Unser täglich Bio-Brot : das Sein bestimmt das Essen

Autor(en): **Bradish, Paula / Kühne, Elisabeth / Sövegjarto, Lothar**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Wechselwirkung : Technik Naturwissenschaft Gesellschaft**

Band (Jahr): **6 (1984)**

Heft 23

PDF erstellt am: **16.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-653604

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

Paula Bradish
Elisabeth Kühne
Lothar Sövegjarto

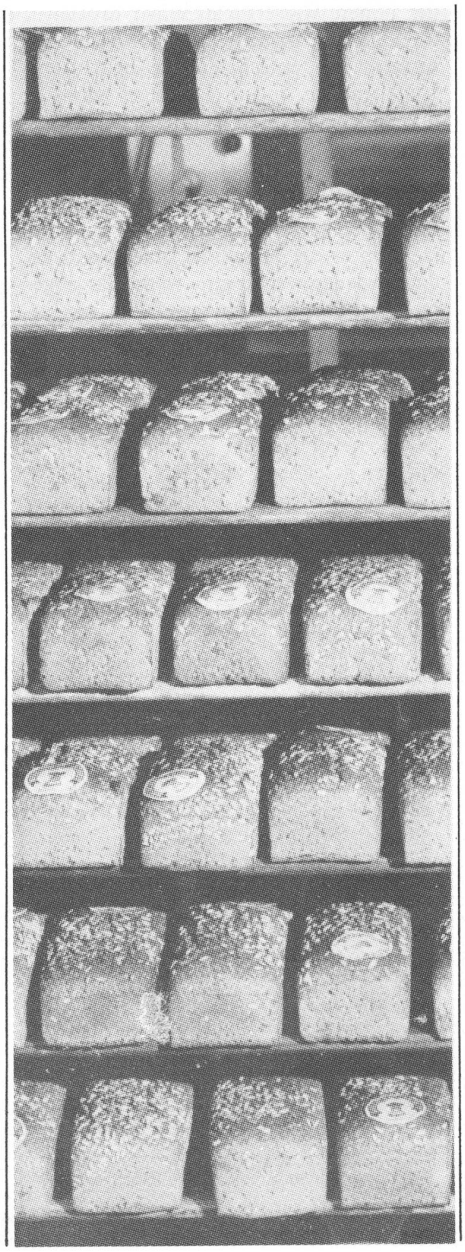
Unser täglich Bio-Brot

Das Sein bestimmt das Essen

Wer den Film „Septemberweizen" von Peter Krieg gesehen hat, erinnert sich meistens gut an den Abschnitt über die Wonder Bread Fabrik in den USA. Voller Stolz beschreibt der Produktionsleiter, wie jede Stunde 5000 Brote aus der kontinuierlichen Teigmischung portioniert, gebacken und verpackt werden, ohne ein einziges Mal von menschlicher Hand berührt zu werden. Das Endprodukt, gesteht er ein, leide unter einem geringfügigen Geschmacksverlust, sei aber doch sehr preiswert und von gleichbleibender Qualität.
Eine derart standardisierte und mechanisierte Brotproduktion existiert hierzulande auch. Heute verlangen aber immer mehr Verbraucher naturbelassene Vollkornbackwaren – ohne chemische Zusatzstoffe, ohne Konservierungsmittel, Marke „Urtyp". Dementsprechend kann man wählen zwischen den verschiedensten Brotsorten, denen man die verwendeten Zutaten und die Produktionsart nicht unbedingt ansieht. Das Vollkornbrot aus biologisch angebautem Getreide könnte ein Produkt des Handwerksbetriebs an der Ecke, des alternativen Kollektivs im Kiez oder der Backwarenfabrik sein. Kann das uns als Verbrauchern egal sein? Beide von uns besuchten Brothersteller in Berlin meinen nicht – und trotzdem gibt es einige Unterschiede zwischen den beiden Betrieben.

Märkisches Landbrot

Im Neuköllner Gewerbegebiet, zwischen Bahnanlagen, Schiffahrtskanal und Mauer pflegen noch einige Kleingärtner ihr Stückchen grüne Natur zwischen den Schrottplätzen und Kleinindustriebetrieben. Was man hier kaum vermutet, ist ein Betrieb, der sich der Herstellung gesunder, naturnaher Nahrungsmittel widmet. Die „Naturnähe" auf dem Betriebshof beschränkt sich auf den ersten Blick auf ein Fleckchen verwilderten Gartens und Vogelgezwitscher aus dem Holunderbusch. Hier wird seit etwa drei Jahren in der „Brotbäckerei Märkisches Landbrot" Vollkornbrot aus organisch-biologischem Getreide, ohne chemische Backhilfsmittel, gebacken.
Von den 15 Berliner Vollkornbäckereien sind sechs Kollektive, die restlichen kleine Handwerksbetriebe. „Märkisches Landbrot" dagegen ist ein konventionell geführtes Kleinunternehmen. Der Alleininhaber, Joachim Weckmann, hat als Diplombetriebswirt mehrere Jahre bei zwei verschiedenen Backkollektiven in der Backstube gearbeitet. Durch eine Reportage in der Zeitschrift „Essen und Trinken" ist das renommierte Kaufhaus des Westens auf das Brot der Kollektivbäcker aufmerksam geworden und wollte mit 50 bis 60 Broten in der Woche beliefert werden.
Nach langen Diskussionen, in denen Weckmann sich für die Annahme des Auftrags stark gemacht hat, wurde das Geschäft schließlich abgelehnt. Weil es den Kollektivisten in erster Linie darum ging, den Hertie-Konzern nicht zu unterstützen, für Joachim Weckmann aber die Versorgung möglichst vieler Menschen mit einem gesunden Produkt im Vordergrund stand, stieg er aus dem Backkollektiv aus. Eigentlich wollte er dann eine Stelle als Betriebswirt suchen, ließ sich aber von einem Freund dazu moti-



Mehlwurm

Etwa zwei Kilometer Luftlinie vom „Märkischen Landbrot" entfernt liegt die Bäkkerei, die vor anderthalb Jahren vom Kollektiv Mehlwurm übernommen und auf die Produktion von Vollkornerzeugnissen umgestellt wurde. Zuvor hatte das Backkollektiv „Backstube" in Berlin-Kreuzberg Leute gesucht mit Interesse an der Neugründung eines Betriebs, weil sie die Nachfrage im Bezirk nicht mehr befriedigen konnten, aber nicht weiter expandieren wollten. Von den zehn Interessenten waren die meisten nach einem Jahr der Vorbereitung und der Ladensuche immer noch dabei. Da nur ein gelernter Bäcker darunter war – die anderen hatten u.a. als Optikermeisterin, Bürokauffrau, Sozialarbeiterin oder Soziologe gearbeitet –, absolvierten alle Praktika in der „Backstube", um sich vorzubereiten.
Die Mehlwurm-Kollektivisten teilen die verschiedenen Arbeitsschichten im Laden und in der Backstube wochenweise ein. Dabei übernehmen zwei Personen für einen längeren Zeitraum die Bestellaufgaben und die Buchhaltung. Außer 1200 bis 2000 Broten werden wöchentlich einige Hundert Brötchen, Hefe- und Blätterteigteilchen, Zöpfe und Kuchen hergestellt. Verkauft wird im eigenen Laden sowie auf zwei Wochenmarktständen und in zwei Naturkostläden.
Der Arbeitstag der Mehlwurmbäcker beginnt um 6.30 Uhr; zwei Leute machen den Brötchenteig und den ersten Brotteig des Tages. Von der maschinellen und räumlichen Ausstattung her ähnelt die Bäckerei dem „Märkischen Landbrot" durchaus, ist allerdings wesentlich kleiner. Auch der Herstellungsprozeß verläuft nach ähnlichem Muster wie im ersten Betrieb, sieht man davon ab, daß hier eben keine Teigdosiermaschine die Portionierung und Formung des Teiges zu Broten

Märkisches Landbrot

vieren, eine eigene Vollkornbäckerei aufzumachen. Er pachtete die Neuköllner Bäckerei, die seit 1935 als Industriebetrieb existierte und kurz vor dem Schließen stand. Ihre Klassifizierung als Industriebetrieb, die von Kriterien der Industrie- und Handelskammer abhängig ist (standardisierte Produktion, Anzahl der Beschäftigten, eigenständiges Büro u.a.), macht es möglich, die Bäckerei auch ohne Bäckermeister zu betreiben. Für viele Backkollektive, die als Handwerksbetriebe einen Meister beschäftigen müssen, ist dies oft eine schwierige Hürde.

Im „Märkischen Landbrot" arbeiten heute vier gelernte Bäcker und ein gelernter Koch in der Backstube; dazu kommen sechs bis acht Lieferfahrer und Verkäuferinnen für den Laden- und Wochenmarktverkauf und für die Belieferung von Kaufhäusern und Feinkostläden. Derzeit produzieren und verkaufen sie zwischen 1000 und 2000 kg Brot und Hunderte von Brötchen, Kuchen und Teilchen täglich.

Die neueste Anschaffung in der Backstube, die wir beim Rundgang vorgeführt bekommen, ist eine Steinmühle mit Holzchassis, die eigens für eine Vollkornbäckerei dieser Größenordnung konstruiert wurde. Das Getreide kann mit diesem Gerät wesentlich feiner ausgemahlen werden als mit der alten Mühle, was für die Produktion feiner Gebäcksorten notwendig ist. Darüber hinaus kann aber dem Teig mehr Wasser zugesetzt werden, so daß die Teige feuchter und weicher werden. Allerdings ist die Beschickung der Mühle z.Zt. nicht ganz einfach. Die Getreidesäcke, mit einem Gewicht zwischen 50 und 75 kg, müssen über eine kleine Holztreppe zum Einfülltrichter gebracht werden, der dicht unter der Decke des relativ niedrigen Raumes liegt.

Das gemahlene Korn wird mit einem Ansatz vom Vortag unter Zusatz von Wasser, Salz und eventuell Hefe vermengt und geknetet. Die Arbeit mit zwei Ansatzarten (Reinzuchtsauer und Backferment) unter Verwendung verschiedener Getreide und Ölsaatsorten ermöglicht die Produktion einer breiten Palette von Brotsorten. In Bottichen mit einem Fassungsvermögen von ca. 200–300 l werden die Teige mit einem Knetarm zu einer gleichmäßigen Masse verarbeitet, je nach Art des Teiges zwischen 20 und 45 Minuten. Nach dem Kneten müssen die Teige eine gewisse Zeit ruhen, bevor sie portionsweise abgewogen und in die Formen gebracht werden. Für diese Arbeit hat Weckmann eine Teigdosiermaschine konstruieren lassen, die die andere Beschaffenheit des Vollkornteiges berücksichtigt. Hierbei ist der höhere Wassergehalt seiner Brotteige, im Vergleich zu denen anderer Vollkornbäcker, von entscheidender Bedeutung. Vollkornteige sind in der Regel schwerer und weicher als Weißmehlteige und lassen sich schwer maschinell portionieren.

An der Teigdosiermaschine füllt ein Bäcker oben den Teig in den Trichter, während ein zweiter unten die Backformen unter die Maschine schiebt und sie dann wieder wegnimmt, wenn das abgemessene Teigstück hineingefallen ist. Ein Dritter klebt Gewichtsmarken auf und lädt die Kastenformen auf einen Wagen.

Schließlich müssen die Brote weitere 30–40 Minuten im sogenannten Gärraum gehen, bevor sie zum Backen in den Etagenofen geschoben werden.

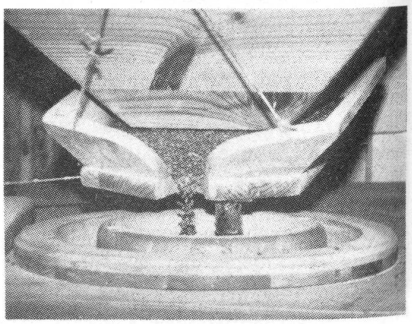
Joachim Weckmann beantwortete einige Fragen zu seinen Erfahrungen mit der Vollkornbäckerei.

WW: Vor zwei Jahren stand in deinem Betrieb noch keine Teigdosiermaschine. Hat die Anschaffung der Maschine auch damit was zu tun, daß ihr damit eine höhere Teigausbeute erzielen könnt?

J.W.: Das mit der höheren Teigausbeute mit der Dosiermaschine ist richtig. Die Leute wollen aber das Brot auch gerne so haben. Es wird durch den höheren Feuchtigkeitsgehalt voluminöser und hält sich länger frisch und saftig. Bei richtiger Lagerung tritt aber trotzdem keine Schimmelbildung auf, die wird durch die Essigsäure- und Milchsäurebildung verhindert. Das liegt auch an dem höheren Schalenanteil bei Vollkornbrot, der mehr Wasser bindet.

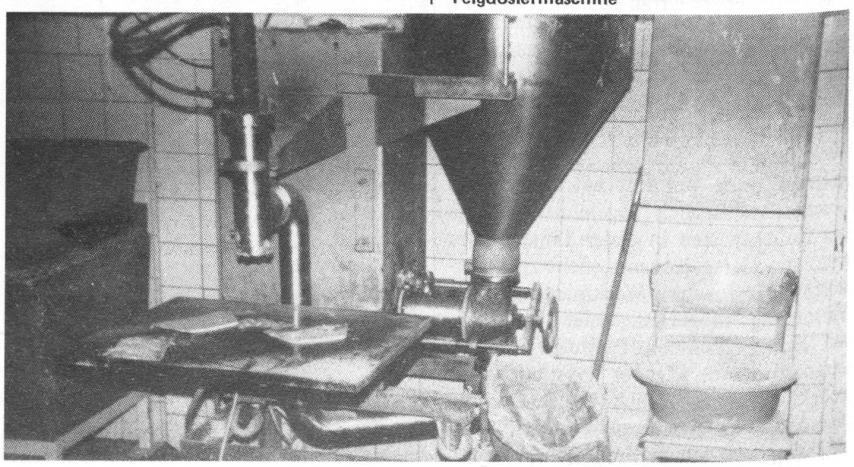
WW: Warum sind nicht mehr der traditionellen Bäcker inzwischen darauf gekommen, Vollkorn zu verarbeiten, wenn die Teigausbeute unter Umständen sogar besser ist als bei Weißmehl?

J.W.: Die anderen Bäcker wissen es, aber sie sind nicht flexibel, sind nicht bereit, das aufzugeben, was sie in der Schule lernen, was die Kollegen machen, was sie in der Innung hören. Die Angebote für Biogetreide, Mühlen usw. stehen in der Bäckerzeitung. Sie könnten morgen damit anfangen, Vollkorn zu verbacken. Der Markt ist auch da, es hat schon viele Untersuchungen gegeben zur Nachfrage nach Biobrot, die zeigen: Die Tendenz ist zu Vollkornteigen. Der Markt ist noch weiter ausdehnbar. Aber ein konventioneller Bäcker kann nicht ohne weiteres mit Vollkorn backen. Das Arbeiten mit Vollkorn ist ganz anders als mit Weißmehl, die Teige verhalten sich anders, man muß wissen, wie man Getreide einkauft und mahlt. Das muß jeder Bäcker neu lernen.



Getreidemühle

Teigdosiermaschine

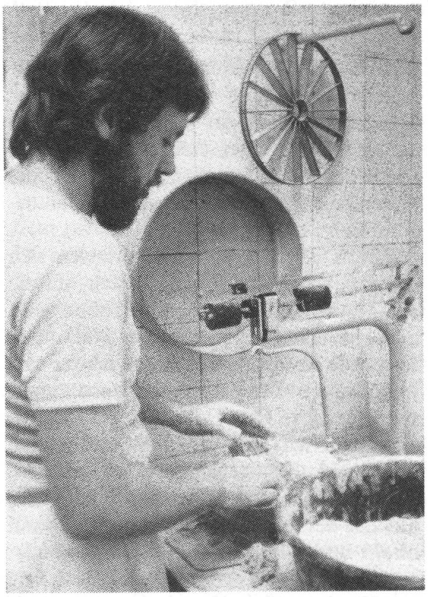


Mehlwurm

der entsprechenden Größe übernimmt. Stattdessen werden alle Brote an der Beute, einem ca. 1 x 3 m großen Holztisch, von Hand abgewogen, geknetet und geformt und in Backformen gebracht.
Nachdem um acht Uhr eine dritte Arbeitskraft in die Backstube gekommen ist, werden nacheinander die weiteren Brotteige, jeweils genug für eine Ofenfüllung, hergestellt. Anschließend beginnt die Produktion der anderen Backwaren, die über die Wochentage verteilt wird – montags Kuchen, dienstags Blätterteigteilchen usw. Gerade hier gibt es wieder viel Handarbeit, z.B. um das ausschließlich verwendete frische Obst zu putzen und zu verarbeiten. Für gröbere Arbeiten werden eine Küchenmaschine und eine Anschlagmaschine, im Prinzip ein großer Mixer, verwendet.
Wir sprachen mit Wilfried und Tina vom Mehlwurm-Kollektiv.

WW: Wie entscheidet ihr, welche Maschinen angeschafft werden? Ist es in erster Linie eine Frage des Geldes oder eher eine prinzipielle Frage?
Tina: Zunächst hatten wir nicht genug Erfahrungen, um größere Geräte anzuschaffen. Beispielsweise haben wir eine Ausrollmaschine, an der man kurbeln muß, um den Teig auszurollen. In anderen Bäckereien gibt es elektrische, bei denen man einen Hebel umlegt und – zing-zong, der Teig ist ausgerollt. Wenn man dann 400 Blätterteigteilchen gemacht hat, stellt man es sich natürlich sehr angenehm vor, den Teig durch die Maschine zu jagen. Mit der Hand den Teig auszurollen ist echte Knochenarbeit. Wir schwanken immer dazwischen, arbeitserleichternde Geräte anzuschaffen und – so albern es vielleicht klingen mag – den Kontakt zum Teig nicht zu verlieren. Manchmal ist es sehr anstrengend, gerade für uns Frauen, denn man muß sehr viel heben, schieben, die Ansätze in den Kneter werfen, die Getreide in die Mühle kippen, die Bretter, auf denen die Brotformen stehen, tragen. Wir sind da dran zu versuchen, die Arbeiten weniger anstrengend zu gestalten.
Ein gutes Beispiel: Wir haben überlegt, ob wir ein Wassereinteilgerät anschaffen sollen. Das ist ein Apparat, der über dem Kneter angebracht wird, bei dem man die Temperatur des Wassers und die Litermenge einstellt, den Schlauch reinhängt und aufs Knöpfchen drückt, und das Wasser läuft rein. Das heißt, man braucht keine drei 10-l-Eimer Wasser quer durch die Backstube zu tragen. Aber verloren geht, daß man dabei feststellt, wie sich der Teig anfühlt, dadrin rumzurühren, zu fühlen, wie warm 28° wirklich sind. Es nimmt sonst kaum jemand ein Thermometer, um die Teigtemperatur zu bestimmen, das machen wir aus der Hand. Mit dem Gerät werden die Ansätze bestimmt besser, weil die Temperatur dann kontrolliert wird. Aber wir haben doch gemeint, das wollen wir nicht, da geht was verloren, ein Stück Arbeitsqualität. Auch in der Minute, in der man neben dem Eimer steht und überlegt, sind das jetzt 28° – da kann man überlegen, was mache ich als Nächstes. Das möchte ich nicht missen, da will ich lieber dreimal den Eimer hin und her tragen.

WW: Gab es andere Punkte, an denen ihr überlegt habt, keine Maschinen einzusetzen, weil es eine Verschlechterung des Brotes verursacht hätte?
Wilfried: Vor der Frage haben wir eigentlich bisher nicht gestanden, außer einmal am Anfang. In der Bäckerei stand eine Teigdosiermaschine mit Wiegevorrichtung, mit der man also den Teig in den Trichter geben konnte und unten die dosierte Menge für ein Brot abnehmen konnte. Solche Maschinen sind für Vollkornbrote mit einer hohen Teigausbeute nicht geeignet. Dafür müßte man eine spezielle Maschine bauen. Davon aber mal abgesehen, wollte keiner von uns damit arbeiten, wir benutzen die Maschine also nicht.
Wir haben in unserer Gruppe sicherlich unterschiedliche Positionen zur Technisierung. Ich bin für jede Technisierung, die die Arbeit erleichtert, ohne daß gleichzeitig der Arbeitsprozeß, so wie wir ihn jetzt haben, verschlechtert wird, also zerstükkelt wird, oder die Kommunikation leidet. Mit der Teigdosiermaschine ist Kommunikation bei der Arbeit fast nicht drin. Das ist nicht nur wegen dem Lärm, sondern auch weil du fast nicht mehr miteinander zu tun hast. Die Teigdosiermaschine ist vier oder fünf Meter lang. Einer steht



auf einer Seite davon und schmeißt oben den Teig rein, der andere steht auf der andern Seite und nimmt die Brote ab. Jetzt stehen wir auf engstem Raum zu dritt an der Beute. Einer wiegt den Teig ab, und zwei formen die Brote. Das ist was anderes, du kannst dich dabei unterhalten.
WW: Bei dem derzeitigen Technisierungsgrad gibt es sicherlich eine Produktionsvolumengrenze, die vielleicht schon erreicht ist. Bei euch ist auch oft samstags um 10 Uhr das Brot ausverkauft. Wie entscheidet ihr, ob und dann wie expandiert wird, um die Nachfrage zu befriedigen?
Wilfried: Die Tendenz ist eher, mehr Leute einzustellen, als irgendwelche Maschinen anzuschaffen. Das begrenzt aber auch die Löhne, die wir uns auszahlen können. Man muß dabei sehen, was wir für eine Arbeitszeit haben – die liegt ja in der Regel über 30, aber unter 40 Stunden in der Woche, also ungefähr eine 35-Stunden-Woche bei 1100 DM im Monat. Bäcker in den normalen Betrieben müssen ein ziemlich inhumanes Leben führen, auf Grund der festgesetzten Arbeitszeit.
WW: Wenn ihr aber dann weniger produziert und vertreibt, als ihr das von der Nachfrage her könntet, ist es nicht schade, die Kunden in die Supermärkte schicken zu müssen, wo sie das industriell hergestellte Vollkornbrot kaufen werden? Müßte man nicht so viel produzieren, wie man verkaufen kann?
Wilfried: Diesen Anspruch können wir nicht erfüllen, und mit einer solchen Expansion würde auch die Struktur unseres Betriebes völlig flöten gehen.
Der größte Teil unserer Kunden wohnt in

Märkisches Landbrot

WW: Wie sieht es dann aus mit der maschinellen Bearbeitung von Vollkornteigen? Geht das genauso gut wie mit konventionellen Teigen, oder stellen solche Teige auch besondere Anforderungen an die Maschinen? Oder geht es gar nicht an bestimmten Stellen?

J.W.: Es geht! Vollkornteige lassen sich recht gut maschinell verarbeiten, da sie eine gute Widerstandskraft haben und nicht so empfindlich sind wie Weißmehlteige. Die werden ja mit Hefe und der entsprechenden Temperatur bis zum äußersten gepusht. Der Unterschied zwischen dem, wie wir hier arbeiten, und wie in den Backkollektiven gearbeitet wird, ist, daß ich eine Teigdosiermaschine habe, mit der der Teig abgeteilt wird, der dann direkt in die Form kommt. Bei den anderen Vollkornbäckereien wird der Teig per Hand aus dem Kessel genommen, auf die Waage gelegt und dann in die Form gebracht. Das habe ich nun auch drei Jahre lang gemacht. Diese Handarbeit wird aber nach einer Zeit stumpfsinnig, da kann man keinen normalen Menschen auf längere Zeit für begeistern. Ich halte es für Blödsinn zu sagen, da darf keine Maschine hin.

Andererseits habe ich gedacht, die Enzymaktivität würde unter dem Einsatz einer Maschine leiden, die Teigstruktur würde in Mitleidenschaft gezogen werden, die Qualität würde beeinträchtigt werden, wenn der Teig gedrückt und gepreßt wird. Es ist aber nicht so, nach meiner Erfahrung. Wenn ich nur den oberflächlichen Parameter der Hefezugabe zum Backfermentteig meiner Brote und die der anderen Alternativbäcker, die per Hand Brote formen, vergleiche, ist das gleich.

Bei uns gibt es auch Sorten, von denen wir kleine Stückzahlen machen, die mit der Hand gewirkt werden. Für 50 bis 100 Brote lohnt sich das nicht, den Teig in die Dosiermaschine zu geben.

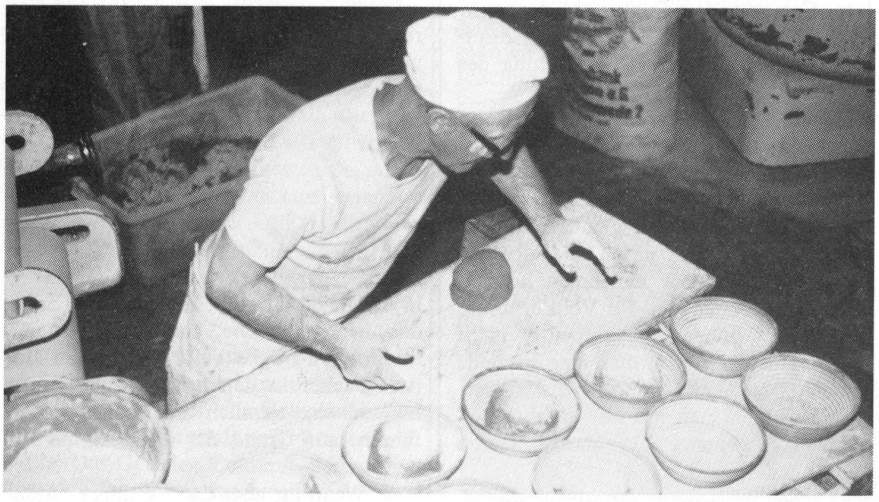
WW: Wie beurteilen die hier beschäftigten Bäcker die rein maschinelle Verarbeitung bzw. die Bearbeitung der Teige von Hand?

J.W.: Die Bäcker sind der Ansicht, daß die Brote, die von Hand aufgemacht werden, einen überproportional hohen Anteil an Arbeitszeit, Energie und Beanspruchung kosten. Sie machen die Brote lieber mit der Maschine. An den von Hand gewirkten Broten verdienen wir auch weniger, das machen wir hauptsächlich als Service und um eine breite Palette anbieten zu können. Deshalb machen wir auch Brötchen, Kuchen, Rosinenzöpfe usw. Viele Kunden würden wir sonst gar nicht beliefern können.

Durch die hohe Standardisierung und durch den hohen Grad an Maschinisierung ist die Bäckerei hier überhaupt erst rentabel. Wenn ich die Standardisierung der Produktion nicht hätte und auch nicht diese Dosiermaschine da unten, dann könnte ich zumachen.

WW: Was wäre, wenn du das, was von der Maschine gemacht wird, von der Hand machen lassen würdest?

J.W.: Das könnten wir gar nicht! Wir können mit der Maschine in einer halben Stunde fast 600 Brote aufmachen. Wenn du das von Hand machen lassen wolltest mit drei Leuten, bräuchtest du zwei Stunden.



WW: Von vielen Menschen, die sich sorgen um die Qualität unserer Nahrung und unserer Lebensmittel machen, wird die Forderung aufgestellt, Lebensmittel wieder weitestgehend unter handwerklichen Bedingungen herzustellen und nicht mit industriellen Produktionsformen. Was ist deine Meinung dazu?

J.W.: Das, was oberstes Kriterium sein muß, ist die Qualität des herzustellenden Nahrungsmittels. Sobald Produkte durch den Mechanisierungsprozeß denaturiert werden, ist das nicht zu vertreten. Sofern es aber sinnvoll ist und eine menschliche Erleichterung bringt, halte ich es für Maschinenstürmerei, es nicht zu machen. Dasselbe gilt beispielsweise für die Beschikkung der Mühle per Hand oder mit einem Silo und einer Förderanlage. Es gibt einfach sehr viele manuelle Arbeiten, die sinnlos sind.

WW: Bringt nicht die Maschinisierung auch manchmal Nachteile für die Umwelt? Ihr werdet wahrscheinlich die Formen maschinell fetten mit einem Sprühgerät, was zur Zerstäubung von Fett, also zu einer Gesundheitsbelastung führt.

J.W.: Ja, das ist richtig, wir fetten die Formen mit einer Sprühpistole. Es gibt aber auch Sprühgeräte, die direkt in die Form reingehen, so daß man nicht den Sprühnebel überall hat. Die finde ich auch sinnvoller als die Spritzpistole, die wir unten verwenden. Aber ich finde die Spritzpistole sinnvoller, als jeden Tag 2000 Formen mit dem Pinsel einzufetten. Außerdem ist es eine Frage der Finanzierungsmöglichkeiten und der Prioritäten.

WW: Betrachtest du deinen Betrieb als ein Modell für die Herstellung von Nahrungsmitteln, im Sinne einer Ausdehnung auf andere Bereiche der Lebensmittelverarbeitung? Z.B. auf Saftherstellung, Milchprodukte?

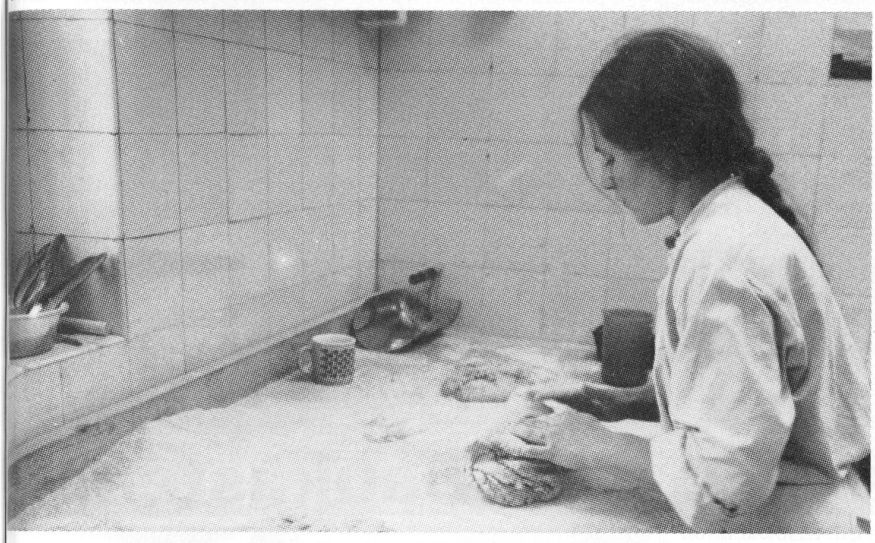
J.W.: Wenn man sich anguckt, was im Bereich der Milchprodukte gemacht wird, was da homogenisiert, pasteurisiert wird, wäre das notwendig. Im Allgäu wird gerade eine kleine Meierei gegründet, die versucht, anders zu produzieren. Auch beim Anbau und bei der Weiterverarbeitung von Obst und Gemüse wäre sowas möglich.

WW: Wie siehst du die Überlebenschancen von deinem Betrieb im Vergleich zu den anderen Vollkornbäckereien, gerade wenn die Biokostwelle anfängt abzuebben und die Konkurrenz härter wird? Ist der Betrieb auch deshalb so angelegt worden, wie er ist?

J.W.: Der Betrieb ist nicht unbedingt am Anfang so angelegt worden, wie er heute aussieht. Die Notwendigkeit ist ganz einfach, auf dem Markt zu bleiben, nicht nur um Geld zu verdienen, sondern auch um vernünftiges Brot anbieten zu können. Die anderen Bäckereien sichern ihre Existenz durch ihre Ladengeschäfte und die damit verbundene stärkere Kundenbindung. Über die Kaufhäuser und Reformhäuser erreiche ich zum Teil andere Käuferschichten.

Frage mal die anderen, ob sie ihre Preise seit Mai 1981 stabil gehalten haben. Deshalb steht hier ein Computer, deshalb steht unten eine Dosiermaschine, deshalb steht da eine bessere Mühle.

Mehlwurm



der unmittelbaren Umgebung. Das finde ich auch richtig. Alles andere, was mit dem finanziellen Aufwand von Lieferautos verbunden wäre, hat nur solange ökonomisch eine Perspektive, bis irgendwelche kapitalstärkeren Betriebe eine Marktlücke aufsprengen, was z.T. auch schon passiert ist.

Wenn der Markt so weit ausgedehnt ist, daß eine Massenfertigung möglich ist und den Kunden es uneinsichtig oder nicht so wichtig ist, wie das Getreide verarbeitet worden ist, ob es aus kontrolliertem biologisch-organischem Anbau kommt, ob es Fertigmehl ist oder direkt vorher vermahlen wurde –, dann hat die industrielle Fertigung von so einem Brot durchaus eine Zukunft. Mit Fertigmehl läßt sich ein Vollkornbrot auch herstellen, nur ist das mit unserem Brot nicht zu vergleichen. Wieviel da an Nährstoffen verloren geht, ist auch sehr umstritten.

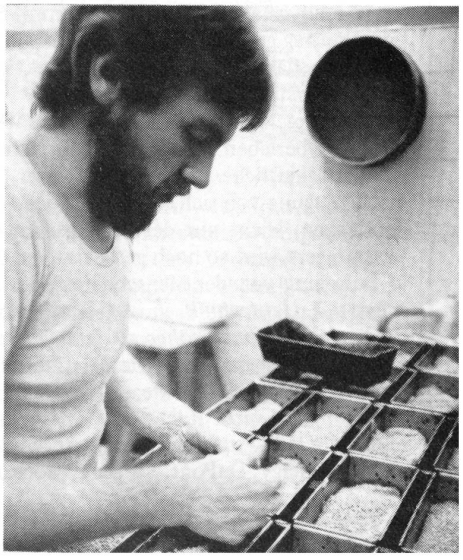
WW: Findet ihr es dann gut, sofern ihr und die anderen Kollektivbäckerein es nicht schafft, die Nachfrage zu erfüllen oder bestimmte Käuferschichten zu erreichen, wenn größere Konzerne den Markt übernehmen?

Wilfried: Finde ich natürlich nicht gut, aber ich habe da keinen Einfluß drauf. Je mehr du dich auf solche Marktgesetze einläßt, desto mehr geht die selbstverwaltete Arbeitsstruktur verloren – und das ist dann nicht aufhaltbar.

Tina: Wir finden es wichtig, daß die Leute nicht nur das Brot kaufen wollen, sondern daß sie bei Kollektiven kaufen. Es geht nicht nur darum, gesundes Brot zu produzieren, sondern es geht uns auch darum, anders zu leben, anders zu arbeiten. Und das geht nur, wenn jemand uns das Brot abkauft.

Wilfried: Ich würde unser Brot nicht als ein gesundes Produkt bezeichnen. Das geht auch gar nicht bei der Umweltbelastung. Gesundheit in der Ernährung ist für mich etwas, was politisch herzustellen ist, das läßt sich nicht mit dem Kauf eines Brotes aus biologisch-organisch angebautem Getreide erreichen, auch nicht, indem man was anderes kauft. Das Produkt ist einerseits abhängig von den Rohstoffen, andererseits aber von der Art und Weise der Produktion. Manches, was nach dem ersten Kriterium ein alternatives Produkt darstellt, verdient nach dem zweiten Kriterium diese Bezeichnung überhaupt nicht.

Wenn wir nicht produzieren, was der Markt hergibt, sondern auch berücksichtigen, wie lange man und unter welchen Bedingungen man arbeiten will, dann wird dadurch der Produktionsrahmen festgesetzt. Daran muß ein Kollektiv festhalten. Damit überläßt man zwangsläufig einen gewissen Teil des Marktes denen, die auf Grund eines höheren Kapitaleinsatzes billiger produzieren können, Massen produzieren können.

WW: Seid ihr der Meinung, daß die Verarbeitung von Lebensmitteln nach Möglichkeit im handwerklichen Maßstab anstatt mit industriellen Produktionsformen geschehen soll, auch in anderen Produktbereichen?

Tina: Ich glaube, daß es wesentlich ist, inwieweit die Leute, die die Arbeit machen, selbstverantwortlich handeln. Wenn die Industrialisierung so aussieht, daß du nur noch aufs Knöpfchen drückst . . . Jeden Tag Brote zu kneten ist auch nicht so erfüllend, davon kriegt man auch nicht den großen Geistesblitz, aber man muß verantwortlich sein für das, was dabei rauskommt. Ob du das industriell machst oder per Hand – das Wichtige ist, inwieweit die Leute, die da arbeiten, dafür verantwortlich sind, was hinten rauskommt. Das heißt also, die Betriebsstrukturen verändern.