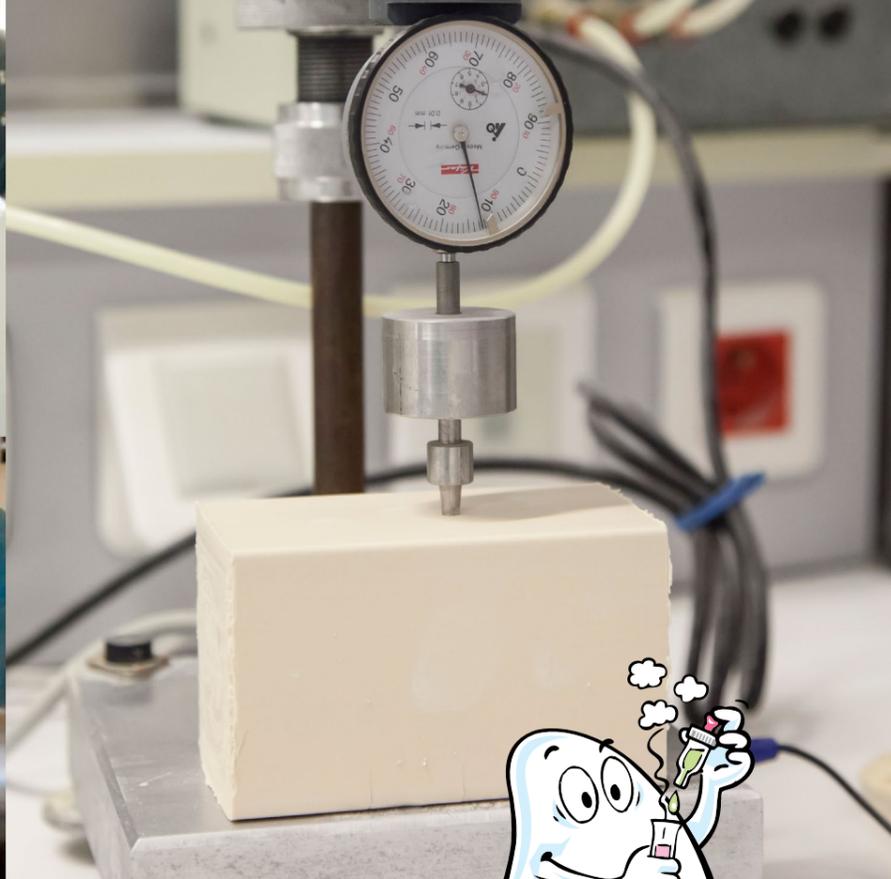
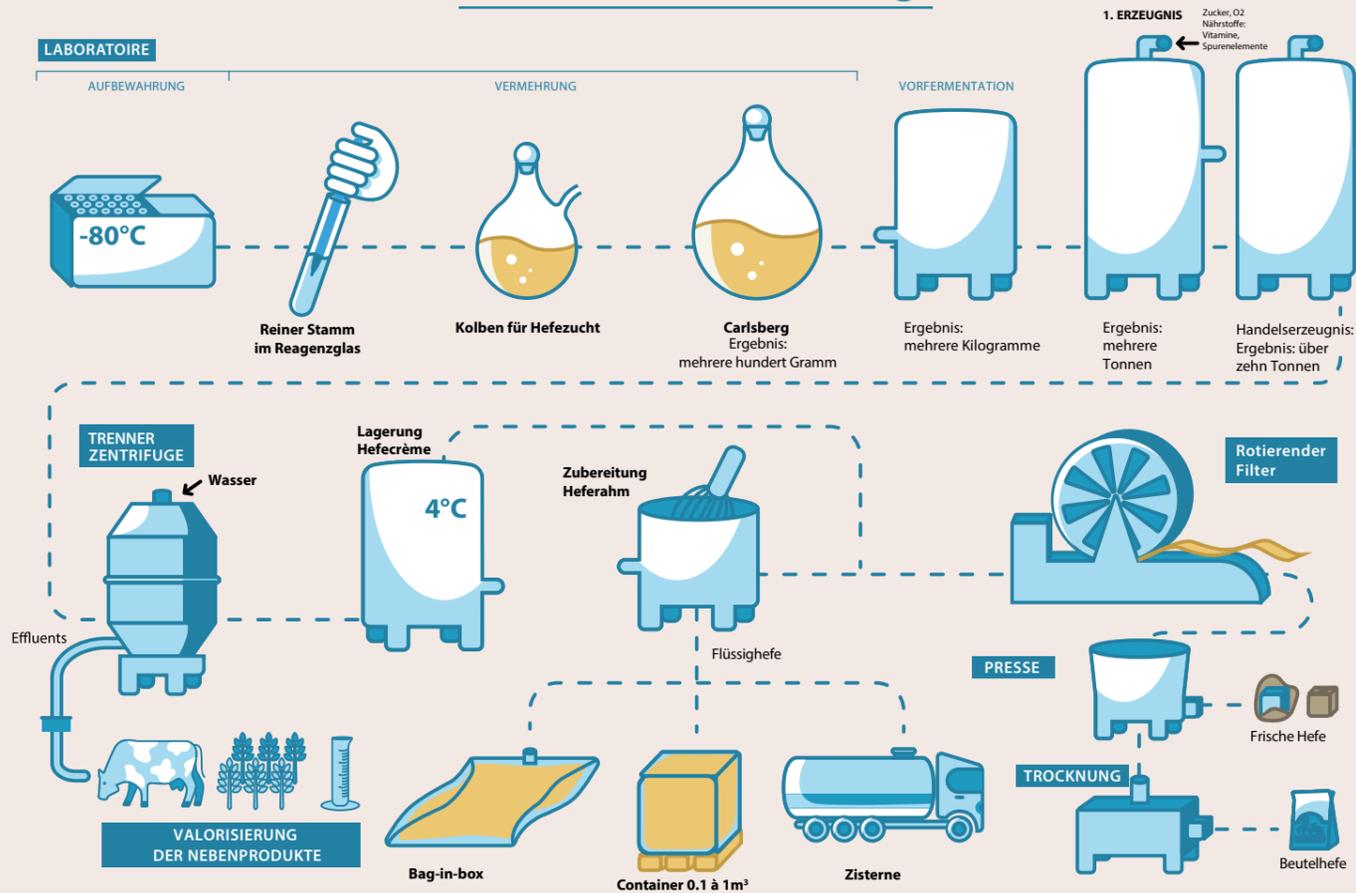


Ohne Zufuhr von Sauerstoff bildet die Hefe aus Zucker CO₂ und Alkohol. Diese Art des Stoffwechsels wird als Gärung bezeichnet. Bei der Verwendung als Triebmittel beim Backen ist dieser Stoffwechsel entscheidend. Beim Ruhenlassen des Teiges entsteht durch die Gärung der Hefe CO₂, welches ein Gas ist. Da die im Teig

vorhandenen Kleberproteine das Kohlenstoffdioxidgas am Entweichen hindern, bilden sich Blasen und der Teig geht auf. Beim Backen Verfestigen sich die Teigstrukturen und die vorhandenen Blasen bleiben als die Poren im Brot bestehen.



Die Hefeherstellung



Die nächsten Vermehrungsstufen dauern jeweils ca. 15 Stunden und werden mit einer hohen Hefekonzentration gestartet, so dass etwaige Fremdorganismen praktisch nicht zur Entwicklung kommen. Die Kulturen werden aerob, das bedeutet unter Belüftung, geführt, um eine möglichst hohe Biomasse-Ausbeute zu erhalten.

Separation, Filtration und Verpackung

Wenn die erforderliche Menge produziert ist, wird der Heferahm von der übrigen vergorenen Flüssigkeit getrennt. Die flüssige Konsistenz entspricht dem natürlichen Zustand der Hefe, wenn diese den Hefe-Fermenter verlässt. In diesem Zustand sind die Hefezellen in Wasser suspendiert und ergeben eine cremige Konsistenz.

Auf einem Vakuumfilter wird ein Teil Wasser entzogen um die Trockensubstanz zu erhöhen. Die Hefe wird in einem Extruder gepresst, geformt und in einem weiteren Schritt zu 500g Stücken geschnitten. Die 500g Stücke werden dann für den Transport zum Kunden in Kartons oder Cellophan Folien verpackt. Für die Verwendung in Großbetrieben wird sie auch als Hefegranulat in Säcke abgepackt.



Wie wird Hefe hergestellt?

Vorbereitung der Nährstoffe

Der Hauptrohstoff für die Erzeugung von Hefe ist die Melasse. Melasse ist ein honigartiger dunkelbrauner Zuckersirup, der als Nebenerzeugnis in der Zuckerproduktion aus Zuckerrohr und Zuckerrüben anfällt. Melasse enthält etwa 50% Zucker. Als Kulturmedium wird eine wässrige Lösung von 8 - 10% Melasse verwendet. Die Lösung wird mittels Säuren auf einen pH-Wert von etwa 4.5 gebracht, sterilisiert (damit fremde Mikroorganismen abgetötet werden) und gefiltert. Dann werden Nährsalze (hauptsächlich Ammoniumsalze und Phosphate) sowie Vitamine der B-Gruppe zugesetzt, da diese für das Hefewachstum benötigt werden. Die sterile Melasselösung kann dann der Fermentation zugeführt werden.

Technologische Vermehrung

Im Labor wird über mehrere Stufen eine Hefe-Reinkultur gezüchtet. Die nächste Vorgärungsstufe bis etwa 10m³ wird im Betrieb in einer stationären technischen Anlage geführt, der sogenannten Reinzuchtanlage.





Die Hefearten: eine Frage der Anwendung



Flüssighefe

Flüssighefe ist einfach und präzise zu dosieren und wird vom Teig leichter aufgenommen. Damit optimiert sie den Gärprozess. Auch in automatisierte Abläufe ist sie leicht integrierbar, weshalb sie besonders in grossen Bäckereien bevorzugt zum Einsatz kommt. Lesaffre bietet als einziger Anbieter die Vorteile von Flüssighefe für alle Betriebsgrößen an. Unter der Marke Kastalia ist diese als 20 Kg BIB für Mono/Duo Dispenser, oder als Kastalia Maxi im 300/1000 Kg Container verfügbar.



Press- oder Blockhefe

Aus wirtschaftlichen und praktischen Gründen ist sie die in industrialisierten Ländern am weitesten verbreitete Hefeform. Wie ihr Name andeutet, wird sie in Form kompakter Blöcke angeboten.



Hefegranulat im Beutel

Sie präsentiert sich in Form kleiner Partikel. Hefegranulat wird häufig in größeren Bäckereien verwendet, denn sie ermöglicht durch die Vermischung mit Wasser eine automatisierte Dosierung.



Aktive Trockenhefe

Aktive Trockenhefe hat die Form kleiner Kügelchen. Ihre Widerstandsfähigkeit verleiht ihr eine hohe Stabilität bei Raumtemperatur, eine Eigenschaft, die in Ländern mit hohen Temperaturen und hoher Luftfeuchtigkeit sehr geschätzt wird.



Instant-Trockenhefe

Sie verdankt ihren Namen der Tatsache, dass sie vor dem Kneten nicht in Wasser aufgelöst werden muss. Instant-Trockenhefe lässt sich ebenso leicht verarbeiten wie Presshefe. Die kleinen Partikel der Instantheife werden unter Vakuum oder Schutzatmosphäre abgepackt.



Tiefgekühlte halbfeuchte Hefe

Diese Hefe besitzt eine geringere Trockenmasse als Instant-Trockenhefe. Sie präsentiert sich in Pulverform und wird beispielsweise für Tiefkühl-Rohlinge verwendet. Ihre funktionellen Eigenschaften ähneln denjenigen der Presshefe. Ihre aussergewöhnlich gute Haltbarkeit ermöglicht eine lange Lagerung.

FALA Hefe: Tradition seit 1968

**Unser
Hefeangebot
für Sie**

**Spezialhefe
Für Ihre besonderen
Bedürfnisse**



FALA HEFE UNIVERSAL

Premium Universalhefe für alle Gebäcke und Führungen in Handwerk und Industrie. FALA Hefe Universal ist für alle Produktionsverfahren geeignet. Die Hefe ist leistungsstark und zuverlässig, sie kann vielseitig eingesetzt werden.

Gebinde	Gebindegröße	Art.-Nr	Palettengewicht
Karton	4 x 5 x 0,5 kg	100003874	1000 kg
Folienpaket ohne Karton	6 x 2,5 kg	100003893	750 kg



FALA HEFE FÜR SÜßTEIGE

Premium Hefe optimiert für Süßteige ab 5% Zuckergehalt. Hohe Triebkraft bei zuckerhaltigen Teigen, sehr guter Ofentrieb und hohe Frosterstabilität. Abhängig vom Zuckergehalt, kann die Hefemenge um bis zu 30% reduziert werden.

Gebinde	Gebindegröße	Art.-Nr	Palettengewicht
Folienpaket ohne Karton	6 x 2,5 kg	100004509	750 kg
Hefegranulat im Beutel	25 kg	100004529	750 kg



FALA HEFE FÜR VERSÄUERTE TEIGE

Premium Hefe für stark versäuerte Teige, beim Einsatz von Teigsäuerungsmitteln oder Säureregulatoren, z.B. in Toast- oder Sandwichbroten, Hamburger Buns und abgepackten Backwaren.

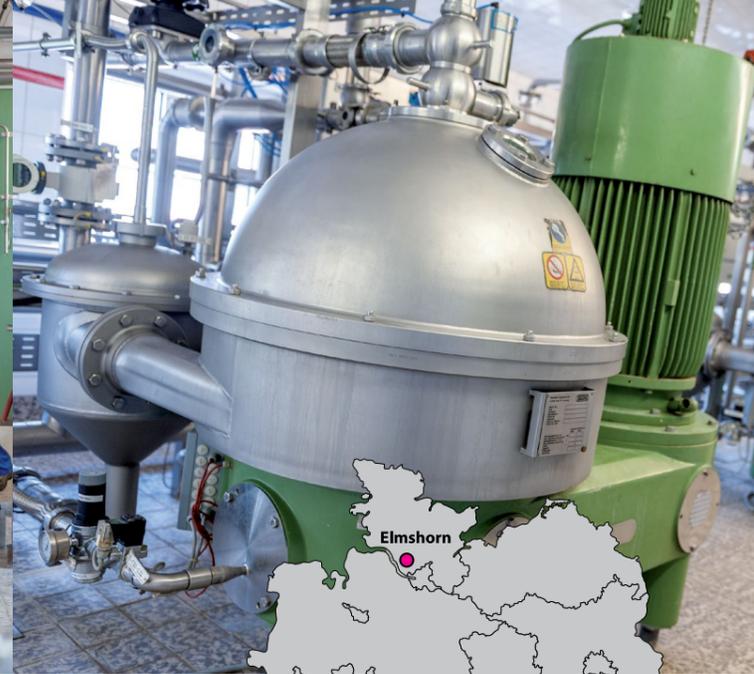
Gebinde	Gebindegröße	Art.-Nr	Palettengewicht
Hefegranulat im Beutel	25 kg	100003906	600 kg



FALA HEFE EXTRA STARK

Premium Hefe mit extra starker Triebkraft, für eine rasche Teigentwicklung.

Gebinde	Gebindegröße	Art.-Nr	Palettengewicht
Karton	4 x 5 x 0,5 kg	100013677	800 kg
Folienpaket ohne Karton	6 x 2,5 kg	100003909	750 kg
Beutel	25 kg	100003911	750 kg



Unsere Hefeproduktion in Norddeutschland

Beste Qualität, regional produziert

Seit 130 Jahren wird in Elmshorn Hefe produziert. Sie ist bei Bäckern, Konditoren und Betrieben der Backwarenindustrie die treibende Kraft. Als deutsches Tochterunternehmen von Lesaffre, dem Weltmarktführer in der Hefeherstellung, verfügen wir über hochqualifizierte Mitarbeiter und umfangreiches technologisches Know-how. So gewährleisten unsere Profis permanent eine gleichbleibend hohe Qualität und Reinheit der Hefe – für optimale Backergebnisse.

Neben laufenden Produktionskontrollen ist auch die sorgfältige Auswahl von geprüften Rohstoffen gewährleistet, die maßgebend für Geschmack, Qualität und Frische sind.

Bei all unseren Tätigkeiten stehen Erfassung und Umsetzung der Bedürfnisse des Marktes und unserer Kunden im Mittelpunkt. Bestmögliche Produktsicherheit und optimale Produktqualität werden bei der Auswahl und in der Beziehung zu unseren Lieferanten garantiert. Zufriedene Mitarbeiter sind uns ebenso wichtig wie verantwortliches Handeln mit Mensch und Umwelt.



**Qualität und Regionalität.
Know-how und Tradition.
Das sind Werte,
die unsere Produkte
so hochwertig machen!**



FALA extra stark Qualitäts-Hefe ist in verschiedenen Formen und Formaten erhältlich:

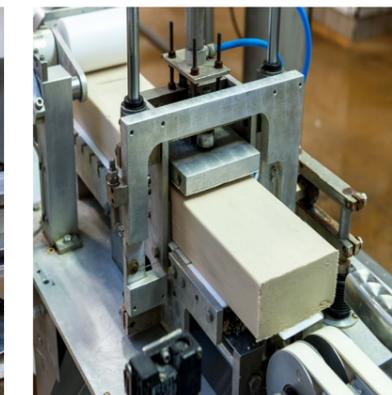
Gebinde	Gebindegröße	Art.-Nr	Palettengewicht
Karton	4 x 5 x 0,5 kg	100013677	800 kg
Folienpaket ohne Karton	6 x 2,5 kg	100003909	750 kg
Beutel	25 kg	100003911	750 kg

Know-how und Innovation Die Synergien der Lesaffre-Gruppe

Lesaffre-Kunden profitieren von den Vorteilen und Erfahrungen der weltweit tätigen Unternehmensgruppe Lesaffre, wie globales Know-how, gute Infrastruktur, garantierte Liefersicherheit und eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilungen. Im Jahr 1965 gegründet, umfasst dieser Bereich heute mehr als 180 erfahrene Forscher.

Sie ist ein wichtiger Bestandteil der Innovationsstrategie von Lesaffre. Unser multidisziplinäres Team arbeitet eng mit rund 60 Universitäten und internationalen Forschungseinrichtungen zusammen, um stets beste Ergebnisse für Gesundheit und Ernährung zu erzielen.

Die ständige Verbesserung von Produktionsprozessen und die Qualität bestehender Produkte wird stetig vorangetrieben. Die Entwicklung innovativer, an Kundenbedürfnisse angepasster Produkte, sowie neuer Anwendungs- und Produkttechnologien, sind für die Lesaffre Gruppe selbstverständlich.





20 Kg

Mit einem Fassungsvermögen von 20kg, besonders geeignet für kleinere Backstuben mit geringem Platzangebot.



Videoanleitung



2 x 20 Kg

Mit dem doppelten Fassungsvermögen von 2 x 20kg



Videoanleitung

Kastalia Flüssighefe für jeden Bäcker!

Kastalia Mono und Duo Qualität in konzentrierter Form.

Die neue Generation von Flüssighefe, geeignet für alle Teige und Führungen, kann alle Presshefen in allen Anwendungen der Bäckerei 1:1 ersetzen. Bag-in-Box System; Dosierung mittels Kastalia-Flüssighefeautomat mit aktiver Kühlung. Kastalia Flüssighefe bietet eine sehr gute Dosierbarkeit, hervorragende Lagerstabilität (kein Absetzen der Hefe); sowie beste Ergebnisse auch bei Tiefkühl-Backwaren.



- + Verbesserte Rezeptur
- + Effizienter Einsatz
- + Gut dosierbar
- + Weniger Verpackungsabfälle
- + Kein Fremdkörperisiko

	Gebinde	Art.-Nr	Palettengewicht
Bag-in-Box	20 kg (Mono & Duo)	100003951	45 VE / Palette
	300 kg (Maxi Mobil)	100003948	-
Mehrwegcontainer	1000 kg (Maxi)	100003949	-



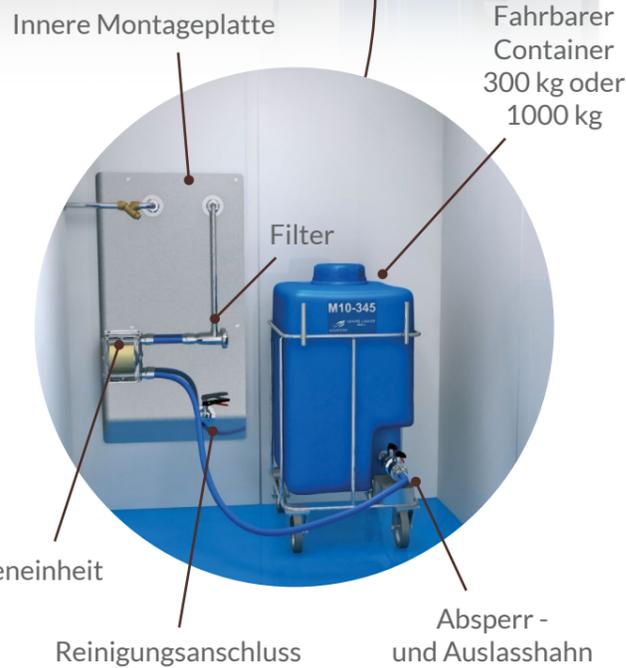
- + Effizienter**
Durch die exzellente Einarbeitung und Aufnahme der Flüssighefe wird der Teig noch geschmeidiger.
- + Einfachere Anwendung**
Kastalia ist sofort gebrauchsfertig und die Flüssighefe lässt sich exakt dosieren.
- + Sicherer**
Durch die hermetisch verschlossene Verpackung ist die Hefe vollständig geschützt. Das Dosiersystem vermeidet jeglichen Kontakt der Hefe mit den Händen. Dadurch sind Hygiene und Lebensmittelsicherheit bestens gewährleistet.
- + Kein Fremdkörperisiko**
Es können keine Papier- oder Folien-Bruchstücke in den Teig gelangen.
- + Praktischer**
Kastalia im kompakten 20kg Gebinde lässt sich einfach im Kühlschrank oder Kühlraum lagern.



Das Konzept

Lesaffre bietet Profis aus der Bäckerbranche ein Aufbewahrungs- und Dosierungssystem für Flüssighefe in 300 kg oder 1000 kg Behältern, das ganz leicht und einfach einzubauen ist. Darüber hinaus können unsere Techniker auch Anlagen nach Maß entwerfen, die speziell auf den gewünschten Automatisierungsgrad, Ihre individuellen Anforderungen und die räumlichen Gegebenheiten zugeschnitten sind. Dadurch entstehen zahlreiche Vorteile in mehreren Bereichen gleichzeitig: Zeitersparnis, Kostensenkung, größere Flexibilität, einfache Reinigung, bessere Hygiene, präzise Dosierung, mehr Ergonomie sowie ein minimaler Platzbedarf.

Kundereferenzen

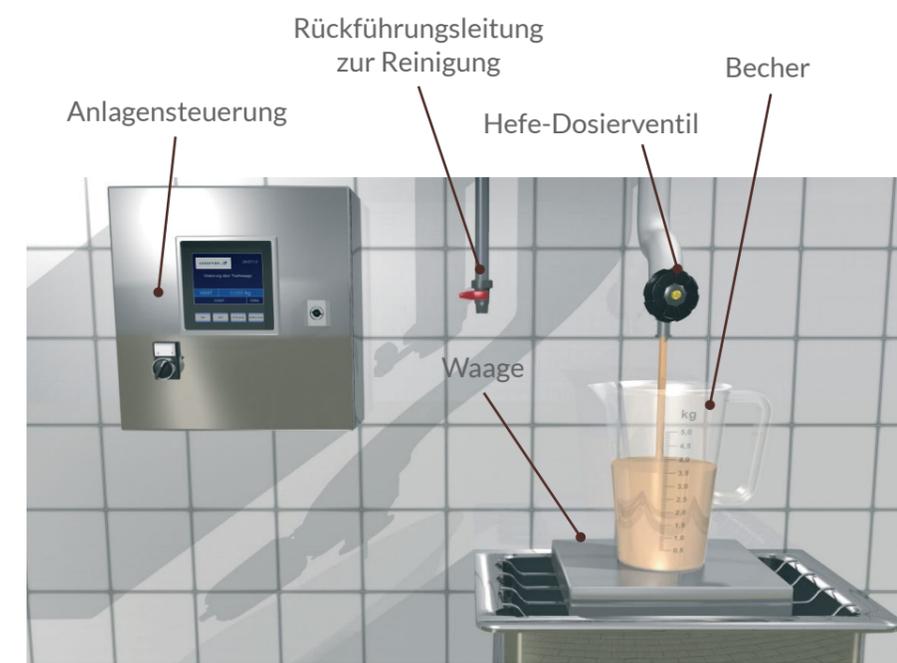


Die Vorteile

Um den Besonderheiten der einzelnen Backstuben bestmöglich gerecht zu werden, prüfen wir vorab die Möglichkeiten zur Umsetzung des neuen Konzepts in Ihrem Betrieb. Je nach Ihren Anforderungen haben Sie die Möglichkeit, Ihr Angebot um weitere optionale Module zu ergänzen:

Reinigung: Möglichkeit einer automatisierten «ortsgebundenen Reinigung» anhand derer eine systematische Desinfizierung gewährleistet ist.

Automatische Dosierung: Das Standard-Konzept sieht eine Dosierung anhand eines einfachen manuellen Abwiegens vor. Dieser Schritt kann automatisiert werden. Entweder durch die Kombination des Wiegevorgangs mit einem geregelten Dosierventil oder mit Hilfe eines Durchflussmessers im Falle einer direkten Dosierung in die Knetmaschine.



- Einfache Anwendung, präzise und gleichbleibende Dosierung
- Zeitersparnis, Kostenkontrolle
- Verbesserte Hygiene, vereinfachte Rückverfolgbarkeit
- Bessere Einarbeitung der Hefe in den Teig, gleichbleibende Qualität
- Keine Verpackungsabfälle mehr



**Unsere clevere
Verpackung
für höchste
Hygieneansprüche**



Hefe ohne Karton

Diese besonders hygienische Verpackungsvariante ist verfügbar für Fala Hefe Universal, Fala Hefe Extra Stark und Fala Hefe für Süßteige.

Jeweils 5 Hefeböcke à 500g sind mit blauer Zellophanfolie zu einer Stange à 2,5 kg zusammengefasst. 3x2 Stangen ergeben ein Paket à 15 kg (6 x 2,5kg). Die längsseitigen Verschlussnähte der Stangen befinden sich jeweils im Inneren des Pakets. Eine perforierte blaue Schrumpffolie hält die 6 Stangen jeweils stabil zusammen - ideal für den Transport von der Palette bis zum Arbeitsplatz. Die Paletten bestehen aus Kunststoff. Diese bieten eine bessere Stabilität, bei gleichzeitig optimaler Hygiene. Schrumpf- und Zellophanfolie sind leicht von Hand zu öffnen.



Die Pakete sind so gestapelt, dass die Kühlluft optimal zirkulieren kann. Die Kälte dringt schnell bis ins Zentrum der Palette vor.

Die Umwicklung der Palette mit Stretchfolie gewährleistet den Schutz während des Transports.

Die Hefe ohne Karton erfüllt bestens die Normen nach IFS Standard. Besser noch, das Palettierungssystem ist eine zusätzliche Qualitätsgarantie, da eventuelle Kontaminationsrisiken im gesamten Produktionsprozess bis hin zum Versand immer unter Kontrolle sind.

Umweltschutz
Reduzierung der Verpackungsmenge entsprechend der EU-Richtlinie 96/638

Zeitersparnis
Das Auspacken und Entsorgen der Kartons entfällt

Wirtschaftlicher Vorteil
Weniger Arbeitsaufwand - einfache Handhabung

Verbesserte Transportsicherheit
Die Paletten werden mit Stretchfolie umwickelt

Entspricht den IFS-Normen
Verringerung des Kontaminationsrisikos



Lesaffre Deutschland GmbH

Ohmstr. 1 - 77694 Kehl

+49 (0) 7851 8861 0

marketing.lesaffre-de@lesaffre.com

www.lesaffre.de



Mit Baking with Lesaffre stellen wir
Ihr Backhandwerk in den Mittelpunkt,
damit Sie zuversichtlich in die
Zukunft blicken können.