

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*FachPack 2018  
setzt neue  
Bestmarken*

*FachPack 2018  
sets new  
records*

*iba 2018:  
Digitalisierung  
im Fokus*

*iba 2018:  
digitization in  
the spotlight*

## INGREDIENTS

*Süßwaren  
allergenfrei  
genießen*

*For allergen-free  
enjoyment of  
confectionery*

## TECHNOLOGY

*sp-Portrait  
Awema bietet  
Lösungen für  
die Süßwaren-  
Produktion*

*sp portrait  
Awema offers  
solutions for the  
production of  
confectionery*

Wir freuen uns auf Ihren Besuch!  
Halle 10.1, Stand G030/H039



Köln,  
27.01.–30.01.2019



## Ihre Produkte gekonnt in Szene gesetzt.

Ihre hochwertigen Premiumprodukte verdienen eine innovative und ideenreiche Verpackung für den Point of Sale. Denn hier treffen Ihre Kunden die Kaufentscheidung. Effiziente System- und Anlagenlösungen von Hastamat und LoeschPack verpacken Ihre Ideen und setzen Ihr Produkt gekonnt in Szene – von der Primärverpackung bis in das Verkaufstray! Genau dort, wo es darauf ankommt ...

ProSweets 2019 | Halle 10.1, Stand G030/H039 | Überzeugen Sie sich selbst.



**HASTAMAT**  
PIEPENBROCK GROUP  
[www.hastamat.com](http://www.hastamat.com)



**LOESCH PACK**  
PIEPENBROCK GROUP  
[www.loeschpack.com](http://www.loeschpack.com)

**Put your trust in our hands  
and let us meet your wishes**

**Economic**

**Automated**

**Customized**

**Energy Recovery**

**CIP**



Your partner for confectionery processing solutions  
www.haensel-processing.com

more than  
**100**  
years

## Impressum

**sweets processing**  
8. Jahrgang, Heft 11-12, 1. November 2018

**Herausgeber/Verlag:**  
SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.  
Grillparzerstraße 38  
81675 München, Deutschland  
Fon +49 (0)89/45 76 90 88 - 0  
Fax +49 (0)89/45 76 90 88 - 88  
info@sg-network.org

**Vorsitzender des Vorstands**  
Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

**Chefredaktion/Objektleitung,  
verantwortlich für den Inhalt:**  
Dr. Bernhard Reichenbach  
b.reichenbach@sg-network.org  
redaktion@sweets-processing.com

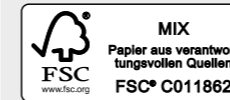
**Redaktion**  
Alfons Strohmaier  
redaktion@sweets-processing.com

**Anzeigen:**  
Markus Tütsch  
m.tuetsch@sg-network.org  
Cornelia Deutsch  
c.deutsch@sg-network.org

**Aboverwaltung:**  
Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

**Herstellung:**  
trunnit Publishers GmbH  
Putzbrunner Straße 38  
85521 Ottobrunn  
Fon +49 (0)89/60 80 01 - 580  
we@publishers.de

**Druck:**  
Bosch Druck GmbH  
Anton Müller  
Festplatzstraße 6  
84030 Ergolding  
Fon +49 (0)871/76 05 11  
Anton.Mueller@bosch-druck.de



**Anzeigenpreislste:**  
Nr. 8, gültig ab 1. Januar 2018

**Erscheinungsweise:**  
alle 2 Monate

Redaktion und Verlag haften nicht für unverlangt eingesandte Manuskripte. Für den Inhalt der Anzeigen ist der Inserent verantwortlich. Das Urheberrecht für angenommene und als solche schriftlich bestätigte Manuskripte liegt ausschließlich bei SWEETS GLOBAL NETWORK e.V.

## Liebe Leser,



Die Süß- und Backwarenbranche ist im Wandel: Digitalisierung und Automatisierung gewinnen stark an Bedeutung, die Ernährungsgewohnheiten und Wünsche der Verbraucher ändern sich, der Trend zu individuellen und hochwertigen Produkten wächst, und neue Verkaufskonzepte tauchen auf. Die Branchenmessen zeigen diese Entwicklungen auf und bieten Lösungen für die damit verbundenen Herausforderungen. Auf der Münchner Backbranchen-Schau iba, über die wir berichten, stand etwa das Thema Digitalisierung im Fokus. Die Digitalisierung eröffnet viele neue Möglichkeiten, etwa im Bereich Produktsicherheit.

Auch auf der Verpackungsmesse FachPack in Nürnberg, über die wir ebenfalls in dieser Ausgabe berichten, gehörte Digitalisierung – zusammen mit Nachhaltigkeit – zu den Kernthemen. Intelligente Verpackungsträger und Datensicherheit an Verpackungslinien waren nur zwei der behandelten Punkte.

Digitalisierung spielt auch bei dem renommierten Schweizer Maschinenbauer Awema, den wir in unserer Reihe „sp-Portrait“ vorstellen, eine wichtige Rolle. So lassen sich beispielsweise gefüllte Riegel oder mehrfach gefüllte und verschiedenfarbige Pralinen mittels modularer Awema-Anlagen mit speziellen Steuerungen besonders wirtschaftlich herstellen.

Ein weiterer Schwerpunkt dieser Ausgabe ist der Themenbereich Ingredients. Speziell für den Einsatz in Feingebäck und Süßwaren offeriert die Firma GoodMills Innovation allergenfreie Zutaten, die Soja und Mandeln sehr gut ersetzen können. Auch der Bereich Snacks kommt nicht zu kurz: GNT/Exberry hat die fünf derzeit wichtigsten Snack-Trends identifiziert, mit denen Hersteller aktuell den Geschmack ihrer Kunden treffen.

**Dr. Bernhard Reichenbach**

## Dear readers,

The confectionery and bakery industries are changing: digitization and automation are gaining in importance, the food habits and desires of consumers are changing, the trend towards individual and high quality products is growing, and new sales concepts are emerging. The trade fairs show these developments and provide solutions to the associated challenges. For example, at the Munich baking industry show iba, which we will be reporting on in this issue, the focus was on digitization. Digitization opens up many new possibilities, for example in the area of product safety.

At the packaging fair FachPack in Nuremberg, which we also report on, digitization – together with sustainability – was one of the core topics. Intelligent packaging carriers and data security on packaging lines were just two of the points dealt with.

Digitization also plays an important role at the renowned Swiss machine manufacturer Awema, which we present in our series “sp portrait”. So, for example, filled bars or multi-filled and differently coloured pralines can be produced particularly economically by means of modular Awema systems with special controls.

Another focus of this issue is “Ingredients”. Especially for use in pastry and confectionery, GoodMills Innovation offers allergen-free ingredients that can very well replace soya and almonds. The snacks section is also not missing: GNT/Exberry has identified the five most important snack trends by which manufacturers at present hit the taste of their customers.

**Dr Bernhard Reichenbach**





14



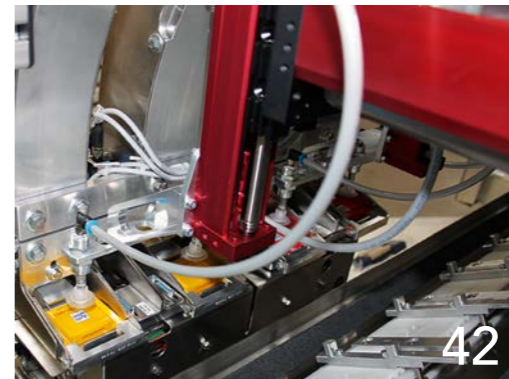
22



32



36



42



46

**News**

- Carole Le Meur hat Barry Callebaut verlassen . . . . . 6
- Clemens Berger neuer Leiter des Produktbereichs Food von Bosch Packaging Technology . . . . . 6
- Alexander Fligge neuer Leiter des Bereichs Systemberatung und Vertrieb bei AIT Goehner . . . . . 6
- Alfred Kugler weiterer Geschäftsführer bei Umreifungsspezialist Mosca . . . . . 6
- Cargill nimmt mehr nachhaltigen Kakao in Ghana ab . 8
- Passina verkauft holländische Aktivitäten an Döhler . . 8
- Nestlé erwirbt Mehrheit an Fruchterzeuger Terrafertil . 9
- Barry Callebaut übernimmt Inforum in Russland . . . 10
- Bösch Boden Spies startet Nachhaltigkeitsinitiative . 10

**Fair**

- ProSweets: Raw Sweets bieten neue Möglichkeiten . 11
- Hi Europe & Ni: Wegweiser in wachsendem Markt . 12

**FachPack**

- Verpackungsschau setzt neue Bestmarken . . . . . 14
- Multivac meldet positiven Geschäftsverlauf . . . . . 16
- Leibinger offeriert effizienten Tintenstrahldrucker . . 17
- Zanders mit nachhaltigen Neuprodukten vertreten . 18
- R. Weiss demonstriert Verpacken mit Highspeed. . . 18
- Schut Systems: Alternative für Trays aus Kunststoff . 19
- Avery Dennison: Etikettierlösung reduziert Kosten . . 20
- Billerud Korsnäs: Markenfördernde Verpackungen . . 20
- Impressionen von der FachPack 2018 . . . . . 21

**iba**

- Topthema Digitalisierung besonders im Fokus. . . . . 22
- Bühler und Haas: Lösungen aus einer Hand. . . . . 24
- Bunge Loders Croklaan: Margarine ohne Zusätze . . 25
- LCM: Überzugsmaschinen neu im Programm. . . . . 26
- GEA: Effiziente Produktion süßer Köstlichkeiten . . . 26
- Impressionen von der iba 2018. . . . . 27

**Ingredients**

- Süßwaren und Feingebäck allergenfrei genießen . . 28
- GNT/Exberry: Aktuelle Haupttrends bei Snacks. . . . 32

**Technology**

- sp-Portrait: Produktionssysteme von Awema . . . . . 36

**Packaging**

- Quadratische Schokoladentafeln effizient verpackt . 42
- Inficon: Keine Chance für Grob- und Feinlecks . . . . 46

**ZDS**

- Kongress-Highlight des Jahres: Choco Tec 2018 . . . 50

**Service**

- Impressum . . . . . 3
- Markt & Kontakte . . . . . 35, 40, 49

**News**

- Carole Le Meur has left Barry Callebaut . . . . . 6
- Clemens Berger new Head of Bosch Packaging Technology's Business Unit Food . . . . . 6
- Alexander Fligge new Manager of the System Consulting and Sales Department at AIT Goehner . . . 6
- Alfred Kugler new Member of the Management Board at Mosca . . . . . 6
- Cargill purchases more sustainable cocoa in Ghana . 8
- Passina sells Dutch operations to Döhler . . . . . 8
- Nestlé acquires majority stake of Terrafertil . . . . . 9
- Barry Callebaut to acquire Inforum in Russia . . . . . 10
- Bösch Boden Spies launches sustainability initiative . 10

**Fair**

- ProSweets: raw sweets offer new possibilities . . . . . 11
- Hi Europe & Ni: signpost in a growing market . . . . . 13

**FachPack**

- Packaging show sets new records. . . . . 15
- Multivac reports positive business trend. . . . . 16
- Leibinger offers efficient inkjet printer . . . . . 17
- Zanders represented with sustainable new products . 18
- R. Weiss demonstrates packaging at high speed. . . 18
- Schut Systems: alternative for plastic trays. . . . . 19
- Avery Dennison: labelling solution reduces costs. . . 20
- Billerud Korsnäs: brand enhancing packaging . . . . 20
- Impressions from FachPack 2018 . . . . . 21

**iba**

- Main topic digitization in the spotlight. . . . . 23
- Bühler and Haas: single source for solutions . . . . . 24
- Bunge Loders Croklaan: margarine without additives . 25
- LCM: coating machines new to the range . . . . . 26
- GEA: efficient production of delicacies. . . . . 26
- Impressions from iba 2018 . . . . . 27

**Ingredients**

- For allergen-free enjoyment of confectionery . . . . . 30
- GNT/Exberry: major current trends in snacking . . . . 34

**Technology**

- sp portrait: production systems from Awema . . . . . 38

**Packaging**

- To get square chocolate bars into the pack efficiently. 44
- Inficon: no chance for large or fine leaks . . . . . 48

**ZDS**

- Congress highlight of the year: Choco Tec 2018 . . . 50

**Service**

- Imprint . . . . . 3
- Market & contacts . . . . . 35, 40, 49

**LCM**  
Schokoladenmaschinen

Temperiermaschinen  
Überzugsmaschinen  
Kühltunnel  
Schokoladenauflöser

LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grünkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de [www.lcm.de](http://www.lcm.de)

Sugar strands (vermicelli)

**Werner's**  
Feine Dragées

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG  
Hafenstraße 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0  
Fax: +49(0)41 22/95 76 76 · eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de





Carole Le Meur

### Carole Le Meur

Carole Le Meur, zuletzt Chief Human Resources Officer und Mitglied der Geschäftsleitung der Barry Callebaut AG, hat das Unternehmen kürzlich verlassen, um in den kommenden Monaten an einem Senior Executive Programm an einer US-Universität teilzunehmen. Danach werde sie ihre Karriere fortsetzen, so das Unternehmen. Ihr Nachfolger soll zu gegebener Zeit bekanntgegeben werden. Unter ihrer Führung sei der Bereich Human Resources gewachsen und habe sich zu einem festen Bestandteil der strategischen Agenda des Unternehmens entwickelt.

### Carole Le Meur

Carole Le Meur, Chief Human Resources (HR) Officer and member of the Executive Committee, has recently left Barry Callebaut to attend a Senior Executive Programme at a prime US University in the upcoming months, before pursuing her career further. Her succession will be announced in due course. Under her leadership, HR has grown and transformed to become a full part of Barry Callebaut's strategic agenda, reports the company. Carole Le Meur has built a solid foundation for HR at Barry Callebaut.



Clemens Berger

### Clemens Berger

Clemens Berger hat die Leitung des Produktbereichs Food von Bosch Packaging Technology übernommen. Er folgt auf Dr. Stefan König, der die Aufgabe übergangsweise neben seiner Tätigkeit als Vorsitzender der Geschäftsführung von Robert Bosch Packaging Technology verantwortete. Clemens Berger bringt langjährige Erfahrung aus seinen vorherigen Tätigkeiten mit: Seit Oktober 2015 war er CEO des Verpackungs- und Inspektionsspezialisten Medipak Systems. Zuvor hatte er mehrere Führungspositionen bei Krones inne.

### Clemens Berger

Clemens Berger has taken over the position as head of Bosch Packaging Technology's Business Unit Food. He succeeds Dr Stefan König, who was temporarily responsible for the tasks alongside his role as president of Bosch Packaging Technology. Clemens Berger brings with him extensive experience: from October 2015 he was CEO of Medipak Systems, whose products include packaging and inspection technologies for the pharmaceutical industry. Prior to that, he held various management positions at Kronas.



Alexander Fligge

### Alexander Fligge

Alexander Fligge, bisheriger Regionalvertriebsleiter bei AIT Goehner, hat die Leitung des Gesamtbereichs Systemberatung und Vertrieb übernommen. Das Unternehmen mit Sitz in Stuttgart vertreibt und integriert optische Prüf- und Identifizierungssysteme, die etwa im Bereich Nahrungsmittelindustrie eingesetzt werden. Alexander Fligge machte 2007 seinen Abschluss als Diplom-Wirtschaftsingenieur an der Fachhochschule für Technik und Wirtschaft Berlin (FHTW). Nach seiner Tätigkeit bei HiSolutions und Bosch Rexroth kam er 2008 zu AIT Goehner.

### Alexander Fligge

Alexander Fligge, former regional sales manager at AIT Goehner, has taken over the management of the system consulting and sales department. The company based in Stuttgart/Germany distributes and integrates optical testing and identification systems, which are used, among others, in the food industry. Alexander Fligge graduated in 2007 as industrial engineer at the University of Applied Sciences Berlin (FHTW). After working at HiSolutions and Bosch Rexroth, he joined AIT Goehner in 2008.



Alfred Kugler

### Alfred Kugler

Das Führungsteam des Umreifungsspezialisten Mosca vergrößert sich: Seit kurzem ist Alfred Kugler neben Timo und Simone Mosca als weiterer Geschäftsführer bei dem Familienunternehmen bestellt. Alfred Kugler prägt Mosca bereits seit zehn Jahren durch seine holistische Betrachtung des Unternehmens weit über den eigenen Bereich hinaus sowie durch die strategische Analyse von Geschäftsprozessen und -potenzialen. Der studierte Betriebswirt startete seine Karriere 2005 bei der Wittenstein AG. 2009 wechselte er zu Mosca.

### Alfred Kugler

The executive team at the strapping system specialist Mosca is expanding. Alfred Kugler has recently joined Timo and Simone Mosca as one of the company's members of the management board. Alfred Kugler has shaped Mosca for the past ten years with his holistic view extending far beyond his area of responsibility as well as with the strategic analysis of business processes and potentials. With a graduate degree in business administration, Alfred Kugler started his career in 2005 at Wittenstein AG. In 2009, he joined Mosca.



www.prosweets-cologne.de

Die internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie

27.01.–30.01.2019



Parallel zur ISM

PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



JETZT EINTRITTSKARTE ONLINE KAUFEN UND BIS ZU 45 % SPAREN!  
WWW.PROSWEETS-COLOGNE.DE/TICKETS

Koelnmesse GmbH  
Messeplatz 1  
50679 Köln

Telefon +49 1806 383 763\*  
Telefax +49 221 821 99 1360  
visitor@prosweets-cologne.de

\* (0,20 EUR/Anruf aus dem dt. Festnetz; max.0,60 EUR/Anruf aus dem Mobilfunknetz)





## Cargill verdoppelt Abnahme von nachhaltigem Kakao in Ghana

Cargill hat die Menge an Kakao aus nachhaltigem Anbau in Ghana verdoppelt, seitdem der US-Agrarkonzern 2016 seine eigene Einkaufsorganisation LBC (Licensed Buying Company) etabliert hat. Mehr als 13.000 Kakao-Bauern profitieren nun von der Initiative – 30 % mehr als ein Jahr davor.

Cargill veröffentlichte die Zahlen anlässlich der Auszahlung der zweiten Nachhaltigkeitsprämie in Höhe von 870.000 USD an die Farmer (Bild). Laut Unternehmen ergibt dies den höchsten Betrag pro Sack zertifizierten Kakaos in der Industrie während der Erntesaison 2017/18 in Ghana. Im Rahmen des LBC-Modells bezieht Cargill den Ka-

kao direkt von den zertifizierten Farmen und baut so eine engere Beziehung zu den Bauern und deren Kommunen auf.

Das Cargill Cocoa Promise wurde 2012 ins Leben gerufen, um die Anstrengungen in den Herkunftsländern zu koordinieren. Es ist Cargills Verpflichtung, den Lebensunterhalt von Landwirten und Gemeinschaften ganzheitlich zu verbessern, um einen florierenden Sektor für kommende Generationen zu sichern. ●



## Cargill doubles purchase of sustainable cocoa in Ghana

The amount of sustainable cocoa sourced by Cargill in Ghana has doubled since the establishment of its own licensed buying company (LBC) model. Over 13,000 cocoa farmers are now benefitting from the initiative – up by 30 % from 10,000 a year ago.

The figures have been published as Cargill makes its second sustainable premium payment of USD 870,000 to farmers since establishing its own direct sourcing model in 2016

(image). These premium payments currently represent the highest payments paid per bag of certified cocoa in the industry for the 2017/2018 crop season in Ghana. Under the LBC model, Cargill sources and purchases cocoa directly from certified farmers, building stronger relationships both with them and their communities.

The Cargill Cocoa Promise was launched in 2012 to align efforts in origin countries. It is Cargill's commitment to improving the livelihoods of farmers and communities in a holistic way that will secure a thriving sector for generations to come. The origin countries include Brazil, Cameroon, Ivory Coast, Ghana and Indonesia. ●

## Passina verkauft holländische Aktivitäten an Döhler

Die Döhler-Gruppe und Passina haben sich auf die Übernahme der niederländischen Concentra Europe BV geeinigt. Mit diesem Schritt wird die Döhler-Gruppe Eigentümerin der niederländischen und deutschen Tochtergesellschaften von Passina, während Passina selbst im Bereich Passionsfruchtprodukte und -zutaten bleibt und sich auf das Kerngeschäft Passionsfrucht konzentriert.

Die in der Schweiz ansässige, weltweit agierende Firma Passina hat sich

auf Passionsfrüchte spezialisiert. Mit einem eigenen Verarbeitungswerk in Ecuador, der Tropifrutas SA, und einem weltweiten Forschungs-, Liefer- und Vertriebsnetzwerk konzentriert sich die Gruppe auf die Entwicklung, Produktion und Vermarktung von natürlichen Produkten und Lösungen auf Passionsfruchtbasis. Die Transaktion soll einen Schritt markieren, bei dem Kunden von einem Komplettangebot und einer verbesserten Effizienz der kombinierten Geschäfte profitieren. ●

## Passina sells Dutch operations to Döhler

The Döhler Group and Passina have reached an agreement on the acquisition of Dutch Concentra Europe BV (more commonly known in the industry under the "Passina" brand). The move means that the Döhler Group will be the owner of Passina's Dutch and German subsidiaries, as Passina will stay within the realms of the passion fruit products and ingredients space, refocussing on its core business.

Switzerland-headquartered Passina is a global business specializing in

passion fruit. With its own processing facility in Ecuador, Tropifrutas SA, and a worldwide research, supply and distribution network, the group's focus is the development, production and commercialization of natural passion fruit-based products and solutions. This transaction shall mark a step where customers will benefit from a complete offering and improved efficiency of the combined businesses. This is in the face of a global market that is characterized by volatility. ●

## Nestlé erwirbt Mehrheit an Fruchterzeuger Terrafertil

Nestlé hat den Kauf des Mehrheitsanteils an der südamerikanischen Firmengruppe Terrafertil abgeschlossen. Das Unternehmen wurde 2005 in Ecuador von fünf Geschäftsleuten gegründet, um besondere Naturprodukte aus Lateinamerika zu exportieren und gleichzeitig hochwertige Bio-Lebensmittel zu importieren.

Terrafertil ist einer der führenden Erzeuger von Physalis, einer Frucht aus den Anden, die reich an Vitaminen und Antioxidantien ist. Das Unternehmen ist inzwischen auch in den USA, Mexiko, Kolumbien, Peru, Chile und Großbritannien aktiv und in 17 weiteren Ländern mit strategi-

schon Partnern präsent. Das Unternehmen wird weiterhin unabhängig unter der Leitung von David und Raul Bermeo, zwei Mitbegründern, operieren.

Terrafertil arbeitet mit hunderten kleiner Züchter und lokaler Gemeinschaften in Kolumbien und Ecuador zusammen, um die Physalis sorgfältig per Hand zu ernten und zu trocknen, um die höchsten Standards der Produktqualität sicherzustellen. In diesem Jahr will Terrafertil mit seinen Flaggschiffmarken „Nature's Heart“ und „Essential Living Foods“ sein Portfolio an gesunden Getränken und Snacks, Bio-Superfoods und kulinarischen Spezialitäten erweitern. ●

## Nestlé acquires majority stake of fruit producer Terrafertil

Nestlé completed the acquisition of a majority stake in Terrafertil, a natural foods company and main global producer of goldenberries. With this new investment, Nestlé is very well positioned to be the leader in the plant-food based segment in the Americas.

Terrafertil was founded in 2005 in Ecuador by five entrepreneurs on the idea of sharing unique products from Latin America with the world and bringing the highest quality natural and organic foods from across the world to Latin America. Since then, it has expanded its presence in the United States, Mexico, Colombia, Ecuador, Peru, Chile, and the United Kingdom. It is

also present in 17 other markets through strategic third party alliances. The company continues to operate independently and will be managed by the co-founders David and Raul Bermeo.

Terrafertil collaborates with hundreds of small growers and local communities in Colombia and Ecuador to hand pick and carefully dry the goldenberries to ensure the highest standards of product quality. This year, through its flagship brands "Nature's Heart" and "Essential Living Foods", the company aims to expand its portfolio of healthy beverages and snacks, organic superfoods and culinary specialties. ●

## EXPERIENCE THE CRANBERRY



### Presenting a revolution in the food product sector.

Crunchy Cranberries™ Sweetened Dried Cranberries are slowly baked using an Ocean Spray proprietary drying process which makes them stay crunchier for a longer time. They combine the typical aroma and all the functional advantages of sweetened dried cranberries with a texture that is all the rage worldwide. We invite you to benefit from this novelty.



#### Confectionary

Chocolate and cranberry have long been best friends. Now, the crunch gives the friendship an extra thrill and added kick.



#### Cereals

Add fruity benefits to your cereal product, allowing consumers to enjoy a delicious breakfast.



#### Snacks

With its long-lasting, perfect crunch, this product can compete with snack classics such as chips – and enrich the snack category with its sophisticated fruity novelty image.

→ Get more information now!  
[www.crunchycranberry.eu](http://www.crunchycranberry.eu)





## Barry Callebaut übernimmt Inforum in Russland

Die Barry Callebaut Gruppe hat eine Vereinbarung über den Erwerb von Inforum unterzeichnet, einem führenden russischen B2B-Hersteller von Schokolade, Glasuren und Füllungen, der viele bekannte Schokoladenfirmen in Russland beliefert. Diese strategische Akquisition soll die Präsenz und Produktionskapazität von Barry Callebaut auf dem wachstumsstarken russischen Markt stärken.

Das Unternehmen will damit auch seine Marktposition ausbauen, sein wertschöpfendes Gourmet- und Spezialitätengeschäft nutzen und die Marktdurchdringung in den GUS-Staaten sowie den Exportmärkten weiter steigern. Zudem soll es eine hohe Komplementarität bezüglich Pro-



dukten, Kunden und Know-how geben.

Die Firma Inforum, die 1989 von vier Geschäftsleuten gegründet wurde, begann mit dem Verkauf von Kakaoprodukten. 2017 lag der Umsatz bei 77 Mio. EUR. Das Unternehmen beschäftigt in Kasimov, südöstlich von Moskau, mehr als 300 Mitarbeiter.

## Barry Callebaut to acquire Inforum in Russia

acquisition shall strengthen Barry Callebaut's presence and production capacity in the high-growth Russian market.

It will also allow the company to expand its market position, to leverage its value-adding gourmet & specialties business and to further increase market penetration in CIS countries and export markets. In addition, there should be a high degree of complementarity with regard to products, customers and know-how.

Inforum was founded in 1989 and started its business selling cocoa products. Sales revenue in 2017 was about EUR 77 m. The company operates a production site in Kasimov and employs more than 300 people.

The Barry Callebaut Group, the world's leading manufacturer of high-quality chocolate and cocoa products, has signed an agreement to acquire Inforum, a leading Russian B2B producer of chocolate, coatings and fillings, serving many of the well-known consumer chocolate brands in Russia. This strategic

## Bösch Boden Spies startet interne Nachhaltigkeitsinitiative

Der Hamburger Ingredients-Spezialist Bösch Boden möchte sein Engagement in puncto Nachhaltigkeit systematisieren und weiter ausbauen. Daher hat der Rohstoff-Lieferant eine unternehmensinterne Nachhaltigkeitsinitiative gestartet. Eckpfeiler sind eine Mitgliedschaft beim ZNU (Zentrum für nachhaltige Unternehmensführung) der Universität Witten-Herdecke sowie die Ernennung von Dorota Kollien, Director Quality Management, zur Nachhaltigkeitsbeauftragten. Dem Nachhaltigkeitsnetzwerk ZNU gehören etwa 60 Unternehmen der deutschen Ernährungswirtschaft an.

Einen ersten Überblick über den Status Quo in Sachen Nachhaltigkeit im Unternehmen verschafften sich die Hamburger mit Hilfe des sogenannten ZNU-Nachhaltigkeits-Checks auf Unternehmensebene. Dieser evaluiert bereits etablierte Aktivitäten und beleuchtet Verbesserungspotenziale sowie Handlungsmöglichkeiten. Ausgehend von den gewonnenen Erkenntnissen, sollen nun alle Unternehmensprozesse entlang der Wertschöpfungskette im Detail überprüft und im Hinblick auf eine nachhaltigere Unternehmensführung optimiert und systematisiert werden.

## Bösch Boden Spies launches internal sustainability initiative

Sustainability has long been an important aspect of corporate governance at the Hamburg-based ingredients specialist Bösch Boden Spies – for example in its selection of suppliers. Now, the company intends to systematize and further expand its efforts. To this end, the raw materials supplier has launched an in-house sustainability initiative. Its cornerstones are the membership in the ZNU (Centre for Sustainable Management) of the University of Witten-Herdecke/Germany, and the appointment of Dorota Kollien, Director Quality Management, as Sustainability Officer. Approximate-

ly 60 companies of the German food industry are members of the ZNU sustainability network.

The company already obtained an initial overview of its status quo in matters of sustainability by performing the "ZNU Sustainability Check" at company level. It evaluates existing activities and highlights potential for improvement and possible courses of action. Based on these findings, all business processes across the entire value chain will now be reviewed in detail in the months ahead, and optimized and systematized with a view to a more sustainable business management.

## ProSweets Cologne 2019: Raw Sweets bieten neue Möglichkeiten

Verbraucher, die beim Snacken verstärkt auf ihre Gesundheit achten, sind keine Exoten mehr. Viele wollen den Verzehr zuckerhaltiger Lebensmittel reduzieren oder ganz vermeiden. Die Folge: Süßwaren mit teilweise revolutionären Rezepturen halten Einzug in die Regale. Neu hinzugekommen sind die sogenannten Raw Sweets. Vom 27. bis 30. Januar 2019 zeigt die ProSweets Cologne, wie Süßwaren- und Snackhersteller

sich mit den „rohen Süßigkeiten“ durch alternative Rezepturen und innovative Verfahren mehr Spielraum erschließen.

Raw Sweets sind einer der großen Branchentrends. Vor allem Frucht-snacks, ob getrocknet oder anders zubereitet, verkaufen sich immer besser. Zu den beliebtesten Früchten zählen Pflaumen, Bananen, Mangos und Aprikosen. Doch das Konzept der Raw Sweets stellt traditionelle Her-

steller vor große Herausforderungen, denn es basiert darauf, dass Inhaltsstoffe auf maximal 48 °C erhitzt werden, um Enzyme und Nährstoffe zu erhalten.

Im Rahmen der ProSweets Cologne 2019 können die Fachbesucher alles über das genannte Konzept erfahren. Mit Blick auf die aktuellen Verbraucherspezialisten wollen die Ingredientenspezialisten den Süßwarenproduzenten zu einem Vorsprung am Point of Sale verhelfen. Neben marktführenden Unternehmen wie Döhler, GNT, Olam sowie Norevo präsentieren sich auch kleine und mittlere Unternehmen in diesem Segment. Das geeignete Equipment für die Verarbeitung der hitzeempfindlichen Rohstoffe steuern die Anlagenbauer bei, die ebenfalls vertreten sind.

[www.prosweets.de](http://www.prosweets.de)



Impression von der Fachmesse ProSweets Cologne 2018. (Bild: Kölnmesse)  
Impression from trade fair ProSweets Cologne 2018. (Image: Kölnmesse)

## ProSweets Cologne 2019: raw sweets offer new possibilities

Consumers, who are increasingly placing importance on healthy snacks, are no longer a rarity. Many of them want to reduce or totally avoid the consumption of foodstuffs that contain sugar. The result: sweets with in some cases revolutionary recipes are taking the shelves by storm. The so-called raw sweets are newcomers on the market. From 27 to 30 January 2019, ProSweets Cologne will be demonstrating how the manufacturers of sweets and snacks can enjoy more scope with alternative recipes and innovative processes.

Raw sweets are one of the big trends. Especially fruit snacks, whether dried or processed otherwise, are selling better and better. The most popular fruits include plums, bananas, mangoes and apricots. However, the concept of raw sweets faces traditional manufacturers with major challenges, because the ingredients are heated to a maximum of 48 °C, so that the enzymes and nutrients remain intact.

At ProSweets Cologne, visitors can learn everything about the concept of raw sweets. With the current consumer wishes in mind, the ingredients specialists want to give the sweets producers a competitive edge at the point of sale. In addition to market-leading companies, such as Döhler, GNT, Olam or Noreva, small and medium-sized companies in this segment are also exhibiting at ProSweets Cologne. The machine builders, who will also be represented at the Cologne fair grounds, provide the appropriate equipment for the processing of heat-sensitive raw materials.



**Wir kümmern uns um Ihre Süßwaren**

LAREKA VERPACKUNGSLÖSUNGEN

ENTWICKLUNG  
 ÜBERHOLUNG  
 NEUAUFBAU

LAREKA

OPTIMIZE YOUR PACKAGING

Wie können Sie Ihre Verpackungsmaschinen für Schokoladenprodukte und Bonbons optimieren und gleichzeitig mehr Nutzen aus Ihren Marketing-Bemühungen ziehen? Bei Lareka entwickeln wir umfassende Lösungen für findige Verpackungen. Hiermit können Sie die Kosten senken, Ihre Märkte erweitern und vertiefen und den Endbenutzern ein attraktiveres Produkt anbieten. Wie können Sie auf neue Möglichkeiten reagieren und Ihre Leistung erhöhen?

**Kontaktieren Sie einen innovativen Erstausrüster und profitieren Sie von 30 Jahre Wissen und Erfahrung.**

+31 (0)40 208 66 66 | [info@lareka.nl](mailto:info@lareka.nl) | [www.lareka.nl](http://www.lareka.nl)



## Hi Europe & Ni 2018: Wegweiser in einem stetig wachsenden Markt

Vom 27. bis 29. November 2018 gibt die Fachschau Health ingredients (Hi) Europe & Natural ingredients (Ni) zum zehnten Mal einen umfassenden Überblick über Innovationen im Bereich der funktionellen Lebensmittel. Da immer mehr Aussteller teilnehmen, findet die Messe in Frankfurt jetzt in einer größeren Halle statt. Neben einem breiten Konferenzprogramm im Rahmen der Health & Nutrition Week feiert die Healthy Finished Products Expo Premiere.



Die Veranstalter der Hi Europe & Ni 2018 erwarten mehr als 10.000 Besucher aus rund 100 Ländern. The organizers of Hi Europe & Ni 2018 expect more than 10,000 visitors from about 100 countries.

wichtigste Markt für gesunde Ernährung in Europa ist, wird die Location Frankfurt die Messe weiter beflügeln. Veranstalter UBM erwartet mehr als 10.000 Besucher aus rund 100 Ländern, die sich in Themenpavillons wie „Organic“, „Natural“, „Free From“, Expo FoodTec sowie in Länderpavillons über die jüngsten Trends informieren können. Darüber hinaus stellt die neue Healthy Finished Product Expo eine Auswahl jener Produkte vor, die den Weg in den Handel bereits geschafft haben.

Konferenzprogramm beinhaltet Topthemen der Branche

Parallel zur Hi Europe & Ni 2018 bietet die Health & Nutrition Week ein hochkarätiges Konferenzprogramm mit ausgewählten Vordenkern der Branche. Diese Veranstaltungswoche beginnt am 24. November und bringt in Zusammenarbeit mit Experten aus Industrie, Marktforschung und Wissenschaft täglich die Topthemen der Branche auf das Tableau. Eines der Highlights ist der eintägige Hi Future of Nutrition Summit am 26. November. Dieser Innovationsgipfel stellt Themen vor, die die Lebensmittel- und Getränkeindustrie in Zukunft entscheidend verändern werden.

Am 27. und 28. November lädt die Hi 5-Senses Conference zu informativen Vorträgen und Podiumsdiskussionen ein. Für die weiblichen Vertreter der Branche bietet der Veranstalter am 29. November zum dritten Mal das Women's Networking Breakfast zum Austausch und zum Netzwerken an. Erstmals können auch Männer das Event besuchen.

[www.figlobal.com/hieurope](http://www.figlobal.com/hieurope)

Europas führende Messe für Health Ingredients ist Trendbarometer und Plattform für Business und Networking zugleich: Sie ist der Branchentreff für all jene, die im Markt für gesunde Inhaltsstoffe, Lebensmittel und Getränke zuhause sind. Internationale Marktführer sowie Start-ups stellen Zutaten, Lösungen zur Reformulierung sowie Konzepte für Lebensmittel und Getränke mit Mehrwert vor. Auch Inhaltsstoffe für innovative Sportlernahrung oder Nahrungsergänzungsmittel sowie Neuheiten im Bereich Verpackung und Verarbeitung werden präsentiert.

Die Fachschau bietet Orientierung in einem wachsenden Markt: Vegane, vegetarische oder flexitarische Ernährungsformen sind inzwischen Mainstream. Daneben stellt die hohe Nachfrage nach authentischen Lebensmitteln und „Free-from“-Produkten immer neue Herausforderungen

an die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

Bei funktionellen Lebensmitteln, natürlichen oder Bio-Produkten mit gesundheitlichem Mehrwert sowie bei Alternativen speziell für Menschen mit Unverträglichkeiten wird ein weltweites Wachstum von 5 % pro Jahr bis 2020 erwartet. Insbesondere das Segment der gesunden Lebensmittel verspricht weiterhin hohe Wachstumsraten: Für 2015 wird deren Marktwert auf 251 Mrd. EUR beziffert, bis 2020 sollen noch einmal 63 Mrd. EUR hinzukommen. Im Gegensatz dazu liegt die Wachstumsprognose für zucker- oder fettreduzierte Lebensmittel und Getränke bei nur einem Prozent.

Mehr als 500 internationale Aussteller haben ihre Teilnahme bestätigt, darunter Global Player wie ADM, Beneo, Glanbia Nutritionals, Lonza und Naturex. Da Deutschland der

## Hi Europe & Ni 2018: signpost in a steadily growing market

From 27 to 29 November 2018, for the tenth time, trade fair Health ingredients (Hi) Europe & Natural ingredients (Ni) will give a comprehensive overview of functional food innovations. As more and more exhibitors participate, the fair in Frankfurt will take place in a larger hall. In addition to a broad conference programme as part of the Health & Nutrition Week, the Healthy Finished Products Expo premieres.

Europe's leading trade show for health ingredients is a trend barometer and platform for business and networking: it is the industry get-together for all those who are at home in the market for healthy ingredients, food and beverages. International market leaders and start-ups will introduce ingredients, reformulation solutions and concepts for value-added food and beverages. Also ingredients for innovative sports nutrition or dietary supplements as well as novelties in the field of packaging and processing are presented.

The industry has evolved significantly in recent years and, as vegan, vegetarian and flexitarian lifestyles move from niche to mainstream, the market is entering a new era of clean label food and beverage products with rising numbers of natural, organic, functional or "free from" claims.

More than 500 exhibitors are confirmed

Products positioned towards food intolerance, fortified, functional, naturally healthy or organic are expected to enjoy global growth of 5 % in retail value terms every year until 2020. In contrast, products with reduced sugar, caffeine or fat content will grow at just 1 %. The "naturally healthy" sector is ripe for innovation: valued at EUR 251 bn in 2015, further growth of more than EUR 63 bn is expected by 2020. Hi Europe & Ni 2018 will reflect this booming marketplace with numerous not-to-be-missed highlights.

Spanning three days, the event provides a complete overview of the health and nutrition industries. Inter-

national leaders in healthy food and beverage innovation will showcase the latest solutions for food and drink formulation and reformulation, dietary supplements, nutraceuticals, organics, packaging, processing – and more. More than 500 exhibitors are confirmed, including global players such as ADM, Beneo, Glanbia Nutritionals, Lonza and Naturex.

More than 10,000 visitors from about 100 countries are expected to attend and explore several themed pavilions: Organic, Natural, Free From, Expo FoodTec and country pavilions. In addition, the new Healthy Finished Product Expo will present a selection of those products that have already made their way into retail.

Health & Nutrition Week will run alongside Hi Europe & Ni 2018, offering a top-level thought leadership programme, starting on 24 Novem-

ber. Working together with external experts from the food industry, academia, market research and more, organizer UBM has created an inspiring line-up of topical presentations and workshops. The Week includes, for example, the one-day Hi Future of Nutrition Summit on 26 November, which will explore cutting-edge innovations that are likely to change the food and beverage industry.

On 27 and 28 November, the immersive, interactive Hi 5-Senses Conference will target all five senses via an insightful mix of keynote presentations, panel discussions and debates. Additionally, on 29 November, it is the third year that women in the industry are invited to attend the Women's Networking Breakfast to make connections and share advice – and for the first time this year, also men are invited to join.



Die Hi Europe & Ni bietet viele Gelegenheiten zum Wissenstransfer. (Bilder: UBM) Hi Europe & Ni offers a lot of opportunities for knowledge transfer. (Images: UBM)





Auf der FachPack 2018 informierten sich rund 45.000 Fachbesucher bei 1.644 Ausstellern über aktuelle Verpackungstrends. At FachPack 2018, around 45,000 trade visitors got information from 1,644 exhibitors about current packaging trends.

## Verpackungsschau setzt Bestmarken

Rund 45.000 Fachbesucher (2016: 41.014) kamen kürzlich zur Verpackungsmesse FachPack 2018 nach Nürnberg, um sich über Innovationen und Branchentrends zu informieren. Dies entspricht einem Plus von über 8 % im Vergleich zur Vorveranstaltung. Dabei stieg die Zahl der ausländischen Besucher überproportional.

Die FachPack 2018 zeigte erneut ein umfassendes Messeangebot entlang der Prozesskette Verpackung: angefangen bei Packstoffen und Verpackungsmaschinen über Verpackungsdruck und -veredelung bis hin zu Logistiksystemen und Services. An den Ständen der 1.644 Aussteller (2016: 1.542) in erstmals zwölf Messehallen wurde intensiv über Verpackungslösungen für Konsum- und Industriegüter diskutiert. Die Themen Digitalisierung, E-Commerce, Verpackungsdesign und vor allem Nachhaltigkeit beherrschten die Gespräche.

Für 2019 hat die Messeleitung angekündigt, das umweltgerechte Verpacken als Leitthema der FachPack auszurufen. Veranstaltungsleiterin Cornelia Fehlner begründet: „Neben technischen Herausforderungen treibt die Branche vor allem die Frage um: Welche klugen Verpackungslösungen gibt es für komplexe Anforderungen, die zugleich im Dienst der Umwelt und der Verbraucher stehen sowie den ganzen Kreislauf im Blick haben? Es geht um die Verpackung von morgen. Und dieses Thema werden wir auf der FachPack 2019 spiegeln.“

Kern der FachPack war auch in diesem Jahr die leistungsfähige deutsche Verpackungswirtschaft mit 1.023 Ausstellern. „Der Trend zur Europäisierung nimmt jedoch spürbar zu“, freut sich Cornelia Fehlner. Der Anteil der internationalen Aussteller lag bei 38 %. Vor allem die europäischen Nachbarländer waren stark vertreten, allen voran Italien, die Niederlande, Polen und die Schweiz.

Neu belegte Halle 8 gut angenommen

Zahlreiche Foren und Sonderschauen luden die Besucher zur Weiterbildung und Wissensvertiefung rund um die unterschiedlichen Verpackungsaspekte ein. Rund 7.500 Zuhörer lauschten den insgesamt 100 Vorträgen von 120 Referenten und Diskussteilnehmern. Auf Anhieb gut angenommen wurde die neu belegte Halle 8 mit den Themenbereichen Verpackungsdruck und -veredelung und der zentral gelegenen Sonderschau Premiumverpackungen. Auf dieser wurden rund 40 Exponate gezeigt, die sich durch ihr Design oder innovative Materialien auszeichnen.

Im feierlichen Rahmen wurden 40 herausragende Lösungen aus der gesamten Wertschöpfungskette Verpackung mit dem Deutschen Verpackungspreis 2018 ausgezeichnet. Ein „wegbereitendes und besonders innovatives“ Produkt erhielt sowohl den Deutschen Verpackungspreis in der Kategorie Nachhaltigkeit als auch den Deutschen Verpackungspreis in Gold: die Tiefziehverpackung FlexiClose(re) von Schur Flexibles. Dieses neue Verpackungskonzept verbindet optimierten Produktschutz, Verbraucherfreundlichkeit und attraktive Optik mit Recyclingfähigkeit.

Die FlexiClose(re)-Oberfolie ergibt zusammen mit C-base-Unterfolien eine komplett recycelbare Wiederverschlusslösung mit Hochbarriere für Schutzgas-Verpackungen. Beide Folien sind Polyolefin-basiert und dadurch – im Gegensatz zu vergleichbaren Packungen, die meist aus einem Multimaterial-Verbund bestehen – besonders nachhaltig und gut recyclingfähig. FlexiClose(re)-Folien eignen sich für alle Produkte, die nach dem ersten Öffnen der Verpackung nicht komplett aufgebraucht werden, wie etwa Snacks oder Gebäck.

www.fachpack.de

## Packaging show sets new records

FachPack 2018 recently brought about 45,000 trade visitors (2016: 41,014) to Nuremberg/ Germany to learn about innovations and trends in the packaging industry. This represents an increase of more than 8 % compared to the previous event in the series. Visitor numbers from outside Germany grew particularly strong.

FachPack once again had a comprehensive range of products and services on offer, covering the packaging process chain from packaging materials and machines to printing and finishing, and logistics systems as well as services. The largest of these fields were packaging materials and accessories with about 780 exhibitors.

With a total of 1,644 exhibitors (2016: 1,542), the event occupied twelve exhibition halls for the first time, providing an opportunity for in-depth discussion of packaging solutions for consumer and industrial goods. Digitalisation, e-commerce, packaging design, and sustainability in particular provided the key subjects for discussion.

The exhibition management has announced that environmentally friendly packaging will be the key theme for FachPack in 2019. Exhibition Director Cornelia Fehlner called the reason: “It is clear that the packaging industry is in transition. In addition to challenges of a technical nature, the industry is especially interested in ways to find clever packaging solutions for complex requirements that will also serve the interests of both the environment and the consumer, while also keeping the entire product cycle in focus. In other words, the packaging of the future. This is what we will be concentrating on at FachPack 2019.”

New Hall 8 enjoyed immediate popularity

At the heart of this year's FachPack, once again, was the strongly performing German packaging industry, with 1,023 exhibitors. “Even so, there is a noticeable trend towards a greater European flavour,” Cornelia Fehlner observes happily. International exhib-



Die Tiefziehverpackung FlexiClose(re) von Schur Flexibles wurde mit dem Deutschen Verpackungspreis 2018 in Gold geehrt. (Bild: Schur Flexibles). Schur Flexibles' FlexiClose(re) thermoforming packaging was awarded the German Packaging Award in the categories of sustainability as well as the German Gold Packaging Award 2018. (Image: Schur Flexibles)

itors accounted for 38 % of the total. There was a strong presence from the neighbouring European countries, especially Italy, the Netherlands, Poland and Switzerland.

The supporting programme was well received. Many forums and special shows provided an opportunity for professional development and sharing knowledge on all aspects of packaging. A total audience of 7,500 listened to the 100 presentations from 120 speakers and discussion participants. The new Hall 8, covering the fields of package printing and finishing, and the centrally arranged special show on premium packaging, enjoyed immediate popularity. These accounted for about 40 exhibits, which viewers found captivating on account of their design and innovative materials.

An award ceremony recognised a total of 40 outstanding solutions covering the entire added value chain in

packaging in the form of the 2018 German Packaging Award. A “pioneering and particularly innovative” product received both the German Packaging Award in the categories of sustainability as well as the German Packaging Award in Gold: the thermoforming packaging solution FlexiClose(re) from Schur Flexibles Group. This new packaging concept combines optimised product protection, consumer-friendly use, attractive optics and excellent recyclability. Used in combination with C-base PP bottom web, this state-of-the-art top film results in a fully recyclable reclosure solution with high barrier properties for MAP packaging. FlexiClose(re) films are ideal for any product that is not consumed after opening and needs to be resealed, like snacks or biscuits.

The next FachPack will take place at the Exhibition Centre Nuremberg from 24 to 26 September 2019.



## Multivac meldet positiven Geschäftsverlauf

Im Rahmen der Verpackungsmesse FachPack 2018 gab Hans-Joachim Boekstegers, Geschäftsführender Direktor und CEO des Verpackungsspezialisten Multivac, einen Überblick über die aktuelle Geschäftsentwicklung, Verpackungstrends sowie Produkt-Highlights des Unternehmens. Er betonte: „Unser Geschäft entwickelt sich entgegen dem allgemeinen Markttrend weiterhin gut. Unsere Pro-

duktionskapazitäten sind voll ausgelastet, und wir verzeichnen eine positive Entwicklung in allen Geschäftsbereichen. Nachdem unser Umsatz 2017 nahezu die 1-Milliarden-Euro-Marke erreicht hat, rechnen wir für das laufende Geschäftsjahr mit einem Umsatzwachstum in der Größenordnung von bis zu zehn Prozent.“

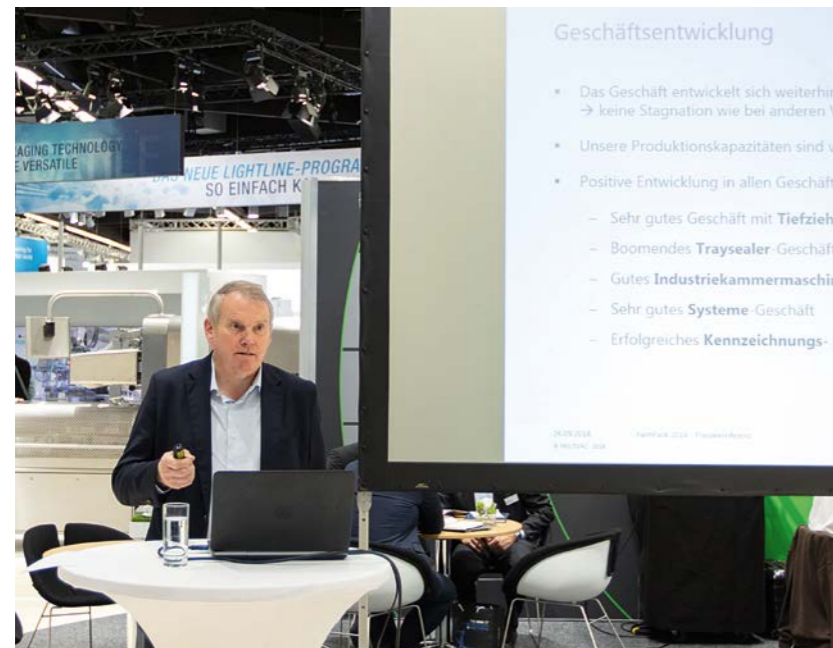
Mit den Verpackungstechnologien von Multivac lassen sich schon heute

Verpackungskonzepte für einen reduzierten Ressourcenverbrauch und eine erhöhte Recyclingfähigkeit realisieren. „Unsere Maschinen sind so ausgelegt, dass sie unterschiedlichste Packstoffe problemlos verarbeiten können“, erläuterte Hans-Joachim Boekstegers.

Mit Multivac PaperBoard bietet das Unternehmen unterschiedliche Lösungen für die Herstellung von Verpackungen auf der Basis von Papierfasern, die die Anforderungen nach Recyclingfähigkeit vollumfänglich erfüllen können.

Die Tiefziehverpackungsmaschinen und Traysealer können individuell auf die jeweiligen Leistungsanforderungen der Kunden abgestimmt werden. Das Trägermaterial kann entweder als Rollenware oder als Zugschnitt verarbeitet werden, oder es werden vorgefertigte Trays eingesetzt. Alle Materialien lassen sich beim Endverbraucher sortenrein trennen und Papierträger sowie Kunststoff-Folie getrennt dem Recyclingkreislauf zuführen. Auf der FachPack zeigte das Unternehmen die Verarbeitung recyclingfähiger Materialien auf Papierfaserbasis auf einer Tiefziehverpackungsmaschine R 105 MF und einem Traysealer T 800, der in eine komplett automatisierte Linie integriert ist.

[www.multivac.com](http://www.multivac.com)



Hans-Joachim Boekstegers informierte über die Geschäftsentwicklung bei Multivac.  
Hans-Joachim Boekstegers informed about the business development at Multivac.

## Multivac reports positive business trend

At packaging show FachPack 2018, Hans-Joachim Boekstegers, Director and CEO of packaging specialist Multivac, gave an overview of the current development of the business as well as the packaging trends and the company's product highlights on the exhibition booth. He emphasized: "Contrary to the general market trend, our business continues to develop well. Our production capacity is fully utilized and we are seeing a very positive development in all the company's business units. Following 2017, in which our turnover reached virtually the one billion Euro mark, we are now expecting in the current busi-

ness year an increase in turnover of up to ten percent".

Thanks to Multivac's existing packaging technology, it is already possible today to have packaging concepts which provide reduced consumption of resources as well as dramatically increased recyclability. "Our machines are designed in such a way, that they can run a wide range of packaging materials with ease," said Hans-Joachim Boekstegers.

Multivac PaperBoard offers a wide range of solutions for producing packs based on paper fibre which can fully meet the requirements of recyclability. The thermoforming packaging

machines and traysealers can be individually customized to the particular output requirements of customers. The carrier material can be run in the form of either rolls or pre-cuts, and pre-made trays can, of course, also be used. All the materials can be separated into their respective parts by the end user, and the paper carrier and plastic film can then be put separately for recycling. At FachPack, the company showed an R 105 MF thermoforming packaging machine and a T 800 traysealer which is integrated in a completely automated line, both of which are able to run recyclable materials based on paper fibre.

## Leibinger offeriert leistungsstarken Tintenstrahldrucker

Die Paul Leibinger GmbH & Co. KG zeigte auf der diesjährigen FachPack den JET One, einen industriellen Tintenstrahldrucker für die Kennzeichnung unter anderem von Lebensmittelverpackungen. Das Einstiegsmodell kann Verpackungen mit fixen und variablen Daten wie Mindesthaltbarkeitsdatum, LOT- und Chargennummer sowie Grafiken kennzeichnen. Die Kennzeichnung funktioniert berührungslos mit fliegenden Tintentropfen und eignet sich somit für konvexe und konkave, raue und glatte, flache und reliefartige Produktoberflächen.

Drucken lassen sich länder- und branchenspezifische Fonts mit einer Zeichenhöhe von 1,5 bis 8 mm in bis zu zwei Zeilen. Da die Tinte in weniger als einer Sekunde trocknet, hält der CIJ-Drucker mit Produktionsgeschwindigkeiten von bis zu 268 m/min

Schritt. Der Tintenverbrauch ist dabei minimal: Mit 1 l Tinte druckt der JET One bis zu 120 Millionen Zeichen.

Das Problem vieler CIJ-Drucker: In Produktionspausen trocknet die Tinte ein. Dies verursacht zeitaufwendige Reinigungen, die den Produktionsstart verzögern. Schlimmstenfalls kommt es in der laufenden Produktion zu einem diffusen Spucken von Tinte, einem unleserlichen Schriftbild und teurer Nacharbeit. Die Lösung im JET One: Sealtronic, ein Düsenverschlussystem, das die Tinte in Produktionspausen frisch hält. Der Hersteller hat überdies das User-Interface so gestal-

tet, dass eine intuitive Bedienung möglich ist – und dies ohne lange Einarbeitungszeit.

[www.leibinger-group.com](http://www.leibinger-group.com)



## Leibinger offers efficient and economic inkjet printer

At the FachPack 2018 trade fair, Paul Leibinger GmbH & Co. KG showed the JET One, a new industrial inkjet printer for marking and coding e. g. food packaging. The entry-level model is suitable for marking and coding packaging with fixed and variable data such as best-before date, LOT and batch number as well as graphics. The marking takes place without contact with flying drops of ink, making it suitable for convex and concave, rough and

smooth, flat and relief-moulded product surfaces.

It is possible to print country and industry-specific fonts with a character height of 1.5 to 8 mm in up to two lines. Since the ink dries in less than a second, the CIJ printer can handle production speeds of up to 268 m/min. Ink consumption is minimal: the JET One prints up to 120 million characters with only 1 l of ink.

The problem many users face with CIJ printers is that the ink dries during

production breaks. This causes time-consuming cleaning, which delays production restarts. In the worst-case scenario, the printing is diffuse with illegible type and expensive reworking required during production. The solution in the case of the JET One printer is its unique Sealtronic feature, a nozzle sealing system that keeps the ink fresh during production breaks. Leibinger has designed the user interface so that intuitive operation is possible without a long training period.

### Puderloses Gießen!

- NON-STOP Besprühen der Kavitäten ohne Stoppen des Formentransportes**
- Steigerung der Produktionsmenge durch Reduktion der Taktzeit**
- Taktzeiten von bis zu 0,25 Sek. möglich**







TRENNMITTEL UND SPRÜHTECHNIK

dueboer.de



### Zanders mit nachhaltigen Neuprodukten vertreten

Mit zwei Neuheiten präsentierte sich Zanders ganz unter dem Zeichen der Nachhaltigkeit: Zangrass (Bild), ein ungestrichenes Graspapier mit breitem Einsatzbereich, sowie Zanbarrier NGR, ein fluorcarbonfreies Barrierepapier für flexible Lebensmittelverpackungen.

Das Graspapier Zangrass macht seinem Namen alle Ehre: 20 bis 40 % Frischfasern von sonnengetrocknetem Gras werden für die neue Qualität eingesetzt. „In der Prozesskette zur Herstellung lassen sich 75 Prozent CO<sub>2</sub>-Emissionen gegenüber reinen Zellstoff-Papiersorten einsparen“, sagte Vertriebsleiter John Tucker. „Zudem ist Zangrass vollständig recycelfähig und kompostierbar.“ Das Graspapier findet vor allem Einsatz im Bio- und Naturprodukte-Segment.



Das natürliche Barrierepapier Zanbarrier NGR verfügt über eine 100 % natürliche Barriere, ohne dass hierfür der Einsatz von Fluorcarbon oder anderen Chemikalien nötig wäre. Die Abkürzung „NGR“ steht für „natural grease resistant“, also „natürlich fettbeständig“.

Zanbarrier NGR findet Einsatz für flexible Lebensmittelverpackungen, die öl- und fettbeständige sowie nassfeste Papiere benötigen, wie etwa Confiseriekartons.

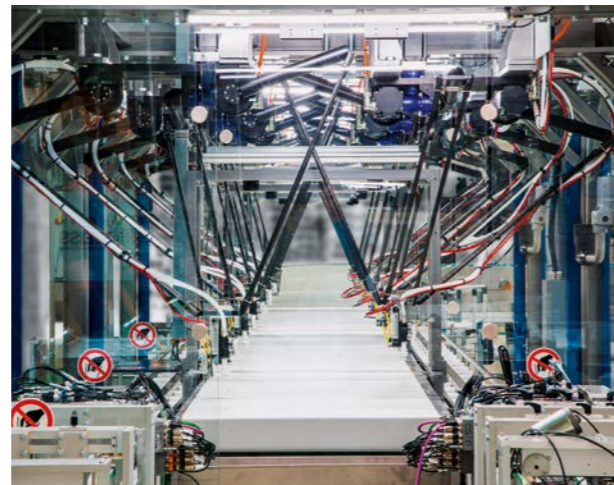
[www.zanders.de](http://www.zanders.de)

### Zanders represented with sustainable new products

With two new products, Zanders focused strongly on sustainability at this year's FachPack: Zangrass (image), an uncoated grass paper with almost unlimited areas of application, and Zanbarrier NGR, a fluorocarbon-free barrier paper for flexible food packaging.

The grass paper Zangrass lives up to its name: 20 to 40 % virgin fibers of sun-dried grass are being used for the new quality. "In the process chain for the production of Zangrass, up to 75 percent of CO<sub>2</sub> emissions can be saved in comparison to pure fiber-based papers and also the water consumption is lower", explained John Tucker, Sales Director at Zanders. "Furthermore, Zangrass is completely recyclable and compostable". The grass paper is mainly used in the segment of organic and natural products.

The natural barrier paper Zanbarrier NGR has a 100 % natural barrier to oil and grease without the use of fluorocarbon or other chemicals. The abbreviation "NGR" stands for "natural grease resistant". Zanbarrier NGR is suitable for all forms of flexible food packaging that requires oil and grease-resistance as well as wet-strength, like e. g. confectionery cartons.



### R. Weiss demonstriert Verpacken mit Highspeed

Toploading- und Picker-Linien des Typs Unirob von R. Weiss verpacken alle stückigen Produkte, die mittels Toploading in Behältnisse eingebracht werden können, darunter Süßwaren wie Schokoladenriegel und Pralinen oder Backwaren wie Biskuits und Kekse. Eine Vielfalt an frei konfigurierbaren Standardmodulen führt zu maßgeschneiderten Gesamtkonzepten. Anhand zweier Unirob-Picker-Linien konnten sich die Besucher der Messe iba von der Leistungsfähigkeit der Verpackungslösungen des Unternehmens überzeugen. Mit der ausgestellten Monolinie können sortenreine Produkte präzise in Höchstgeschwindigkeit verpackt werden. Mit dem gezeigten Untermischungssystem lassen sich Verkaufseinheiten mit unterschiedlichen Sorten oder Geschmacksrichtungen flexibel konfigurieren und verpacken. Die Unirob-Picker-Linien finden überall dort Anwendung, wo maximierte Produktivität, hohe Taktzeiten und absolute Präzision gefordert sind.

[www.r-weiss.de](http://www.r-weiss.de)

### R. Weiss demonstrates packaging at high speed

R. Weiss's Unirob toploading and picker lines package all chunky products that can be toploaded into containers, including confectionery such as chocolate bars and pralines or baked goods such as biscuits and cookies. A variety of freely configurable standard modules leads to customized overall concepts. By means of two Unirob picker lines, visitors to iba trade fair were able to convince themselves of the performance of the company's packaging solutions. With the mono line exhibited, unmixed products can be precisely packed at top speed. With the sub-mixing system shown, sales units with different varieties or flavours can be flexibly configured and packaged. The Unirob picker lines are used wherever maximized productivity, high cycle times and absolute precision are required.

### Schut Systems: Alternative für Trays aus Kunststoff

Auf der FachPack richtete das Aufrichtsystem F111 von Schut Systems ein besonderes Tray auf: LockWell. LockWell ist eine umweltfreundliche Alternative zu Trays aus Kunststoff. Das spezielle Konzept entstand in Zusammenarbeit mit PilloPak, einem Hersteller ultraleichter Wellpappe. Das Konzept beinhaltet eine Tray-Aufrichtmaschine sowie einen Tray-Zuschnitt aus Ultraleicht-Wellpappe. Der Zuschnitt wird einem Magazin entnommen, durch die Werkzeugplatte gedrückt und als fertige Verpackung aus der Maschine geführt.



Die Tray- oder Faltschachtel-Aufrichtmaschine F111 besitzt eine spezielle Bauweise. Antrieb und Schaltkasten sind oben in die Maschine eingebaut. Die Vorteile dieser Bauweise: Die Maschine ist von allen vier Seiten sehr gut zugänglich und übersichtlich.

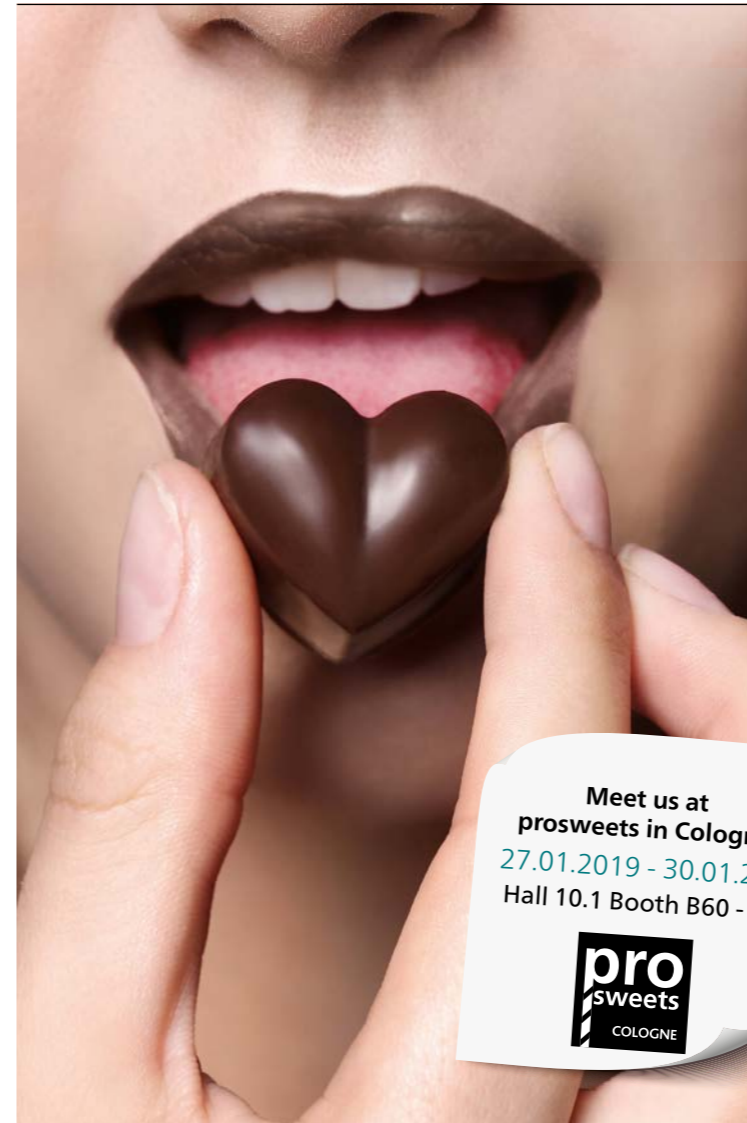
[www.schutsystems.com](http://www.schutsystems.com)

### Schut Systems: alternative for plastic trays

At FachPack, the Schut Systems F111 erecting system erected a special tray: LockWell. LockWell is an environmentally friendly alternative to plastic trays. According to the supplier, the unique concept was developed in cooperation with PilloPak, a manufacturer of ultra-light corrugated board. The concept includes a tray erecting machine and a tray cut from ultra-light corrugated board. The cut is removed from a magazine, pressed

through the tooling plate and transported out of the machine as finished packaging. The erecting machine can be integrated directly into a packing line.

The tray or folding box erecting machine F111 has a special construction. The drive and control box are installed at the top of the machine. The advantages of this design are immediately apparent: the machine is easily accessible from all four sides and clearly arranged.



Meet us at  
prosweets in Cologne  
27.01.2019 - 30.01.2019  
Hall 10.1 Booth B60 - C69  
**pro sweets**  
COLOGNE

### NETZSCH MASTERCONCH - Improve the Efficiency of your Chocolate Production with Hygienic Design and integrated CIP System

From Dark to White in <b>30 MINUTES</b>	Total Final Residual Below <b>0,01 %</b>
55 % Less Space Needed (Line)	43 % Energy Saving



**NETZSCH**  
[www.netzsch.com](http://www.netzsch.com)



### Avery Dennison: Etikettierlösung reduziert Kosten deutlich

Auf der FachPack präsentierte Avery Dennison, ein führender Hersteller im Bereich selbstklebender Produkte, erstmals seine Etikettierlösung ADTP2 EcoCut für den Logistik-Bereich. Die Innovation, das jüngste Mitglied der Monarch-Druckerfamilie, ist die erste marktreife Lösung, bei der Anwender die exakte Länge und Menge der benötigten Etiketten auswählen und variieren können. Im Vergleich zu herkömmlichen logistischen Kennzeichnungssystemen lassen sich damit die Gesamtkosten um bis zu 40 % senken – vor allem, weil weniger Material verschwendet wird.

„Etikettieranwendungen variieren von Versand- über Karton- bis hin zu Palettenetiketten und vielem mehr“, erläuterte Roberto Mauro, Commercial General Manager EMEA von Avery Dennison Printer Solutions. „Bisher benötigte jede dieser Anwendungen eine separate Etikettenrolle, die speziell für diese Anwendung zugeschnitten war, sowie einen separaten Drucker für jede Rolle. Das EcoCut-Etikettiersystem wurde entwickelt, um diese Ineffizienzen zu beseitigen.“

www.averydennison.com

### Avery Dennison: labelling solution significantly reduces costs

At this year's FachPack trade fair, Avery Dennison, a leading manufacturer of self-adhesive products, presented its ADTP2 EcoCut labelling solution for the logistics sector for the first time. The innovation, the latest addition

to the Monarch family of printers, is the first market-ready solution that allows users to select – and vary – the exact length and quantity of labels they need. Compared to traditional logistical labelling systems, this can reduce total costs by up to 40 % – mainly because less material is wasted.

“Labelling applications vary from shipping labels to carton labels to pallet labels

and more,” said Roberto Mauro, Commercial General Manager EMEA, Avery Dennison Printer Solutions. “Previously, each of these applications required a separate label roll that was specifically tailored for this application, as well as a separate printer for each roll. Now there is a better way: the EcoCut labelling system was developed to eliminate these inefficiencies.”



### Billerud Korsnäs: Markenfördernde Verpackungslösungen

Billerud Korsnäs präsentierte FibreForm, ein nachhaltiges Papiermaterial mit speziellen Formgebungsmöglichkeiten, das die Aufmerksamkeit der Verbraucher am Point of Sale auf sich ziehen soll. Das Material ermöglicht eine besonders tiefe Prägung, was zu einer stärkeren Interaktion zwischen Marken und Verbrauchern führt. Als Alternative zu Plastikverpackungen kann FibreForm ein breites Spektrum an Anwendungen wie Schalen, Blisterverpackungen, Standbodenbeutel, Becher und Behälterhüllen ersetzen.

Auch das neue Mitglied der Einlagenfamilie Pure Liners soll die Wirkung der Marke steigern. Es besteht zu 100 % aus Primärfasern mit sauberer Druckoberfläche, die sehr gute Druckeigenschaften bietet. Dank der hohen Qualität und Festigkeit des Materials reduziert die Einlage das Gewicht der Verpackung und bietet ökonomische und ökologische Vorteile. Zudem erfüllt sie die relevanten Lebensmittelverpackungsvorschriften und stellt sicher, dass das Produkt seine Qualität sowie den ursprünglichen Geschmack und Geruch behält.

www.billerudkorsnas.com



### Billerud Korsnäs: brand enhancing packaging solutions

Billerud Korsnäs presented FibreForm, a sustainable paper material with special forming capabilities that captures consumer attention at point of sale. The material offers exceptionally deep embossing, resulting in greater interaction between brands and consumers throughout the product life cycle. As an alternative to plastic packaging, FibreForm can be used to replace a wide range of applications such as trays and blister packs, stand up pouches as well as cups or container sleeves.

The new liner family brand called Pure Liners also boosts brand recognition. It is made from 100 % primary fibres, with clean print surfaces that offer excellent print reproduction. Thanks to the high quality and strength of the material, the liner reduces the weight of packaging, offering economic and environmental benefits. They also comply with relevant food packaging regulations and therefore ensure that the product maintains its quality, taste and smell.



1



2



3



4



5

- Bei Yamato konnten die Besucher verschiedene Wägesysteme live vor Ort erleben. At Yamato, visitors were able to experience different weighing systems live on site.
- Fuji Packaging war mit Verpackungsmaschinen für Backwaren in Nürnberg vertreten. Fuji Packaging was represented in Nuremberg with packaging machines for baked goods.
- Im Rahmen seiner Aktion Package Lab gab Metsä Board Impulse und Ideen im Bereich Verpackungsmaterialien und -design. As part of its Package Lab initiative, Metsä Board provided impetus and ideas in the packaging materials and design field.
- LGR Packaging, Spezialist für Offset-bedruckte Kartonverpackung, legte besonderen Fokus auf Verpackungen aus Feinwellpappe sowie Premiumverpackungen. LGR Packaging, specialist for offset-printed carton packaging, put a special focus on packaging made of fine corrugated board and premium packaging.
- Bei Schur Flexibles wird Nachhaltigkeit „groß geschrieben“. At Schur Flexibles, sustainability is “capitalized”.





Mehr als 75.000 Interessierte besuchten die Backbranchenfachschau iba 2018. More than 75,000 interested parties visited the baking industry trade fair iba 2018.

## Topthema Digitalisierung besonders im Fokus

76.800 Besucher, 1.373 Aussteller und Messeabschlüsse in Höhe von 2,1 Mrd. EUR meldet die Backbranchen-Fachmesse iba 2018, die kürzlich in München stattfand. Besonders gefragt waren bei den Besuchern der Test neuer Produkte sowie die Präsentation von Neuheiten in den Bereichen Produktionstechnik, Rohstoffe und Ladenbau.

**58** Stunden Atmosphäre, Austausch und Kontakte: Die 24. iba setzte Maßstäbe für die kommenden drei Jahre. Die weltweit führende Messe für Bäckerei, Konditorei und Snacks zeigte die Trends der Branche sowie Lösungen für die kommenden Herausforderungen auf.

Die Branche ist im Wandel, durch Digitalisierung und Automatisierung, veränderte Ernährungsgewohnheiten und Wünsche der Verbraucher, durch zunehmende Mobilität, neue Verkaufskonzepte und den Trend zu besonderen, individuellen und hochwertigen Produkten. Im Fokus stand insbesondere das Topthema Digitalisierung. Fast an jedem Messestand wurden digitale Produkte professionell in Szene gesetzt. Eine Befragung ergab, dass sowohl Aussteller als auch Fachbesucher digitale Lösungen und Prozesse, neue Geschäftsmodelle und Produktsicherheit als die maßgeblichen Entwicklungen für ihre Branche sehen.

Die Digitalisierung eröffnet neue Möglichkeiten. So können beispielsweise Rohstoffe und Zutaten automatisch abgewogen, Maschinen vernetzt oder Öfen automatisch beschickt und gereinigt werden. Die Mitarbeiter

können sich damit auf das Wesentliche konzentrieren: das Backen. Auf der iba fanden Betriebe nicht nur passende Software, Technik und Maschinen, sondern auch interessante Best-Practice-Beispiele erfolgreicher Unternehmen.

Die Wünsche der Verbraucher, wie der nach besonderen, gesunden oder nachhaltigen Produkten, sind ebenfalls ein Faktor, der die Branche beeinflusst. So bekommt Weizen zunehmend Konkurrenz, nicht nur von Dinkel oder Roggen, sondern auch von Urgetreidesorten wie Einkorn oder Emmer. Vorgestellt wurden auch exotische Konzepte wie Insekten als Rohstoff für Backwaren.

### Mauern zwischen süß und salzig fallen

Das Verbinden und Mischen von bisher nicht kombinierten Zutaten und Geschmacksrichtungen ist ebenfalls einer der kommenden Trends. Die Mauern zwischen süß und salzig fallen. An Bedeutung werden Alternativen zu herkömmlichem Zucker sowie der Wunsch nach veganen Produkten gewinnen. Auch innovative techni-

sche Entwicklungen werden künftig die Arbeit beeinflussen: Prominentes Beispiel sind 3D-Drucker für den Lebensmittelbereich.

Die iba zeigte sich jedoch nicht nur als führende Produktschau, sondern auch als wegweisende Wissensplattform. So präsentierte das weltweit wichtigste Branchen-Event täglich wechselnde Topthemen aus der Branche, beispielsweise auf dem iba.Forum oder der neu geschaffenen iba.Speakers Corner. Insgesamt gab es allein auf diesen beiden Wissenstransfer-Flächen über 100 Fachvorträge. Dieses speziell auf die Bedürfnisse der Zielgruppe zugeschnittene Informationspaket soll sich schnell und gewinnbringend in den eigenen Geschäftsalltag integrieren lassen.

Die lebhaftere Atmosphäre in den Hallen spiegelte sich in der allgemeinen Beurteilung der konjunkturellen Entwicklung der Branche wider. Die Zukunft sieht positiv aus: In einer unabhängigen Umfrage meinten sieben von zehn Besuchern, dass sich die wirtschaftliche Situation verbessern wird oder gleich gut bleibt.

Die nächste iba findet vom 23. bis 28. Oktober 2021 in München statt. [www.iba.de](http://www.iba.de)

Sieben von zehn befragten Besuchern sagten, dass sich die wirtschaftliche Situation verbessern wird oder gleich gut bleibt. Seven out of ten visitors said that the economic situation would improve or remain equally good.



## Main topic digitization in the spotlight

76,800 trade visitors, 1,373 exhibitors, and trade fair contracts worth EUR 2.1 bn: this is reported by the baking industry trade fair iba 2018, which recently took place in Munich. The visitors were particularly interested in testing new products and in the presentation of innovations in production technology, raw materials, and shopfitting.

**58** hours of ambience, exchange, and contacts: the 24th iba has set standards for the next three years. The leading world fair for bakery, pastry and snacks showed the trends in the industry as well as solutions for the challenges ahead.

The industry is changing as a result of digitization and automation, changed eating habits and consumer wishes, the increasing mobility of the population, new sales concepts, and a trend towards special, individual, and high-quality products. At iba, the focus was on the main topic digitization. Digital products were professionally exhibited at nearly every trade fair stand. The result of a survey showed that both exhibitors and trade visitors see digital solutions and processes, new business models and product safety as the key developments for their sector.

Digitization opens up new possibilities. For example, raw materials and ingredients can be weighed automatically, machines networked or ovens loaded and cleaned automatically. The employees can thus focus on nothing but the essential: baking. At iba, companies not only

found suitable software, technology and machines, but also various best practice examples applied with successful companies. Digital systems also help to plan or to inform customers by sorting goods according to allergens and displaying the ingredients used.

Consumer demand, such as for special, healthy, or sustainable products, is another factor affecting the industry. Wheat is facing increasing competition, not only from spelt or rye, but also from original cereals such as einkorn or emmer. There are also exotic concepts such as insects as a raw material for baked goods.

### Walls between sweet and salty are falling

Combining and mixing ingredients and flavours not previously used together is an upcoming trend. The walls between sweet and salty are falling. In addition, alternatives to traditional sugar as well as the desire for vegan products will gain in importance. Technical developments will also influence work: a prominent

example are 3D printers for the food industry.

In addition to being the leading exhibition for products, iba is also a ground-breaking knowledge platform. In this spirit, it presented a new main topic from the sector each day, e.g., at the iba.Forum or the newly created iba.Speakers Corner. Altogether, there were more than 100 lectures in these two areas for knowledge transfer alone. The aim was for the audience to not only have the opportunity for personal exchange with experts, but to also gain practical know-how of topics that will significantly influence industry. This information package, specially tailored to the target group's needs, can be quickly and profitably integrated into day-to-day business.

The lively atmosphere in the halls was also reflected in the general assessment of the industry's economic development. The future of the industry is looking good: in an independent survey, seven out of ten visitors said that the economic situation would improve or remain equally good.

The next iba is set to take place in Munich from 23 to 28 October 2021. [www.iba.de](http://www.iba.de)





PAULA LIEBT ROTE SÜSSIGKEITEN. WARUM GERADE DIE – FRAGEN SICH IHRE ELTERN.

Immer mehr Verbraucher sind mittlerweile über die Claims, Vorteile und Zutaten in Ihren Süßwaren informiert. Sie möchten auch wissen, woher die Zutaten kommen und welchen Einfluss diese auf ihre Gesundheit ihrer Kinder haben. Sie können auf uns zählen, diese Fragen richtig zu beantworten.

## Bühler und Haas bieten integrierte Lösungen aus einer Hand

Vor einem Jahr wurde die Firma Haas neues Mitglied der Bühler-Gruppe. Anlässlich der internationalen Bäckereiausstellung iba 2018 zeigten Bühler und Haas, wie sie sich zu einem Know-how-Zentrum mit integrierten Anlagen für die Backwaren-Industrie entwickelt haben. Hierzu legen die beiden Unternehmen den Fokus auf die gemeinsame Zukunft. Die Einführung des kontinuierlich arbeitenden Doppelwellenextruders ContiMix soll den ganzheitlichen Ansatz unterstreichen, mit dem die treibende Kraft der Bäckerei-Industrie Nutzen für ihre Kunden schafft: Das neue System verbindet den Misch- mit dem Knetprozess und macht so für Kunden die Teigherstellung einfacher und kostengünstiger.

Die Haas-Gruppe, marktführendes Unternehmen für Maschinen für die Herstellung von Waffeln, Biskuits und weiteren Backwaren, und Bühler, marktführendes Unternehmen im Bereich Getreideverarbeitungsanlagen, eröffnen ihren Kunden neue Geschäftsmöglichkeiten: „Wir können heute Lösungen anbieten, die alle Kundenanforderungen erfüllen: die Produktion und das Formen von Teig, das Backen sowie die Konfektionierung“, erklärte Johannes Wick, CEO des Geschäftsbereichs Grains & Food von Bühler, und Haas-CEO Germar Wacker ergänzte: „Kunden können mit unseren Produktionslösungen ihre Produktideen mit den vertrauten Ansprechpartnern verwirklichen.“

[www.buhlergroup.com](http://www.buhlergroup.com)  
[www.haas.com](http://www.haas.com)



Johannes Wick (l.) und Germar Wacker.  
Johannes Wick (left) and Germar Wacker.

## Bühler and Haas: single source for integrated solutions

A year ago, Haas became a member of the Bühler Group. At iba 2018, the trade fair for the baking and snack industries, Bühler and Haas showed how they have evolved into a unique center of expertise covering integrated systems for the bakery industry. Accordingly, their fair motto is "Creating tomorrow together". And the launch of the ContiMix continuous twin-screw extruder underscores the integral way of how this new powerhouse of the bakery industry can serve its customers. It combines the mixing and the kneading process, making dough handling easier and more cost-effective for customers.

The Haas Group, market leader for machinery designed to produce waffles, cookies and other baked goods, and Bühler, market leader for grain processing equipment, have joined forces and thus opened up new commercial opportunities: "We now offer solutions meeting all demands and requirements of our customers, be it dough production, shaping, baking, or finishing," said Johannes Wick, CEO of Bühler's Grains & Food business, and Haas CEO Germar Wacker added: "Customers can turn their product ideas into reality with a trusted contact on the basis of our production solutions".



## Bunge Loders Croklaan: Flüssige Margarine ohne Zusatzstoffe

Bunge Loders Croklaan bringt Delica Pro Gold auf den Markt, eine flüssige Margarine der nächsten Generation. Die pflanzliche Clean-Label-Margarine ohne Zusatzstoffe für traditionelle und industrielle Bäckereien feierte auf der iba Premiere. „Die Herausforderung bestand darin, eine Margarine ohne Emulgatoren zu entwickeln“, erklärte Bernd Brinkmann, Innovation Director EMEA. „Wir haben dies gemeistert, indem wir die Formulierung mit einem Gemisch aus nativen Ölen mit ausgezeichneten emulgierenden Eigenschaften angepasst haben, dies in Kombination mit einem neuen Produktionsverfahren.“

Delica Pro Gold ist arm an gesättigten Fettsäuren und bietet hohe Funk-

tionalität. Die Formulierung beinhaltet eine Zusammenstellung nativer Weizenkeim-, Mais- und Leinsamenöle. Die Margarine verfügt über ein sehr gutes Nährwertprofil mit einem 3:1-Verhältnis von Omega-6- zu Omega-3-Fettsäuren und ist eine natürliche Quelle von Vitamin E.

Der Gehalt an nativen Ölen verleiht dem gebackenen Produkt eine natürliche Farbe und macht Zusatzstoffe überflüssig. Delica Pro Gold trägt zur Erhöhung des Produktvolumens bei und verleiht durch verbesserte Luftaufnahme eine homogene Struktur. Dies macht die Struktur von Rührkuchen, Muffins oder Biskuitorten lockerer und leichter.

[www.bungeloders.com](http://www.bungeloders.com)

## Bunge Loders Croklaan: liquid margarine without additives

Bunge Loders Croklaan launches Delica Pro Gold, its new, next-gen liquid margarine. The plant-based, clean-label margarine for artisanal and industrial bakeries was featured for the first time at iba. "The challenge was to create a liquid margarine without emulsifiers", explained Bernd Brinkmann, Innovation Director EMEA. "We overcame this challenge by adapting the formulation with a virgin oil mixture with high emulsifying properties combined with a new production process".

Delica Pro Gold is low in saturated fatty acids. The formulation is based on a precisely balanced blend of plant-based oils, including a mix of virgin oils of wheat germ, corn, and lin-

seed. The margarine has an outstanding nutritional profile with a 3:1 ratio of omega-6 to omega-3 fatty acids and is a natural source of vitamin E. Moreover, the emulsion grants a calorie reduction of 20 % in a 1:1 replacement of conventional oils and fats.

The virgin oil content adds natural colour to the baked product, without the need for additives. Consumers perceive this golden colour as an indication of a product that is less processed, more natural and wholesome. Delica Pro Gold helps to increase a product's volume and gives a homogeneous structure by improved aeration. This makes the structure of pound cakes, muffins and sponge cakes fluffier and lighter.



FRAGEN SIE UNS, WIE GNT BEHILFLICH SEIN KANN.

Immer mehr Nahrungsmittelhersteller bauen auf EXBERRY®, die Nr. 1 Marke für Färbende Lebensmittel. EXBERRY® ist kein Zusatzstoff. Es ist einfach nur ein Konzentrat, das vollständig rückverfolgbar aus essbaren Früchten und Gemüse hergestellt wird. Damit ist es die perfekte Lösung für Ihre Clear-Label-Strategie. **Erfahren Sie mehr über das Färben von Lebensmittel mit Lebensmitteln.**

BESUCHEN SIE UNS AUF [exberry.com](http://exberry.com)

GROWING COLOURS

GNT

BESUCHEN SIE UNS AUF [exberry.com](http://exberry.com)

GROWING COLOURS

GNT



## LCM: Überzugsmaschinen neu im Programm

Im Frühjahr hatte LCM seine neue große Überzugsmaschine LCM ATC-P vorgestellt. Jetzt hat das Unternehmen noch eine kleine Überzugsmaschine, die LCM 180 ATC-S, neu im Programm. Beide Systeme wurden auf der iba erstmals einem größeren Publikum in Aktion präsentiert.

Die LCM ATC-P ist eine Überzugsmaschine mit Zwischenpumpe, durch die die kontinuierliche Temperierleistung auf über 130 kg/h steigt. Dieser Maschinentyp ist für große Produkte und hohen Schokoladenverbrauch konzipiert. Im Arbeitsprozess kann mit einem LCM-Auflöser zudem vollautomatisch flüssige Schokolade nachgefüllt werden.

Die LCM 180 ATC-S (Bild), die kompakteste LCM-Überzugsmaschine mit vollautomatischer kontinuierlicher Umlauftemperierung ist als Einstiegsmodell gedacht. Mit einer Bandbreite von 18 cm eignet sie sich sowohl für den Überzug von Pralinen als auch für Gebäck. Auch zum Gießen bietet sie genügend Raum – von Pralinenformen bis zu großen Hohlkörpern ist alles möglich.

www.lcm.de



## LCM: coating machines new to the range

This spring, LCM introduced its new LCM ATC-P large coating machine. Now, the company has a small coating machine, the LCM 180 ATC-S, new to the range. At iba, both systems were presented in action to a larger audience for the first time.

The LCM ATC-P is a coating machine with an intermediate pump. The pump increases the continuous tempering capacity to more than 130 kg/h. This machine type is specially designed for large products and high chocolate consumption. In the current working process, liquid chocolate can be refilled fully automatically by means of an LCM melting container.

The LCM 180 ATC-S (image), the smallest and most compact LCM coating machine with fully automatic continuous circulation temperature control, is intended as an entry level model. With a bandwidth of 18 cm, it is suitable for both the coating of pralines and biscuits. It also offers enough space for depositing – anything from praline moulds to large hollow bodies is possible.

## GEA demonstriert die effiziente Produktion süßer Köstlichkeiten

GEA stellte auf der iba 2018 seine innovativen Prozess- und Technologielösungen für die verarbeitende Industrie im Segment Back- und Teigwaren vor. Ein Beispiel ist die Sandwiching-Maschine Cappronic HS, ein Hochleistungs-Produktionssystem für Doppelkekse von GEA Comas. Damit lassen sich Doppelkekse mit oder ohne Füllung – respektive punktdotierte Doppelkekse – in einer Linie mit dem Backofen produzieren, um so den Bedarf an komplexen und teuren Stapelanlagen, wie sie traditionell verwendet werden, zu eliminieren. Cappronic HS ist mit einem neuen System zum Wenden der Kekse ausgestattet und verfügt über ein neues Verteilerdesign für eine genaue Gewichtskontrolle. Eine Kombination aus hoher Leistung und punktgenauer Dosierung ermöglicht es der Maschine, den Anforderungen von Kunden und Anwendungen gerecht zu werden. Dank bürstenloser Motoren auf allen Steuergeräten kann die Maschinensteuerung komplett elektronisch erfolgen. Alle Betriebsparameter sind im laufenden Betrieb einstellbar, während die Produktion weiterläuft.

www.gea.com



## GEA demonstrates the efficient production of delicacies

At iba 2018, GEA highlighted its innovative process and technology solutions for the bakery and pasta processing industries. An example was Cappronic HS, a high performance sandwiching machine from GEA Comas. It allows users to produce sandwich, filled or spot-deposited biscuits directly in line with the baking oven to eliminate the use of complex, expensive, traditionally used stacking systems. Cappronic HS is equipped with a new biscuit tilting system and has a new manifold design for weight accuracy. High performance, combined with depositing accuracy, enables the machine to meet the expectations of the customers and applications. The machine control is completely electronic

owing to the use of brushless motors on all the control devices.

The working parameters can be adjusted while the machine is running without having to stop production.



1 Brunner stellte Formen zur Herstellung von Schokoladenprodukten vor. Brunner presented forms for the production of chocolate products.

2 Lemke liefert Marzipan, Füllcremes, Nougat und dergleichen für Süßwarenprodukte. Lemke offers marzipan, filling creams, nougat and the like for confectionery products.

3 Das Messe-Angebot von Vemag beinhaltet Teigportionierer und Waagen. Vemag's trade fair offer included dough portioners and checkweighers.

4 Dübör präsentierte Innovationen rund um die Steuerungs- und Regeltechnik. Dübör presented innovations in the field of control technology.

5 Zum Programm von Caotech gehören Kugelmühlen für die Verarbeitung von Kakao. Caotech's product range includes ball mills for the processing of cocoa.







Geröstetes Erbsenschrot ist eine schmackhafte, allergenfreie Alternative zu Nüssen in Schoko- oder Müsliriegeln. (Bilder: GoodMills Innovation)  
Roasted pea grits are a tasty, allergen-free alternative to nuts in chocolate or muesli bars. (Images: GoodMills Innovation)

## Süßwaren und Feingebäck allergenfrei genießen

„Free-From“-Produkte boomen – sie werden nicht nur von Verbrauchern mit Intoleranzen nachgefragt, sondern auch von gesunden Menschen. Neben den „Intoleranz-Klassikern“ Gluten und Laktose stehen immer mehr auch Sojaprodukte sowie Mandeln und Nüsse im Fokus. Speziell für Feingebäck und Süßwaren bietet GoodMills Innovation allergenfreie Zutaten an, die Soja und Mandeln sehr gut ersetzen können.

Nussecken, Müsliriegel oder Marzipangebäck sind für manche Verbraucher ein Tabu. Der Grund: Sie enthalten Inhaltsstoffe, die zu den 14 kennzeichnungspflichtigen Allergenen laut Lebensmittelinformationsverordnung (LMIV) gehören. Für Back- und Süßwarenhersteller, die ihren Kunden allergenfreien Genuss bieten möchten, hat GoodMills Innovation mit seinen innovativen Zutaten YePea und „Phönix Marzipan-Replikat frei von Mandeln“ technologisch und geschmacklich überzeugende Alternativen im Portfolio. GoodMills Innovation mit Sitz in Hamburg ist ein Joint Venture des Mühlen-

konzern GoodMills Group sowie des Ingredientherstellers Palsgaard A/S mit Sitz in Juelsminde/Dänemark.

### Vergessene Rohstoffe erleben Renaissance

Auch wenn gluten- und laktosefreie Lebensmittel nach wie vor den größten Anteil am wachsenden „Free-from“-Segment ausmachen: Inzwischen werden auch bisherige Nischenprodukte, die komplett ohne Nüsse oder Soja auskommen, zunehmend nachgefragt. Hintergrund ist, dass die Verbraucher auf bestimmte

Nahrungsmittel reagieren und die Symptome oft auf eine Unverträglichkeit zurückführen. Wie auch bei Gluten, verzichten viele Menschen auch ohne entsprechende Diagnose.

Die gemeinnützige Europäische Stiftung für Allergieforschung (ECARF) informiert, dass etwa 1,4 % der europäischen Bevölkerung unter einer Nussallergie leidet. Studien, in denen die Teilnehmer nicht nach medizinischen Kriterien untersucht, sondern nach ihrer Selbsteinschätzung befragt wurden, zählen 11,7 % Betroffene. Sojaallergiker, hingegen, gibt es laut ECARF weit weniger – in Europa nur etwa 0,3 % der Bevölkerung.

### Die GoodMills Group

In der Mühlenholding GoodMills Group GmbH mit Sitz in Wien bündelt die österreichische Holdinggesellschaft LLI seit dem Geschäftsjahr 2007/08 ihre sämtlichen Mühlenaktivitäten. Die Gruppe verantwortet 25 Mühlen in Deutschland, Österreich, Polen, Tschechien, Ungarn, Rumänien und Bulgarien. Mit einer Vermahlung von insgesamt etwa 2,7 Mio. t Getreide, einem Umsatz von rund 850 Mio. EUR sowie rund 2.300 Mitarbeitern ist die GoodMills Group Marktführer in Europa und weltweit unter den Top 4 der Mühlenbranche.

Dennoch sind Alternativen zu Soja gefragt, denn in einer Forsa-Umfrage lehnten 70 % der europäischen Verbraucher gentechnisch veränderte Lebensmittel ab. Und gerade Soja macht immer wieder Schlagzeilen, wenn es um Kreuzkontaminationen oder eine verdeckte Herkunft aus GMO-Anbau geht.

Als allergenfreie Alternativen tauchen immer wieder Rohstoffe auf, die lange von der Bildfläche verschwunden waren. Die Experten von GoodMills Innovation haben im Rahmen eines Forschungsprojekts eine fast vergessene Hülsenfrucht wiederentdeckt: die gelbe Kaisererbse. Sie ist eine ernährungsphysiologisch wertvolle, gentechnikfreie und heimisch

angebaute Alternative zur Sojabohne. Das Unternehmen röstet und verarbeitet die Hülsenfrucht zu dem Erbsenschrot YePea (Abkürzung für „gelbe Erbse“, englisch „yellow pea“).

Das Verfahren macht YePea besonders zart im Biss und verleiht dem Schrot einen nussigen Geschmack. Da es wie Sojaschrot Wasser bindet, verleiht es dem Feingebäck eine zarte Textur. Auch als Ersatz für gehackte Nüsse in Müsliriegeln und Nussecken kann die Hülsenfrucht geschmacklich punkten.

Ernährungsphysiologisch überzeugt die gelbe Erbse durch 90 % weniger Fett als Sojaschrot. Dieser Aspekt kommt nicht nur dem Nährwertprofil zugute, sondern führt auch zu einer längeren Haltbarkeit. Außerdem enthält YePea einen höheren Anteil an komplexen Kohlenhydraten und Ballaststoffen und kann je nach Dosierung mit einer nährwertbezogenen Aussage, beispielsweise als „Proteinquelle“, ausgelobt werden.

Für Allergiker sind neben Nussfrüchten wie Wal- und Haselnüssen auch nussähnliche Samen wie Mandeln problematisch. Letztere fallen als Schalenfrüchte auch unter die deklarationspflichtigen Allergene. Mit „Phönix Marzipan-Replikat frei von Mandeln“ bietet GoodMills Innovation einen getreidebasierten Inhaltsstoff, mit dem eine mandelfreie Marzipan-ähnliche Masse hergestellt werden kann.

Das Marzipan-Substitut eignet sich sehr gut für Produkte im Feinbackwarenereich, beispielsweise als Füllung



YePea kann Sojaschrot in süßen Applikationen gut ersetzen – und dies bei deutlich weniger Fett und mehr Ballaststoffen. YePea can well replace soybean grits in various sweet applications – with significantly less fat and more dietary fibre.

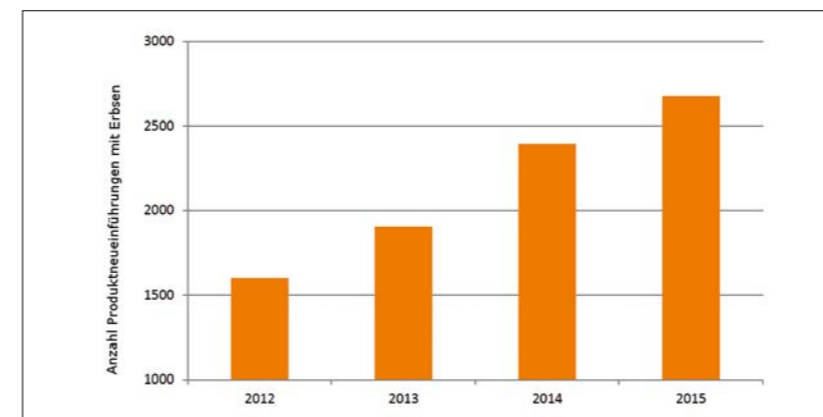
für Hefe-, Plunder- und Blätterteig oder als spritzfähige Masse für Dauerbackwaren wie Ochsenaugen. Sensorisch punktet die Backzutut mit ihrem authentischen Mundgefühl und dem hervorragenden Geschmacksprofil – sie enthält ausschließlich natürliche Aromen und ist damit unter anderem für Clean-Label-Konzepte geeignet.

Aus dem Marzipanreplikat lässt sich – je nach Anwendungsbereich – eine streich- oder spritzfähige Masse herstellen. Entscheidend für die Konsistenz ist dabei, wieviel Flüssigkeit und, bei Bedarf, Vollei zugegeben wird. Die fertige Masse ist maschinengängig sowie back-, gefrier- und konturenstabil.

Um die Kennzeichnung von Allergenen zu verbessern, müssen diese seit Dezember 2014 auf der Verpackung besonders hervorgehoben sein. Hersteller und Zulieferer stehen gleichermaßen in der Pflicht, eine transparente und rückverfolgbare Wertschöpfungskette vom Acker bis auf den Tisch sicherzustellen.

„Allergiker müssen sich beim Lebensmittelkauf hundertprozentig auf die Angaben der Zutatenliste verlassen können“, betont Michael Gusko, Managing Director von GoodMills Innovation. „Deshalb ist Transparenz für uns oberstes Gebot. Zusätzlich wollen wir, dass unsere allergenfreien Inhaltsstoffe natürlich sind und Clean-Label-Anforderungen erfüllen, damit Lebensmittelhersteller den hohen Ansprüchen der Verbraucher gerecht werden können.“

www.goodmillsinnovation.com



Der Markt für Produkte mit Hülsenfrüchten boomt. Die weltweiten Produktneueinführungen mit Erbsen sind von 2012 bis 2015 um 67 % gestiegen. (Quelle: Innova Database)  
The market for legumes and legume products is booming. Worldwide, product launches with peas alone increased by 67 % between 2012 and 2015. (Source: Innova Database).



## For allergen-free enjoyment of confectionery and pastry

“Free From” products are booming – they are in demand not only from consumers with intolerances, but also from those without. While ingredients like gluten and lactose have traditionally been the ones that consumers have wanted to avoid, more and more people are now keen to find alternatives to soy products, almonds and nuts, too. For confectionery and pastry that can be enjoyed by everyone, GoodMills Innovation offers allergen-free ingredients that are a very good substitute for soy and almonds.

Nut slices, muesli bars and marzipan biscuits are taboo for some consumers because they contain ingredients that are among the 14 allergens that are subject to labelling under the Food Information Regulation (FIR). For bakery and confectionery manufacturers who want to offer their customers indulgent allergen-free products, GoodMills Innovation offers alternatives. The Hamburg-based company is a joint venture between the milling company GoodMills Group and the ingredient manufacturer Palsgaard A/S, based in Juelsminde/Denmark. Its innovative ingredients YePea and “Phönix imitation marzipan free from

almonds” are both technologically convincing and tasty.

Without a doubt, gluten-free and lactose-free foods account for the largest share of the growing “free from” segment. However, demand is also rising for previously niche products without nuts or soy. This popularity is not necessarily because more people are suffering from true food allergies. Consumers often react to certain foods with problematic symptoms they believe indicate an allergy, but they draw this conclusion without a proper medical diagnosis.

The European Centre for Allergy Research Foundation (ECARF) estimates, for example, that only about 1.4 %

of the European population suffers from a nut allergy. When asked to self-assess, however, studies have found that 11.7 % of consumers believe they are allergic to nuts. Similarly, true soy allergy affects just 0.3 % of people in Europe. Nevertheless, alternatives to soy are in high demand. As estimated, 70 % of European consumers are opposed to genetically modified food, and soy in particular keeps making headlines because of cross-contamination or GMO cultivation.

As allergen-free alternatives, certain raw materials that had long disappeared from the scene are now reappearing. During a research project, for instance, the grain and ingredients



Das Marzipan-Replikat kann gut in bestehende Rezepturen für Feinbackwaren und Kuchen integriert werden.  
The imitation marzipan can easily be integrated into existing pastry and cake recipes.



Traditionelle Marzipangebäcke erhalten dank „Phönix Marzipan-Replikat frei von Mandeln“ einen feinen Marzipangeschmack, den auch Mandellergiker genießen können.  
“Phönix imitation marzipan free of almonds” gives traditional marzipan biscuits a fine marzipan flavour that even almond allergy sufferers can enjoy.

experts at GoodMills Innovation rediscovered an almost forgotten legume – the yellow-podded snow pea. This is now known to be a nutritionally valuable and GMO-free alternative to soy beans, and it is grown in the heart of Europe.

The company roasts and processes the legume into a pea grit called YePea (short for yellow pea) in a procedure that makes it particularly tender to the bite and gives it a nutty taste. As it binds water like soybean grit, YePea gives pastries a delicate texture. It can also be used as a substitute for chopped nuts in muesli bars and nut slices.

Nutritionally, the yellow pea ingredient contains 90 % less fat than soybean grits, something that not only benefits the nutritional profile of a recipe, but also gives it a longer shelf life. In addition, YePea contains a higher proportion of complex carbohydrates and dietary fibres and, depending on the dosage used, can be labelled with health claims such as “protein source”.

For allergy sufferers, besides “real” nuts like walnuts and hazelnuts, nut-like seeds such as almonds are problematic and are also classed as allergens that are subject to declaration.

With “Phönix”, an imitation marzipan that is free from almonds, GoodMills Innovation offers a grain-based ingredient with which an almond-free marzipan-like mass can be produced.

The marzipan substitute is ideal for products in the pastry sector – for example, as a filling for yeast dough, Danish and puff pastries or as a pipeable mass for long-life bakery products such as Viennese whirls. The baking ingredient scores sensory points with its authentic mouthfeel and excellent taste profile – and as it contains only natural flavours, it is therefore suitable for clean label concepts.

Depending on the area of application, a spreadable or pipeable mass can be produced from the marzipan alternative. Consistency can be altered by adding more or less liquid and by the addition of egg, if required. The finished mass is machine-compatible, it holds its shape and is stable during baking, freezing or thawing.

In order to improve the consumer-friendliness of food labelling, it has been a legal requirement since December 2014 that all allergens must be highlighted on packaging. Manufacturers and suppliers alike have a duty to secure a transparent and traceable value chain, from field

to table. “Allergy sufferers must be able to rely 100 % on the ingredients lists they see on packaging when they are buying food,” stresses Michael Gusko, Managing Director of GoodMills Innovation. “This is why transparency is our top priority. In addition, we want our allergen-free ingredients to be natural and to meet clean label requirements so that food manufacturers can meet the market’s high demands.”

### About GoodMills Group

Since the 2007/08 financial year, the Austrian holding company LLI has been pooling all its milling activities at the mill holding company GoodMills Group GmbH, based in Vienna/Austria. The group is responsible for 25 mills in Germany, Austria, Poland, the Czech Republic, Hungary, Romania and Bulgaria. With a grinding of a total of about 2.7 m tons of grain, a turnover of around EUR 850 m and about 2,300 employees, the GoodMills Group is the market leader in Europe and one of the world’s top 4 in the milling industry.



## Haupttrends bei Snacks: bewusste Ernährung und aufregende Farbkonzepte

Snacks und kleine Mahlzeiten gewinnen immer mehr an Bedeutung. Doch selbst der Imbiss zwischendurch oder unterwegs soll frisch, ansprechend und gleichzeitig sättigend sein. Exberry, die weltweit führende Marke für färbende Lebensmittel, hat die fünf wichtigsten Snack-Trends identifiziert, mit denen Hersteller aktuell den Geschmack ihrer Kunden treffen.



Verbraucher lieben aufregende Geschmackserlebnisse – rosa Himalaya-Salz, etwa, lässt die Herzen der Konsumenten höher schlagen. (Bilder: GNT)  
People love exciting eating experiences – exotic flavours such as pink Himalayan salt are high in demand. (Images: GNT)

**T**rend „Gesundheit“: Die Zeiten, in denen zum Knabbern auf der Couch nur ungesunde Snacks serviert wurden, sind vorbei. Verbraucher sorgen sich zunehmend um ihre Gesundheit und ihr Wohlbefinden und wünschen sich daher natürliche Produkte. Gleichzeitig steigt die Zahl an veganen Lebensmitteln, die auf den Markt kommen, jährlich um durchschnittlich rund 45 %. Dementsprechend tauchen immer mehr Gemüse- und pflanzliche Snacks in den Supermarktregalen auf, zum Beispiel auf Basis von Rote Bete, Karotte, Süßkartoffel, Grünkohl, Nüssen oder Samen.

Um den Erwartungen der Verbraucher an frische und gesunde Produkte gerecht zu werden, ist es wichtig, dass diese natürlich gefärbt werden. Das Violett von Rote Bete oder das leuchtende Orange einer Karotte lassen sich beispielsweise mit Exberry Färbenden Lebensmitteln – Farbkonzentrate, die ausschließlich aus Obst, Gemüse und essbaren Pflanzen hergestellt werden – einfach erzielen nach dem Prinzip, Lebensmittel mit anderen Lebensmitteln zu färben.

Ein weiterer Trend sind „Neue Geschmackserlebnisse“: Farbe und Geschmack gehören zusammen. Gleichzeitig wollen Verbraucher durch die Internationalisierung der Küchen immer neue Geschmackswelten entdecken. Ungewöhnliche und exotische Farben können dazu beitragen, Appetit anzuregen und Genuss zu bereiten – entscheidende Faktoren für den Kauf von Snacks.

Lila Snacks sind derzeit besonders beliebt

Was die Geschmacksrichtungen betrifft, entscheiden sich Europäer immer öfter für exotische Gewürzmischungen und Wasabi. In Lateinamerika stehen Käse- und Pizza-Aromen hoch im Kurs. Doch selbst die ausgefallenste Geschmacksrichtung funktioniert nicht ohne passendes Farbkonzept. Natürliche Farben sind unverzichtbar, da sie die Geschmackswahrnehmung beeinflussen und wichtiger Indikator für Qualität und Frische sind. Mit über 400 verschiedenen Farbtönen bietet Exberry alle

Nuancen, um jedem Geschmackstrend die passende Farbe zu verleihen.

Trend „Farbigkeit“: Farbe wird nicht nur benötigt, um neue Geschmackstrends zu unterstützen, Farbe ist auch ein Trend für sich. Das Marktforschungsinstitut Innova hat „Say it with colour“ als einen der aktuellen Top-Trends identifiziert – auch für Snacks. Die Farbe ist das erste, das dem Kunden beim Durchstöbern der Supermarktregale auffällt – das Auge isst mit. Zudem hat der Aufstieg von Social Media die Bedeutung von Farbe weiter verstärkt. Verbraucher fotografieren buntes, ausgefallenes Essen, um es mit Freunden zu teilen und sich in sozialen Netzwerken zu

### Exberry

**Exberry ist der weltweite Marktführer für färbende Lebensmittel. Die Marke steht für leistungsstarke Farblösungen, die dem gänzlich natürlichen Prinzip folgen, Lebensmittel mit Lebensmitteln zu färben. Exberry-Konzentrate werden aus Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen gewonnen und ausschließlich mit Hilfe sanfter physikalischer Verfahren wie Zerkleinern, Kochen und Filtrieren hergestellt. Mit mehr als 400 Farbtönen bietet die Marke das größte Portfolio auf dem Markt. Es kann in fast allen Speisen und Getränken angewandt werden – unter anderem in Süß- und Backwaren, Molkereiprodukten sowie würzigen Lebensmitteln. Die vollständige vertikale Integration des Produktionsprozesses sichert eine lückenlose Rückverfolgbarkeit, Preisstabilität und verlässliche Lagerbestände.**



Gemüsechips gelten als natürliche und gesündere Alternative zu herkömmlichen Chips. Färbende Lebensmittel ergänzen diese Eigenschaften perfekt.  
As vegetable chips are considered to be a healthier alternative to regular crisps, they need to be coloured in a natural way.

positionieren – von pinken Crackern bis hin zu Regenbogen-Popcorn.

Besonders beliebt sind derzeit lila Snacks. Die Kombination dieser Farbe mit herzhaften Anwendungen ist perfekt, um Aufmerksamkeit zu erregen und Assoziationen zu gesunden Produkteigenschaften zu unterstützen. Wer ansprechende Farbkonzepte erstellen und gleichzeitig der Nachfrage nach gesunder Ernährung entsprechen möchte, braucht ein intelligentes Produktdesign und technische Fachkenntnisse. Die Experten von Exberry unterstützen Hersteller während der gesamten Produktentwicklung – von der Farbabstimmung bis hin zur Integration in die industrielle Produktion.

Trend „Popcorn“: Popcorn ist schon lange nicht mehr nur ein Snack fürs Kino. Nachdem salziges Popcorn vor einiger Zeit bereits an Beliebtheit gewonnen hat, erlebt es nun geradezu einen Boom. Überraschende Geschmackskombinationen machen den gepufften Mais zu einem angesagten Snack für Erwachsene, der sehr gut zu einem Glas Wein und zu einem entspannten Abend auf dem Sofa passt.

Nach und nach läuft die salzige Alternative dem süßen Popcorn den Rang ab – sei es grünes Popcorn mit Kräutern und Parmesan oder eine orange Variante mit Chili-Jalapeno-Geschmack. Verbraucher wünschen sich zunehmend Premium-Kreationen in ungewöhnlichen Geschmacksrichtungen und ansprechenden Farben. Um dem Premium-Status gerecht zu werden, müssen Hersteller auf hochwertige Inhaltsstoffe setzen. Das bedeutet, dass Zusatzstoffe und künstliche Farben nicht mehr auf der Zutatenliste stehen dürfen.

Natürliche Farblösungen für Snacks aus Fleisch

Trend „Proteine“: Wenn man trainiert, muss sich der Aufwand auch lohnen. Nach dem Workout will niemand mehr überzuckerte Riegel. Um eine optimale Nährstoffversorgung sicherzustellen, sind stattdessen getrocknete Fleisch- und Fischsnacks gefragt. Die Einführung von Snacks aus Fleisch ist in den vergangenen fünf Jahren weltweit um fast 30 % gestiegen. In der Vergangenheit wurde Fleisch

meist mit Zusatzstoffen oder Nitriten gefärbt, da es an vollkommen natürlichen Lösungen mangelte. Diese passen jedoch nicht mehr zu den Erwartungen der Verbraucher. Dank Exberry ist nun das erste Komplett-sortiment färbender Lebensmittel für würzige Anwendungen verfügbar. Es bietet gänzlich natürliche Farblösungen für Fleischprodukte und alle anderen herzhaften Lebensmittel.

So führen die wichtigsten Trends beim Snacken alle zum selben Schluss: Es geht um aufregende Farbkonzepte und eine bewusste Ernährung. Um diese Verbraucherwünsche zu erfüllen, haben die Hersteller nur eine Wahl: färbende Lebensmittel. Exberry-Konzentrate aus Obst, Gemüse und essbaren Pflanzen eignen sich optimal für Clean-Label-Produkte, bei denen Zutaten leicht und verständlich auf den Produktetiketten zu kennzeichnen sind. Die Konzentrate können einfach als „Färbende Lebensmittel (Konzentrat aus Karotten, Roter Bete)“ deklariert werden – dies sind positive, leicht verständliche Angaben für den Verbraucher. ■

www.exberry.com  
www.gnt-group.com



## Major trends in snacking: conscious eating and exciting colour concepts

Due to our increasingly hectic society, snacking is gaining in importance for today's consumers. People have little or no time to cook or to prepare food. But even when snacking in-between meals or on the go, food has to be fresh, appealing and satisfying. Exberry, the leading global brand of colouring foods, has identified the top five current snacking trends to fulfil consumers' wishes.

**T**rend "Health": when it comes to nibbles for on the couch at the weekend, unhealthy snacks have served their time. Due to the growing consumer concern for health and well-being, completely natural products are more in demand. There has been a 45 % average annual growth of food and beverage launches with a vegan positioning. Therefore, vegetable and plant-based snacks with ingredients such as beetroot, carrot, kale, nuts or seeds are popping up more often on supermarket shelves.

To create the fresh and healthy appearance expected by consumers, it is important to colour them in a natural way. The deep purple of a beetroot or the vibrant orange of a carrot, for example, can easily be achieved with Exberry colouring foods (colour concentrates made exclusively from fruit, vegetables and edible plants) – simply colouring food with food.

### Purple snacks becoming more popular

Trend "New eating experiences": colour and flavour come hand in hand. With international cuisine growing consumers are embracing new experiences, leading them to exciting worlds of taste. Unusual and exotic colours can help to stimulate appetite and enjoyment, a key driver for consumers choosing products for snacking moments.

When it comes to flavour, Europeans, for instance, tend to choose ingredients such as exotic spice blends or wasabi. In Latin America, cheese and pizza flavours are in high



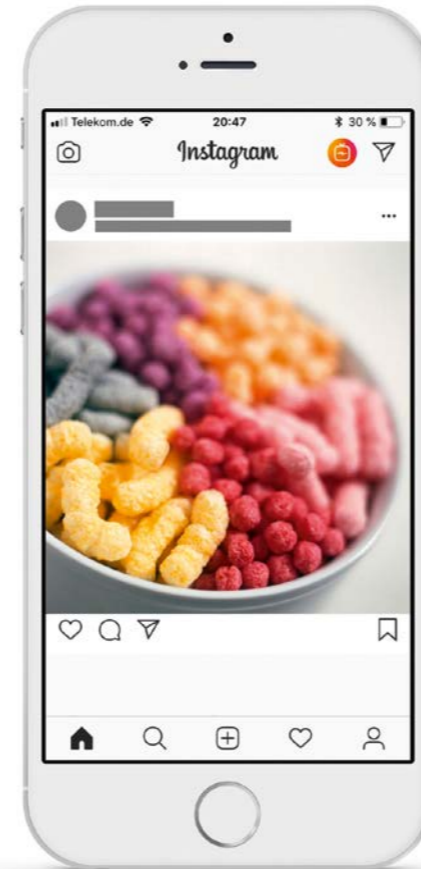
Salziges Popcorn in herzhaften Geschmacksrichtungen macht süßen Maissnacks Konkurrenz. Salty popcorn with delicious flavours is outstripping the sweet, sugary popcorn options.

demand. But even the most exotic flavour is not enjoyable without an appealing look. Natural colours are indispensable because they influence taste experiences and are the primary indicator for quality and freshness. Comprising more than 400 different shades, the Exberry colour portfolio, for example, offers all shades to create a perfect colour concept for any new flavour trend.

Trend "Colourfulness": colour is not only required to support new flavours, it has actually become a trend in itself. Market Research Institute Innova identified "Say it with colour" as one of the top developments in 2018. This applies equally to snacks. Colour is the first characteristic that customers recognise when browsing

supermarket shelves: we eat with our eyes. The rise of social media has moved the importance of colour up a level. Colourful and delicious looking food gets photographed and shared with friends and family on social media – be it pink crackers or rainbow popcorn.

Purple is just one unusual colour becoming more popular in snacking products: weaving purple into savoury applications is a great way to engage customers as well as suggesting potential nutritional benefits visually. Creating these eye-catching concepts in compliance with the global health drive requires clever product design and technical knowledge. The experts behind Exberry, for example, can assist throughout the entire product



Das Auge isst mit. Ausgefallene Farbkonzepte bewirken, dass Snacks fotografiert und in sozialen Netzwerken geteilt werden. (Bilder: GNT) Snacks need that certain something – such as an eye-catching colour concept – to be sharable on social media. (Images: GNT)

development process, from colour matching to upscaling.

Trend "Popcorn": popcorn is no longer only a snack for the movies. Having already emerged some time ago, salty popcorn is experiencing a major boom. Unexpected flavour combinations are creating hot, grown-up snacks that go nicely with a glass of wine as well as a relaxing evening in front of the TV. Gradually, the savoury alternatives are outstripping sweet popcorn options – whether in the form of green popcorn tossed with herbs and parmesan or an chili-jalapeno snack. Consumers have acquired a taste for premium creations, with unusual flavours and appealing colours. To provide premium solutions, brands have to deliver high-end ingredients. This means that additives and artificial colours are becoming a no-go.

Trend "Proteins": when working out, the effort needs to be worth it. After training, people no longer want bars that are loaded with sugar. To guarantee optimal nourishment, snacks such as dried meat and fish bits are on the rise. The launch of meat snacks has grown globally by almost 30 % over the past five years. When it

comes to colouring meat, additives or nitrites are still commonly used, as there has until now been a lack of natural solutions available. However, these kinds of colourings clash with consumers' expectations. Thanks to the Exberry Savoury Range, the first full range of colouring food ingredients for savoury applications is now available, providing truly natural colour opportunities for meat products and the overall savoury market.

### Natural colour solutions for meat snacks

The major trends in snacking all point in the same direction: playfulness and conscious eating. To fulfil consumers' demands for healthy and delicious snacks in appealing colours, manufacturers only have one choice: colouring foods. With Exberry concentrates from fruit, vegetables and plants clean, clear and easy to understand labelling can be achieved. The concentrates can be labelled quite simply as "Colouring food (concentrate of carrot, beetroot)" providing positive and informative communication for the consumer.

## market + contacts

### ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

#### Aromastoffe / Aromas



**ADM WILD Europe GmbH & Co. KG**  
Rudolf-Wild-Str. 107-115  
69214 Eppelheim / Germany  
www.wildflavors.com



**Curt Georgi GmbH & Co. KG**  
Otto-Lilienthal-Straße 35-37  
71034 Boeblingen / Germany  
☎ +49 (0)7031 6401-01  
☎ +49 (0)7031 6401-20  
✉ curtgeorgi@curtgeorgi.de  
www.curtgeorgi.de  
**Your best partner in flavours!**

#### Färbende Lebensmittel Colouring foods



**ADM WILD Europe GmbH & Co. KG**  
Rudolf-Wild-Str. 107-115  
69214 Eppelheim / Germany  
www.wildflavors.com



**GNT Europa GmbH**  
Kackertstraße 22  
52072 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 8885-0,  
☎ +49 (0)241 8885-222  
✉ info@gnt-group.com

#### Fette, Fettersatzstoffe, Öle Fats, fat equivalents, oils



**AarhusKarlshamn AB**  
Jungmansgatan 12  
211 19 Malmö / Sweden  
☎ +46 40 627 83-00  
☎ +46 40 627 83-11  
✉ info@aak.com  
For further information, visit www.aak.com

#### Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



**DÜBÖR Groneweg GmbH & Co. KG**  
Grüner Sand 72  
32107 Bad Salzflufen  
☎ +49 5222 93440  
✉ info@dubor.de  
www.dubor.de



Zu den Spezialitäten von Awema gehören One-Shot-Produktionsanlagen für mehrfach gefüllte oder verschiedenfarbige Pralinen. One of Awema's top specialties are its One-Shot production lines for multi-filling or different coloured pralines.



## Technologien für eine erfolgreiche Süßwarenproduktion

Mehrfach gefüllte Pralinen oder attraktiv dekorierte Schokoladefiguren stellen immer höhere Anforderungen an moderne Produktionsanlagen – und deren Komplexität steigt weiter. Die schweizerische Awema AG entwickelt und baut Maschinen und Anlagen, die sich eng am Markt und den speziellen Bedürfnissen der Kunden orientieren.

Von Sabine Flachsmann

Die Süßwarenindustrie gehört zu den Branchen, in der sich das Innovationskarussell besonders schnell dreht. Regelmäßig versuchen die Hersteller Kaufanreize mit neuen Rezepturen und Formaten zu schaffen, um damit den Umsatz und den Erfolg bei den Kunden anzukurbeln. In der Gunst der Verbraucher ganz oben rangieren Schokolade & Co. Innovative Produktionsverfahren und -anlagen, wie sie von der Awema AG aus Oberneunforn bei Winterthur entwickelt und produziert werden, tragen dazu bei, dass Hersteller neue Konzepte in der Praxis realisieren und wirtschaftlich umsetzen können.

Das Unternehmen entwickelte 1975, zehn Jahre nach Gründung,

eine Vision für computergesteuerte Wägetautomaten für industrielle Anwendungen. Eine weitere Dekade später entstanden die ersten Schokoladengießmaschinen, wovon heute rund 98 % exportiert werden. Erst vor zwei Jahren bezog man in Oberneunforn ein hochmodernes Produktions- und Verwaltungsgebäude, das mit rund 4000 m<sup>2</sup> den gewachsenen Ansprüchen auch räumlich gerecht wird.

Mehrfach gefüllte Artikel wirtschaftlich herstellen

Zum Produktportfolio des Unternehmens zählen neben den Wägetautomaten vielseitige, für unterschiedliche Kapazitäten und Anwendungen ausgelegte Dosier- und Abfüllmaschinen

sowie Multi-Produktionsanlagen. Besonders ausgereifte One-Shot-Produktionslinien gehören zu den Highlights der Firma. Die One-Shot-Technik erlaubt die Produktion eines gefüllten Schokoladenartikels in einem einzigen Arbeitsschritt.

Der Fokus von Awema liegt auf der Süßwarenindustrie. Der Slogan „Schokolade ist unsere Welt“ macht den Schwerpunkt deutlich. Die Schweizer sehen sich als Spezialisten für die Herstellung von One-Shot-Produkten. Mit dem erweiterten Quadro-Shot und CIC-Verfahren können sogar bis zu vier verschiedene Massen simultan und mit unterschiedlichem Volumen verarbeitet werden. Der umfangreiche modulare Systemaufbau mit speziellen Steuerungen ermöglicht eine besonders wirtschaftliche

Produktion mehrfach gefüllter oder verschiedenfarbiger Pralinen, die bei den Verbrauchern sehr beliebt sind. Auch gefüllte Schokoladetafeln mit nur 5 mm Dicke oder gefüllte Riegel lassen sich damit herstellen. Die Riegel gehören mittlerweile zu der Produktkategorie, die weltweit am schnellsten wächst.

Die Firmenverantwortlichen sehen für die One-Shot-Technik ein riesiges Potenzial, da selbst nach Jahren der Einführung in großen Unternehmen die Technik noch wenig bekannt ist. Die Praxis zeigt zwar, dass speziell dort das Interesse groß ist, doch vergeht – etwa infolge personeller Rochaden und dem Hang zum Altbewährten – oft viel Zeit, bis solche Investitionsentscheidungen gefällt werden.

Lebensdauer der Anlagen spielt eine wichtige Rolle

Ein weiterer Schwerpunkt liegt auf dem Dekorieren von Schokoladenartikeln. Neben fein verzierten Pralinen geht es hier vor allem um Hohlfiguren wie Osterhase, Weihnachtsmann & Co., die hauptsächlich zu saisonalen Anlässen in hohen Stückzahlen produziert werden und mit ihrer Optik überzeugen müssen. Auch heute noch werden Schokoladen-Figuren oft aufwendig von Hand geschminkt und dekoriert. Awema hat mit dem „Artist“ hochmoderne Robotertechnik mit einem speziellen Dosiersystem entwickelt, um die meisten dieser zeitintensiven Arbeiten komplett zu automatisieren. Die Roboter ermöglichen ein vor- und nachträgliches Dekorieren der Figuren im Produktionsprozess.

Awema hat sich in den vergangenen Jahren zu einem Nischenplayer mit einem weltweiten Kundenkreis entwickelt. Verschiedene Faktoren machen den Erfolg des Unternehmens aus. Einer davon ist die Modularität der Anlagen, die je nach Bedarf ergänzt und erweitert werden können. Somit können die Kunden flexibel auf den Markt reagieren.

Zum Kreis der Abnehmer zählen nicht nur große, sondern auch kleine Firmen, wo sich der Inhaber noch direkt mit dem Produktionsprozess

befasst. Speziell für kleinere Betriebe und Laboreinrichtungen wurde beispielsweise eine Dosiermaschine entwickelt. In der Praxis kontaktieren die Kunden Awema mit einer bestimmten Idee oder einfach mit dem Wunsch, ein neues Produkt lancieren zu wollen. Das Unternehmen entwickelt dann eine maßgeschneiderte Lösung. Dazu verfügt es unter anderem über ein eigenes professionelles Labor, wo entsprechende Versuche und Tests durchgeführt werden können.

Bei Investitionen spielt in Zeiten von Wirtschaftlichkeit und Kosteneinsparung auch die Lebensdauer der Produktionsanlagen eine Rolle. Die Systeme von Awema sind sehr langlebig, weil die Qualität sehr hoch ist. Selbst 20-jährige Maschinen funktionieren noch einwandfrei, und selbst

sieren auf „Realtime“ und sind viel weniger anfällig für Störungen als der Marktdurchschnitt.

Bei der Produktion von Nahrungsmitteln wie etwa Süßwaren hat die Hygiene einen besonders hohen Stellenwert. Die Systeme von Awema produzieren sehr sauber und verfügen unter anderem über eine spezielle Software, die den Gießprozess sehr präzise steuert.

Ein weiteres wichtiges Thema ist das Bedienpersonal der Anlagen. Dieses wird immer internationaler, so dass es oft zu Verständigungsproblemen kommt. Awema ist es daher wichtig, die Bediener „mit der Technik mitzunehmen“, das Handling einfach und verständlich zu gestalten und auch die Chancen aufzuzeigen, die mit der Technologie verbunden sind.



Awema verfügt über ein modernes Labor mit direkter Produktionssimulation. Awema has its own modern laboratory with direct production simulation.

für diese gibt es immer noch einen Support. Dies ist nur möglich, weil alle Anlagen im eigenen Werk in der Schweiz entwickelt und produziert werden.

Das Bekenntnis zum Standort Schweiz gehört zur Philosophie des Unternehmens. Damit ist es möglich, den hohen Qualitätsstandard zu halten. Ein eigenes CNC-Center mit einem großen Maschinenpark leistet dazu einen wichtigen Beitrag. Die intelligenten Computersysteme ba-

Eine Herausforderung für die Zukunft sind die Länder, bei denen Schokolade nicht zu den traditionellen Süßigkeiten gehört. Dort ist es besonders wichtig, nur solche Produkte zu lancieren, die regional überzeugen. Eine moderne Produktionstechnik ist einer der Schlüsselfaktoren nicht nur für eine wirtschaftliche Produktion, sondern auch für geschmacklich, optisch und haptisch überzeugende Produkte.

www.awema.com



## Technologies for successful confectionery production

Multi-filling pralines or attractively decorated chocolate figures continuously raise the bar for modern production facilities – and their complexity is steadily increasing. Awema AG from Switzerland develops and manufactures machinery and systems closely oriented on the market and its customers' special needs.



Hauseigene CNC-Fertigungseinrichtungen auf Niveau 4.0.  
In-house CNC production facilities at level 4.0.

By Sabine Flachsmann

The confectionery industry is a branch where the innovation carousel spins especially fast. Manufacturers regularly attempt to create new purchase impulses for customers with new recipes and formats in order to stimulate their sales and commercial success. And the very top of the customer wish-list is dominated by chocolate and related products. Innovative production processes and systems like those developed and manufactured by Awema AG from Oberneunforn/Switzerland help manufacturers put new concepts into practice and run them profitably.

In 1975, ten years after it was founded, the company developed a vision for computerized industrial weighing machines. Another decade later, its first chocolate depositors were premiered. Today, some 98 % of these appliances are exported. Two years ago, Awema moved into new, high-tech production and administrative premises in Oberneunforn with around 4,000 m<sup>2</sup> of space to accommodate increasing spatial requirements and customer demands.

The Awema product portfolio extends beyond its weighing machines to include multi-production facilities as well as a diverse range of

depositing and filling machines for a broad spectrum of different capacities and applications. Highly sophisticated "One-Shot" production lines count among highlights. This One-Shot technology makes it possible to produce a filled chocolate article in a single work step.

### Efficiently producing multi-filling articles

The company's focus is on the confectionery industry, as illustrated by its slogan "Chocolate is Our World". It views itself as a specialist for the manufacture of One-Shot products. Its expanded Quadro-Shot and CIC processes even enable up to four different masses and different volumes to be processed simultaneously. The extensive modular construction of the system featuring special controls allows for very economically efficient production of multi-filling or different coloured pralines. The system can also produce filled chocolate bars only 5 mm thick along with other filled bars. Awema's decision-makers see massive potential for the One-Shot technology, due in part to the fact that even now, years after its original introduction in large companies, this technology still remains relatively unknown.

Another priority for Awema is the decoration of chocolate articles. The focus here is on delicately adorned pralines, and in particular on hollow figures such as the Easter Bunny, Santa Claus and others that are primarily produced in large quantities for seasonal occasions and have to be real eye-catchers for consumers. Even today, chocolate figures are often decorated by hand involving elaborate manual effort. Awema's "Artist" is a development combining high-tech robotic technology with a special depositing system that fully automates most of this time-consuming work.

Over the years, the company has developed into a successful niche player with a worldwide clientele thanks to a variety of factors. One is the modularity of its systems, which can be augmented and expanded as needed, giving the customers the ability to react flexibly to the market.

The customers include large companies, but also smaller ones in which the owner is still directly involved in the production process. One of Awema's depositing machines was developed specially for smaller companies and laboratory facilities. Customers contact the company with a particular idea or simply with a wish for a new product they would like to launch. Awema then develops a customized solution using assets such as its own professional laboratory, where it can conduct the corresponding experiments and testing.

In times where profitability and savings are a focus, the service life of production facilities plays an important role. The Awema systems are very long-lasting thanks to their extremely high quality. Even 20-year-old machinery still runs smoothly, and the company continues to provide support for these systems. This is only possible because all of the systems

are developed and manufactured at the company's own factory in Switzerland.

Awema's commitment to Switzerland is an integral part of the company philosophy. This makes it possible to maintain high quality standards. The in-house CNC centre equipped with its own machinery park makes a major contribution in this capacity. The intelligent computer systems are based on "real time" and are far less susceptible to disruptions than is the norm on the market.

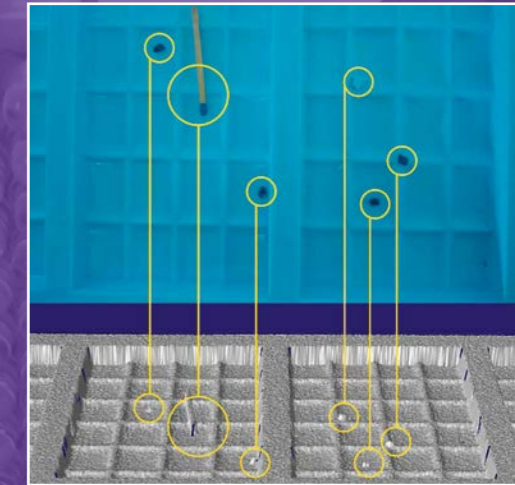
### The service life of the facilities plays an important role

Hygiene is a top priority in the production of food products like confectionery. The systems from Awema produce very cleanly and are additionally equipped with special software that regulates the depositing process with great precision.

The problem of operating personnel for the systems constitutes another important issue. With staff becoming increasingly more international, this can often lead to communication problems. It is therefore important to Awema to keep operators updated in tandem with advancements in the technology, to design handling the machinery in a simple, easy-to-understand manner and to additionally demonstrate the opportunities associated with the technology.

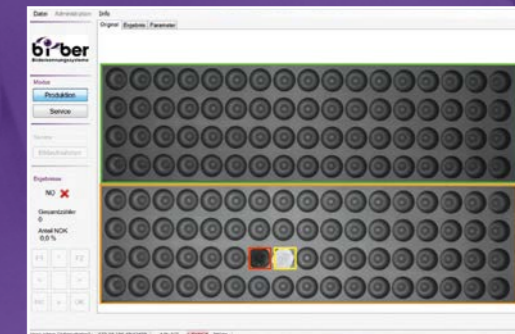
Those countries where chocolate is not a traditional sweet represent a challenge for the future. In such markets it is especially important to only launch products that can be popular regionally. Modern production technology is a key factor for profitable production, and in particular for products capable of persuading consumers with their taste, look and feel.

## Machine VISION solutions FOR inspection of CHOCOLATE MOULDS



### 3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

- reliable detection of break-offs at the alveoli and ridges on the backside
- NEW: check for foreign particles
- up to 3 Cognex triangulation sensors DS1300R for large scan widths
- flexible and plant-specific adaptability



### OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- PC-based system with 2 GigE cameras
- recognises contamination down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing system
- surveillance range up to 1050 mm

ProSweets COLOGNE  
27.01.-30.01.2019  
HALL 10.1 BOOTH A071



In die Zukunft investiert: Das erst vor zwei Jahren bezogene Produktions- und Verwaltungsgebäude wird den gewachsenen Ansprüchen auch räumlich gerecht. (Bild: Awema).  
Investing in the future: Only two years ago, Awema moved into these new production and administrative premises, which now accommodate the company's growing spatial requirements and increasing demand for its products. (Image: Awema).

**bi-ber**  
Bildererkennungssysteme

Bi-Ber GmbH & Co. Engineering KG  
An der Wuhlheide 232B · D-12459 Berlin  
+49 (0)30 - 8103 222 60 · info@bildererkennung.de

www.bildererkennung.de



## Market + Contacts

**PROZESSTECHNIK & MASCHINEN**  
**PROCESSING TECHNOLOGY**

Backwarenanlagen und -öfen  
*Plants and ovens for baked goods*



**WALTERWERK KIEL**  
**GmbH & Co. KG**  
 Projensdorfer Straße 324  
 24106 Kiel / Germany  
 ☎ +49 (0)431 3058-0  
 ☎ +49 (0)431 3058-222  
 info@walterwerk.com

Conchen  
*Conches*



**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
 Selb / Germany  
 ☎ +49 (0)9287 797-0  
 info.nft@netzsch.com  
 www.netzsch-grinding.com

Coating-Anlagen  
*Coating lines*



**DRIAM Anlagenbau GmbH**  
 – Coating Technologie –  
 Aspenweg 19-21  
 88097 Eriskirch / Germany  
 ☎ +49 (0)49 7541 9703-0  
 info@driam.com  
 www.driam.com



**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**  
 Max-Planck-Straße 55  
 32107 Bad Salzuflen / Germany  
 ☎ +49 (0)5222 9847-19  
 ☎ +49 (0)5222 9847-22  
 Michael.Wolf@wolf-machines.de  
 www.wolf-machines.de

Neu- und Gebrauchtmachines  
*New and refurbished machines*



**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**  
 Max-Planck-Straße 55  
 32107 Bad Salzuflen / Germany  
 ☎ +49 (0)5222 9847-19  
 ☎ +49 (0)5222 9847-22  
 Michael.Wolf@wolf-machines.de  
 www.wolf-machines.de

Lagertanks und -systeme  
*Storage tanks and storage systems*



**Rinsch Edelstahlverarbeitung GmbH**  
 Heinrich-Horten-Strasse 8  
 47906 Kempen / Germany  
 ☎ +49(0)21 52 / 89 32-0  
 ☎ +49(0)21 52 / 89 32-12  
 info@rinsch-gmbh.de  
 www.rinsch-gmbh.de

Mogul- & Puderconditionieranlagen  
*Moguls, starch conditioning plants*



**WINKLER und DÜNNEBIER**  
**Süßwarenmaschinen GmbH**  
 Ringstraße 1  
 56579 Rengsdorf / Germany  
 ☎ +49 (0)2634 9676-200  
 ☎ +49 (0)2634 9676-269  
 sales@w-u-d.com  
 www.w-u-d.com

Mühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)  
*Mills for cocoabeans, nuts, etc.*



**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
 Selb / Germany  
 ☎ +49 (0)9287 797-0  
 info.nft@netzsch.com  
 www.netzsch-grinding.com

Reiben für Nüsse, Schokolade,  
 Käse etc.  
*Graters for nuts, chocolate,  
 cheese, etc.*



**Brunner-Anliker AG**  
 Brunnergässli 1–5  
 CH-8302 Kloten  
 ☎ +41 (0)44 804 21-00  
 ☎ +41 (0)44 804 21-90  
 mail@brunner-anliker.com  
 www.brunner-anliker.com

Rework-Verarbeitungsanlagen  
*Rework processing equipment*



**Brunner-Anliker AG**  
 Brunnergässli 1–5  
 CH-8302 Kloten  
 ☎ +41 (0)44 804 21-00  
 ☎ +41 (0)44 804 21-90  
 mail@brunner-anliker.com  
 www.brunner-anliker.com

Röntgenkontrollsysteme  
*X-ray control systems*



**Ishida GmbH,**  
 Max-Planck-Straße 2  
 74523 Schwäbisch Hall / Germany  
 ☎ +49 (0)791 94516-0  
 ☎ +49 (0)791 94516-99  
 info@ishida.de  
 www.ishida.de

Schneide- und Wickelmaschinen  
*Cutting and wrapping machines*



**A.M.P.-Rose**  
 Your partner in the confectionery industry  
 Heapham Road (North),  
 Gainsborough, Lincs, DN21 QU / UK  
 ☎ +44 1427 611 969  
 info@amp-rose.com  
 www.amp-rose.com

Schokoladentechnik  
*Chocolate technology*



**Aasted Ap5**  
 Bygmarken 7-17  
 3520 Farum / Denmark  
 ☎ +45 44 34 80-00  
 ☎ +45 44 34 80-80  
 peter.meyer@aasted.eu  
 www.aasted.eu



**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**  
 Grüner Winkel 7-9  
 52070 Aachen / Germany  
 ☎ +49 (0)241 15 80 65  
 ☎ +49 (0)241 15 80 67  
 info@bsa-schneider.de  
 www.bsa-schneider.de



**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
 Selb / Germany  
 ☎ +49 (0)9287 797-0  
 info.nft@netzsch.com  
 www.netzsch-grinding.com

Stahlbänder, Bandanlagen,  
 weltweiter Service  
*Steel belts, belt systems,  
 worldwide Service*



**Berndorf Band Group**  
 Leobersdorfer Strasse 26  
 2560 Berndorf / Austria  
 ☎ +43 (0)2672 800 0  
 band@berndorf.co.at  
 www.berndorfband-group.com

Thermische Anlagen  
*Tempering machines*



**Aasted Ap5**  
 Bygmarken 7-17  
 3520 Farum / Denmark  
 ☎ +45 44 34 80-00  
 ☎ +45 44 34 80-80  
 peter.meyer@aasted.eu  
 www.aasted.eu



**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG**  
**Spezialmaschinenfabrik**  
 Mathias-Brüggen-Straße 9  
 50827 Köln / Germany  
 ☎ +49 (0)221 95 66 54-0  
 info@rasch-maschinen.de  
 www.rasch-maschinen.com



**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**  
 Max-Planck-Straße 55  
 32107 Bad Salzuflen / Germany  
 ☎ +49 (0)5222 9847-19  
 ☎ +49 (0)5222 9847-22  
 Michael.Wolf@wolf-machines.de  
 www.wolf-machines.de

Überziehmaschinen und -anlagen  
*Enrobers and enrobing lines*



**Aasted Ap5**  
 Bygmarken 7-17  
 3520 Farum / Denmark  
 ☎ +45 44 34 80 00  
 ☎ +45 44 34 80 80  
 peter.meyer@aasted.eu  
 www.aasted.eu



**LCM Schokoladenmaschinen GmbH**  
 Schlierer Straße 61  
 88287 Grünkraut / Germany  
 ☎ +49 (0)751 29 59 35-0  
 ☎ +49 (0)751 29 59 35-99  
 info@lcm.de  
 www.lcm.de

Verpackungssysteme  
*Packaging systems*



**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG**  
**Spezialmaschinenfabrik**  
 Mathias-Brüggen-Straße 9  
 50827 Köln / Germany  
 ☎ +49 (0)221 95 66 54-0  
 info@rasch-maschinen.de  
 www.rasch-maschinen.com

Wägesysteme  
*Weighing systems*



**Ishida GmbH,**  
 Max-Planck-Straße 2  
 74523 Schwäbisch Hall / Germany  
 ☎ +49 (0)791 94516-0  
 ☎ +49 (0)791 94516-99  
 info@ishida.de  
 www.ishida.de



## Damit quadratische Schokoladentafeln effizient in die Packung kommen

Mit Handhabungssystemen von Afag bringt der Verpackungstechnik-Spezialist PKM den vom Handelskunden gewünschten Mix an Ritter Sport minis in verkaufsfähige Karton-Trays. Die kompletten, anschlussfertigen Handlingsysteme mit Linearmotortechnik sorgen für einen wartungsfreien Betrieb.

Wer kennt sie nicht, die praktischen Schokoladen-Quadrate namens Ritter Sport, die einem in vielen Geschmacksvarianten und in zwei Größen den Tag versüßen können? Quadratisch, praktisch, gut – mit diesen Attributen grenzt sich der bekannte Schokoladen-Hersteller aus dem süddeutschen Waldenbuch seit Jahren am Markt ab und reitet damit auf einer anhaltenden Erfolgswelle. Damit dies so bleibt, können in einem Verkaufstray nach Kundenwunsch verschiedene Sorten der Version „mini“ zusammengestellt werden. Dies wiederum bedeutet für die Verpackungstechnik größere Herausforderungen, denen der Schokoladen-Hersteller mit Hilfe

der erfahrenen Spezialisten von PKM Packaging mit Sitz in Pirmasens prozessgerecht Herr wird.

PKM entwickelt, konstruiert und baut mit rund 70 Mitarbeitern nach Kundenwunsch Hochleistungs-Verpackungslösungen für globale Hersteller und Händler von Produkten aus Bereichen wie Konsumgütern und Elektronik oder Haushalts- und Lebensmitteln. Die für die Produktion und Bestückung der Verpackungen entwickelten Grundmaschinen basieren auf modularen Systemen. Zur Produktpalette gehören Kartonaufricht-/Kartonverschließmaschinen, Case-Packer, Wrap-around-Systeme, Palettieranlagen sowie Kombinationen daraus. Diese Maschinen und

Anlagen werden je nach Anforderungen als halb- oder vollautomatische Lösungen realisiert sowie mit integrierten Funktionen wie Gruppieren, Dosieren/Wägen, Belegen oder Bedrucken ausgerüstet.

Michael Hertzler, Sales & Project Manager, zum Leistungsspektrum von PKM: „Wir bilden von der Analyse und Beratung über die Planung und Projektierung, die Konstruktion, die Teileherstellung und die Montage bis zur Inbetriebnahme und dem After-Sales-Service alles selbst ab. Dadurch



Das EPS-Handlingsystem maxi XZ 350E/300E in der Station Vierfach-Karton-Übersetzer besteht aus einer EPS-Portalachse PDL40-0350-D19 (Horizontalbewegung) sowie einem EPS-Elektroschlitten ES30-300 mit Doppelführungswagen (Vertikalbewegung). (Bilder: Afag)  
The maxi XZ 350E/300E handling system from EPS in the four-fold cardboard assembler station consists of an EPS PDL40-0350-D19 portal axis (horizontal movement) and an EPS ES30-300 electric slide with double guide carriage (vertical movement). (Images: Afag)



Verkaufsfähiger Karton-Tray „Ritter Sport mini Bunter Mix“. (Bild: Ritter Sport)  
Saleable cardboard tray „Ritter Sport mini Bunter Mix“. (Image: Ritter Sport)

sehr hohen Taktraten, der gebotenen Flexibilität, der unerlässlichen Prozesssicherheit und der deutlich einfacheren Funktions-Integration gegenüber pneumatischen Handlingsystemen, favorisierten wir elektrische Handlingsysteme mit Linearmotortechnik“, sagt Jens Sperber. „Per Knopfdruck lassen sich solche Systeme an den Stationen rasch auf das jeweilige Format umstellen. Zur Unterstützung holten wir unseren bewährten Lieferanten Afag ins Boot.“ In engem Kontakt mit Alexander König, Gebietsverkaufsleiter Süd-West bei Afag sowie den Anwendungstechnikern der zur Afag-Gruppe gehörenden EPS GmbH, wurde ein Lösungskonzept erarbeitet und, nach Auswahl der geeigneten elektrischen Handlingsysteme, mit entsprechenden Taktzeitberechnungen unterlegt.

Das dem in der täglichen Praxis wirklich so ist, macht ein komplexes Projekt deutlich: die Entwicklung und der Bau einer kombinierten Verpackungsmaschine zum Aufrichten besagter Karton-Verkaufs-Trays und zum flexiblen Bestücken mit Ritter Sport minis. „Die knifflige Aufgabe lautete, pro Minute 110 Karton-Trays ab Karton-Magazin zu konfektionieren und mit wahlweise neun oder zwölf Stück Ritter Sport minis zu bestücken“, berichtet Jens Sperber, Technischer Leiter von PKM. „Die minis haben zwar immer die gleiche Grundfläche, weisen jedoch je nach Sorte verschiedene Dicken auf. Zudem gilt es, dabei bis zu drei verschiedene Formate und bis zu 15 Bestückungsvarianten zu berücksichtigen. Aus Produktausstoß- und Taktzeitgründen entschieden wir uns für eine Vierfach-Station zum Aufrichten der Karton-Trays und zu insgesamt 16 Stationen für die flexible Bestückung mit den verschiedenen minis.“

Sowohl der Formatwechsel der Karton-Trays von neun auf zwölf Stück aufzunehmender Schokoladentafeln als auch die Zufuhr der Karton-Trays an die jeweils zugeordneten Bestückungsstationen erfolgt automatisch. „Wegen der geforderten

### Zeit- und Kostenvorteile für den Kunden

Die Wahl fiel auf die beiden Handhabungssysteme EPS midi mit der Achsenausführung YZ für die Bestückung der Karton-Trays mit Schokoladentafeln. Ein weiteres Handlingsystem des Typs EPS maxi mit der Achsenausführung XZ ist zu Beginn des Verpackungsprozesses für das Aufrichten der Karton-Trays verantwortlich.

Beim EPS midi YZ handelt es sich um eine sehr dynamische Ausführung, die auch höhere Belastungen bis 255 N auf Dauer problemlos bewältigt und verschleißfrei arbeitet. Das Handhabungssystem EPS maxi XZ wird bevorzugt dann eingesetzt, wenn ein kräftiges, robustes Auslegerhandlung benötigt wird.

Alexander König führt aus: „PKM hatte schon beste Erfahrungen mit

unseren Handlingsystemen gemacht, und auch diesmal konnten wir überzeugen, denn die robuste und präzise Ausführung der Linear- und Hubachsen steht für höchste Qualität, Langlebigkeit und Zuverlässigkeit. Wir garantieren eine hohe Prozesssicherheit mit bis zu 100 Millionen Lastwechseln. Zudem liefern wir die spezifisch konfigurierten Handlingsysteme als komplett montierte, inklusive Greiferschnittstelle voll verdrahtete und damit anschlussfertige Einheiten aus. Für den Kunden ergeben sich so ab der Konstruktion über den Einbau und die Inbetriebnahme echte Zeit- und Kostenvorteile.“

### Individuelle Lösungen zahlen sich aus

Wie gut die enge und vertrauensvolle Zusammenarbeit zwischen dem Kunden PKM und Afag funktioniert, wird nicht zuletzt daraus ersichtlich, dass die beschriebene Verpackungsanlage schon die zweite ist, die für den Endkunden Ritter Sport realisiert wurde. „Mit der einbaufertigen Lieferung unserer strikt nach Kundenspezifikation ausgestatteten Handlingsysteme nehmen wir dem Kunden einen Teil seiner Aufgaben im Bereich Konstruktion und Montage ab“, erläutert Alexander König. „Dank des Aufbaus der Handlingsysteme aus unserem Baukasten mit industriell bewährten, hochwertigen Komponenten können wir individuelle Lösungen erzielen, die sich für den Kunden in mehrfacher Hinsicht auszahlen – und zwar durch eine schnellere aufwand- und kostenoptimierte Komplettleistung mit hoher handhabungstechnischer Prozesssicherheit. Im Fall der Anlage für die Ritter Sport minis ist es PKM mithilfe unserer dynamischen Handlingsysteme sogar gelungen, die geforderte Anzahl von 110 Trays pro Minute zu übertreffen.“

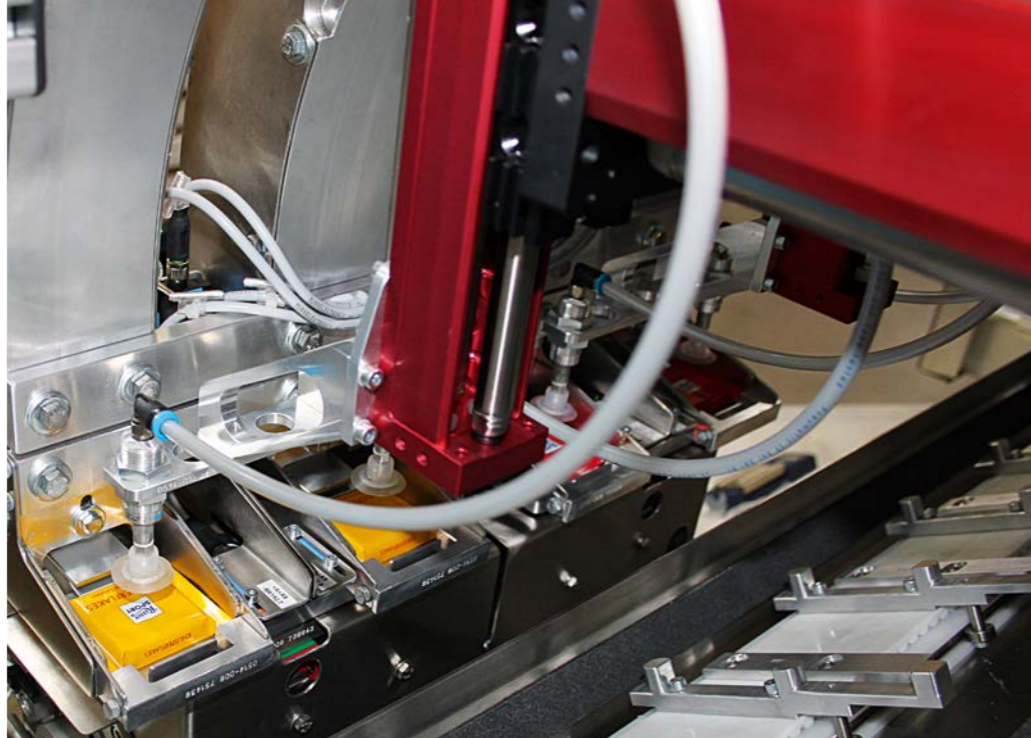
www.afag.com

www.pkm-packaging.com

www.ritter-sport.de



Ein Ritter Sport mini wird durch einen Vakuumsauger aufgenommen. Die Übergabe von jeweils vier minis erfolgt „fließend“ auf das rechts zu sehende Transportband zur Aufnahme von bereitgestellten Vierfach-Karton-Trays. (Bilder: Afag)  
 A Ritter Sport mini is picked up by a vacuum cup. Then, four Ritter Sport minis are transferred “in fluid motion” onto the conveyor belt shown on the right to pick up four-fold cardboard trays that have been provided. (Images: Afag)



## To get square chocolate bars into the pack efficiently

With handling systems from Afag, the packaging technology specialist PKM is able to pack the mix of Ritter Sport minis in saleable cardboard trays desired by the retail customer. The complete, ready-to-connect handling systems with linear motor technology ensure maintenance-free operation.

Who doesn't know them, the practical chocolate squares called Ritter Sport in many different flavours and in two sizes that can sweeten your day? Square, practical, good – for years, these attributes have distinguished the well-known chocolate manufacturer from Waldenbuch/Germany on the market and continue a sustained wave of success. To ensure that this remains the case, different varieties of the “mini” version can be arranged in a sales tray according to customer requirements. This in turn poses a great challenge for packaging technology, which the chocolate manufacturer – with the help of the experienced specialists at PKM Packaging, Pirmasens/Germany – is able to master in a process-oriented manner.

PKM with around 70 employees develops, designs and builds high-performance packaging solutions according to the wishes of its customers. Its global clientele includes manufacturers and distributors of products in the areas of consumer goods, electronics, household goods, or food and beverages. The basic machines

developed for the production and assembly of packaging are based on modular systems. The PKM product range includes cardboard erectors/sealers, case packers, wrap-around systems, palletising systems, or combinations thereof. Depending on requirements, these machines and systems are implemented as semi- or fully-automatic solutions and equipped with integrated functions like grouping, labelling, dosing/weighing, enclosing or printing.

### Modular product- and customer-specific solutions

The fact that this is actually the case in daily practice becomes apparent in a complex project, such as the development and construction of a combined packaging machine for erecting the above-mentioned cardboard sales trays and flexible loading with Ritter Sport minis. “The tricky task for us was to assemble 110 cardboard trays per minute from the cardboard magazine and to load them with either nine or twelve Ritter Sport minis,” reports

Jens Sperber, Technical Manager of PKM. “The minis have the same basic surface area, but the thicknesses of the different types vary. In addition, there are up to three different formats and up to 15 filling variants to consider. For reasons of product output and cycle time, we decided on a four-fold station for erecting the cardboard trays and a total of 16 stations for flexible loading with the various minis”.

The format change of the cardboard trays from nine to twelve chocolate bars to be packed, as well as the feeding of the cardboard trays to the respective assigned loading stations, takes place automatically. “Because of the very high cycle rates required, the flexibility offered, the essential process reliability and the significantly simpler integration of functions compared to pneumatic handling systems, we favoured electrical handling systems with linear motor technology,” says Jens Sperber. “The touch of a button is enough to very quickly and expeditiously convert such handling systems to the respective format at the stations. We brought our proven supplier Afag on board to support

us”. In close contact with Alexander König, Area Sales Manager South-West at Afag, and the application engineers of EPS GmbH (a member of Afag Group), a solution concept was worked out and, after selecting the suitable electrical handling systems, supported by corresponding cycle time calculations.

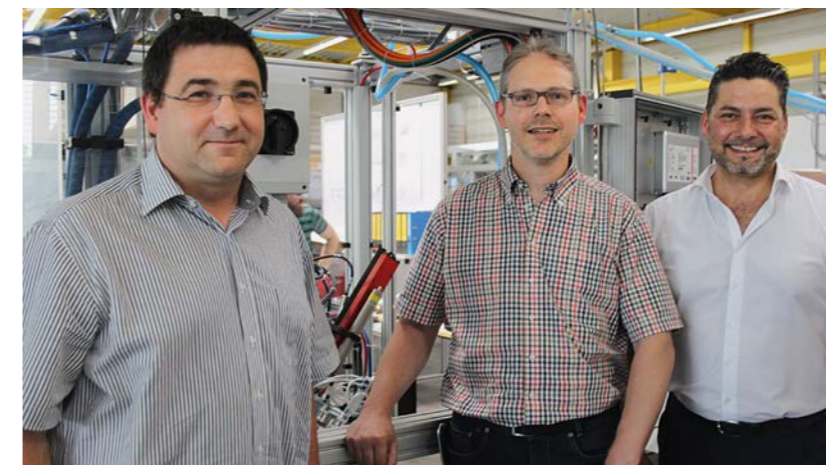
### Time and cost advantages for the customer

The two EPS midi handling systems with the YZ axis design were chosen for loading the cardboard trays with chocolate bars. Another EPS maxi handling system with XZ axis design is responsible for erecting the cardboard trays at the beginning of the packaging process. The EPS midi YZ is a very dynamic design that can easily handle even continuous higher loads of up to 255 N and operates wear-free. The EPS maxi XZ handling system is the preferred choice when powerful, robust boom handling is required.

Alexander König comments: “PKM had already had the best experience with our handling systems, and this time, too, we were able to impress them. The robust and precise design of the linear and lifting axes stands for highest quality, longevity and reliability. We guarantee high process reliability with up to 100 million load cycles. In addition, we deliver the spe-

cifically configured handling systems as fully assembled, completely wired units ready for connection, including the gripper interface. This results in genuine time and cost advantages for the customer from the design stage through installation and commissioning”.

Just how well the close and trusting cooperation between the customer, PKM, and the handling systems supplier, Afag, works can be seen not least from the fact that the packaging line described here is already the second one implemented for the end customer Ritter Sport. “With the ready-to-install delivery of our handling systems that are equipped strictly according to customer specifications, we are able to relieve the customer of at least part of his tasks in the area of design and assembly,” Alexander König concludes. “Thanks to the design of the handling systems from our modular construction kit with industrially proven high-quality handling components, we can achieve individual solutions that pay off for the customer in more ways than one. In particular, this is due to faster, time- and cost-optimised complete performance with extremely high process reliability in terms of handling technology. In the case of the packaging line for the Ritter Sport minis, PKM even managed to exceed the required number of 110 trays per minute with the help of our dynamic handling systems”.



Von links: Jens Sperber, Technischer Leiter, und Michael Hertzler, Sales & Project Manager, beide von PKM, sowie Alexander König, Afag-Gebietsverkaufsleiter Süd-West.  
 From the left: Jens Sperber, Technical Manager, and Michael Hertzler, Sales & Project Manager, both from PKM, and Alexander König, Area Sales Manager South-West Germany, from Afag.



## SELO | LEEPACK Füll- und Verschließanlagen

- Lebensmittel
- Pharma
- Non-Food

in vorgefertigte:

- Doypacks
- Flachbeutel
- Zipperbeutel
- Spoutbeutel
- Tragegriffbeutel

SELO Deutschland GmbH

Alpenstraße 4 | 88260 Argenbühl | www.selo.com  
 gmbh@selo.com | +49 7566 940 9392



## Keine Chance für Grob- und Feinlecks

Seit Jahren entwickelt der Markt neue Methoden, um Backwaren, Snacks und Süßigkeiten so lange wie möglich haltbar zu machen – von neuartigen Konservierungsstoffen über Schutzgase bis hin zu antimikrobiellen Verpackungsmaterialien. Viele Unternehmen unterschätzen dabei jedoch einen essenziellen Faktor: die Dichtheit ihrer Verpackungen.

**B**ack- und Süßwaren werden durch Verpackungen vor zahlreichen negativen Einflüssen geschützt: Das Spektrum reicht von mikrobiellem Wachstum und Feuchtigkeit über Oxidation bis hin zu Schädlingen. Doch was passiert, wenn die Verpackungen nicht dicht genug sind und Lecks aufweisen?

Zieht Feuchtigkeit in die Verpackung von Chips oder anderem Knabbergebäck, verliert dies seine Knusprigkeit, und die Qualität des Produkts sinkt. Feuchtigkeit ist zudem für alle Backwaren, selbst für halbtrockene Produkte wie Pizza, schädlich, weil sie die Schimmelbildung begünstigt und Lebensmittel schneller ver-

derben lässt. Durch Lecks eindringender Sauerstoff kann Oxidation verursachen, in deren Folge Fette und Öle ranzig werden.

Auch Produktreste in der Schweißnaht oder ein inkompatibler Kleber führen schnell zu feinen Kapillaren in der Verpackung. Die Folge sind Waren, deren Geschmacksqualität sinkt, die lange vor ihrem eigentlichen Haltbarkeitsdatum verderben oder für den Verbraucher sogar gesundheitliche Risiken bergen. Reklamationen und ein schlechtes Image für die Produzenten sind das Ergebnis. Diese haben daher ein großes Interesse daran, die Dichtheit ihrer Verpackungen zuverlässig zu prüfen.

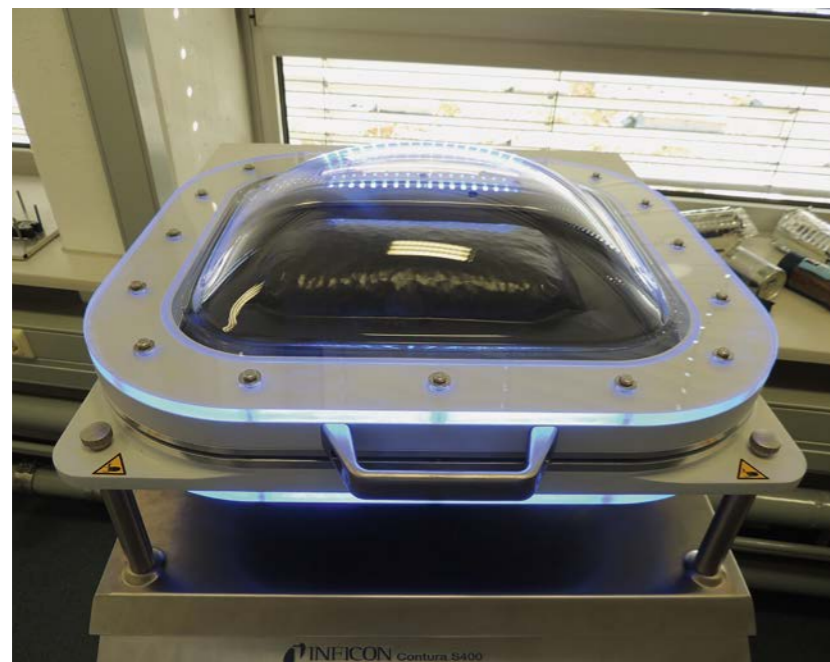
*Damit die Chips schön knusprig bleiben, müssen Lebensmittelproduzenten die Dichtheit ihrer Verpackungen regelmäßig überprüfen. (Bild: pixabay.de)*  
*To keep the chips crispy, food producers must regularly check the tightness of their packaging. (Image: pixabay.de)*



Inzwischen gibt es zahlreiche Methoden für die Dichtheitsprüfung an luftdichten Verpackungen von Erdnussflips, Schokoriegeln & Co. Nachfolgend werden die drei häufigsten vorgestellt.

Die Wasserbad-Methode eignet sich für Verpackungen mit Schutzgas oder mit Luft unter atmosphärischem Druck und teilweise auch für Vakuumverpackungen. Die Anschaffungskosten sind niedrig, das Prinzip ist denkbar einfach: Die mit einem Gas gefüllte Verpackung wird unter Wasser getaucht. Durch den Druck tritt ein Teil des Gases aus etwaigen Lecks aus und steigt als sichtbare Blasen nach oben. Rudimentär lassen sich so auch Lecks lokalisieren.

Allerdings hat die Methode Grenzen beim Auffinden von Mikrolecks. Darüber hinaus können bestimmte Arten von Lecks, beispielsweise feine, lange Kapillaren, den Austritt des Gases innerhalb der Prüfzeit verhindern. Dies führt zu einem besseren Prüfergebnis als real gegeben. Nicht zuletzt steht und fällt die Qualität der Prüfung mit der Aufmerksamkeit des menschlichen Prüfers.



Bei der Druckanstiegsmethode in der Folienkammer platziert der Prüfer die Verpackung, hier eine Kartoffelchipsstüte, zwischen zwei elastischen Membranen. Die Kammer wird anschließend sehr rasch evakuiert.

*In the rising-pressure method in the foil chamber, the examiner places the package, here a potato chip bag, between two elastic membranes. The chamber is then evacuated very rapidly.*

Gasbasierte Prüfmethode dienen der Dichtheitsprüfung von Verpackungen mit Schutzatmosphäre oder Luft unter atmosphärischem Druck. Für die Prüfung wird die Verpackung mit Prüfgas gefüllt. Der Prüfer erzeugt einen Druckunterschied zwischen dem Inneren und Äußeren der Verpackung, sodass das Gas durch ein etwaiges Leck entweicht. Dessen Konzentration ist dann messbar. Gasbasierte Prüfmethode eignen sich zum Auffinden von Mikrolecks. Weitere Pluspunkte sind die kurze Messdauer und die zerstörungsfreie Methodik.

### Anforderungen entscheiden über Prüfverfahren

Die gleichen Vorzüge besitzt auch die Druckanstiegsmethode, die ebenfalls für Verpackungen mit Schutzgas oder Luft unter atmosphärischem Druck verwendet wird. Der Prüfer platziert die Verpackung in einer Folienkammer, die anschließend sehr rasch evakuiert wird. Das Gas strömt durch etwaige Leckagen in die Kammer,

woraufhin sich der erhöhte Druck messen und die Leckrate berechnen lässt.

Ein bedeutender Vorteil im Vergleich zu den anderen Prüfmethode liegt in der sicheren Grobleck-Erkennung: Durch ein großes Leck entweicht das Gas bei vielen Methoden bereits während des Druckaufbaus vollständig. Während der anschließenden Prüfung wird dann kein Druckunterschied mehr gemessen – so wird beispielsweise eine Verpackung, die einen groben Riss aufweist, fälschlicherweise als dicht ausgewiesen. Das Leckprüfgerät Contura S400 des Prüftechnik-Spezialisten Inficon, beispielsweise, basiert auf der Druckanstiegsmethode und kann dadurch Grob- und Feinlecks erkennen. Es arbeitet ohne Prüfgas und völlig zerstörungsfrei. So lässt sich das System problemlos in jeden Qualitätssicherungsprozess integrieren.

Jedes Unternehmen, jedes Produkt und jede Verpackung sind anders. Daher sollten Back- und Süßwarenproduzenten ihre Anforderungen detailliert definieren, um sich für die individuell richtige Dichtheitsprüf-

methode zu entscheiden. Dabei gilt es, verschiedene Aspekte zu berücksichtigen. Allen voran ist da die Leckrate zu nennen. Die noch akzeptable Leckrate, auf die hin geprüft werden muss, kann stark variieren – beispielsweise zwischen derjenigen für schnell verderbliche Produkte und einer für lange haltbare Lebensmittel. Bei ersterer müssen die Dichtheitsanforderungen naturgemäß strenger sein.

Auch die Anforderungen an das Ziel der Prüfung können sich unterscheiden: Soll eine absolute Aussage über die Dichtheit getroffen werden, will man eine spezifische Leckrate nachweisen können oder gar ein Leck lokalisieren? Unternehmen müssen zudem bedenken, ob eine zerstörungsfreie Methode nicht geeigneter ist, denn ein Produkt, das im Wasserbad getestet wurde, kann anschließend unter Umständen nicht mehr verkauft werden. Bei gelegentlichen Stichproben ist dieser Schwund noch vernachlässigbar, sollen jedoch ganze Chargen getestet werden, ist eine zerstörungsfreie Prüfung unerlässlich.

### Passende Prüfmethode bietet Vorteile

Auch die Möglichkeit, sowohl sehr kleine als auch große Lecks zu erkennen, ist für Produzenten relevant. Schließlich können viele Verpackungsmaterialien und -prozesse beide Leckvarianten hervorrufen. Zudem sollten die Prüfungen im Rahmen eines modernen Qualitätsmanagements jederzeit reproduzierbare Ergebnisse liefern – was etwa beim Wasserbad keineswegs der Fall ist.

Nicht zuletzt sind Aspekte wie Bedienbarkeit, flexible Einsatzmöglichkeiten (inline oder offline), sowie die Investitions- und laufenden Kosten zu berücksichtigen. Die geeignete Prüfmethode auszuwählen, ist nicht ganz einfach, aber der Aufwand zahlt sich aus. Die Hersteller von Back- und Süßwaren können dabei auf die Erfahrungen von Inficon zurückgreifen. Neben einer individuellen Beratung bietet das Unternehmen auch passendes Equipment für die Dichtheitsprüfung von Verpackungen für süße und herzhaft Leckereien an.

[www.inficonpackaging.com](http://www.inficonpackaging.com)



## No chance for large or fine leaks

For years, the market has been developing new methods for extending the shelf life of pastries, snacks and sweets as long as possible – from innovative preservatives to protective gases and antimicrobial packaging materials. Yet, many companies underestimate an essential factor: the impermeability of their packaging.

**P**ackaging protects pastries and sweets from numerous negative influences: this ranges from microbial growth and oxidation through to moisture and vermin. But, what happens if the packaging is not sealed well enough and leaks occur?

If moisture penetrates into chip packets or other snack foods, they lose their crispness and the product quality falls. Moisture is also damaging for pastries, as well as semi-dry products, such as pizza, because it promotes mould formation and means that food spoils more quickly. Leaks allow oxygen to penetrate, leading to oxidation, which causes fats and oils to become rancid.

Product residues in the weld seam or in an incompatible adhesive quickly lead to fine capillaries in the packaging. The consequences are goods with less flavour, which spoil long before their actual expiry date, or which even present health risks for the consumer. This leads to complaints and a poor image for the producers. As a result, they have a great interest in reliably testing the impermeability of their packaging.

These days, there are numerous methods for testing the impermeability of air-tight packaging for peanut snacks, chocolate bars, etc. The following provides an overview of the most common methods.

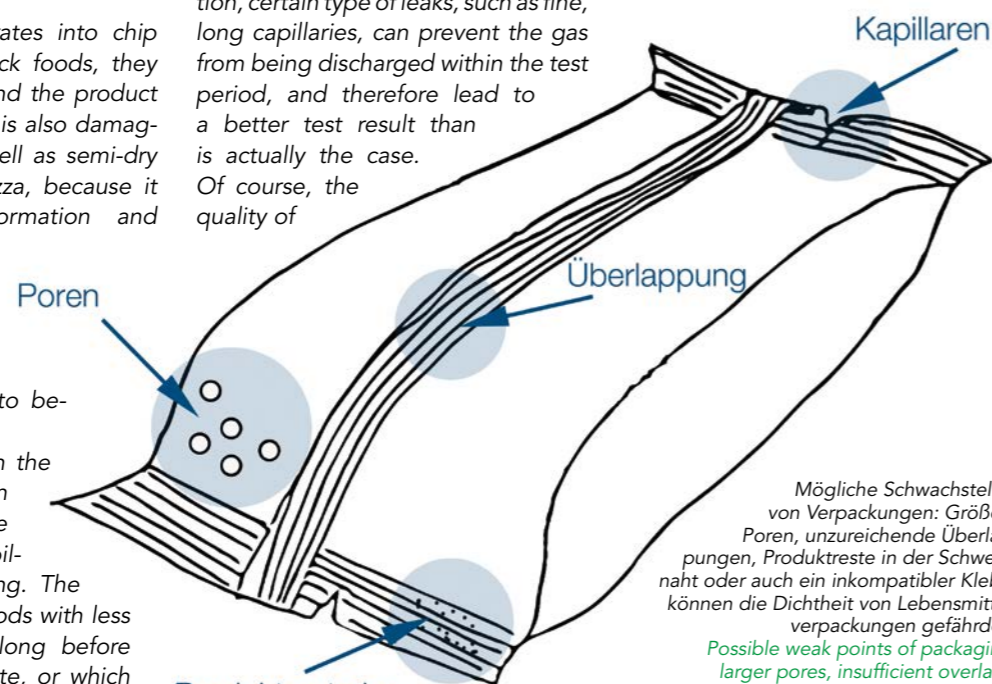
The water bath method is suitable for packaging with protective gas or with air under atmospheric pressure and, in some cases, also for vacuum packaging. The acquisition costs are rather low, and the principle is very simple: the packaging filled with a gas is immersed under water. The pressure

involved means that part of the gas escapes from any leaks, which is shown as visible bubbles. This also enables the rudimentary localisation of leaks.

However, the method has its limits when detecting microleaks. In addition, certain type of leaks, such as fine, long capillaries, can prevent the gas from being discharged within the test period, and therefore lead to a better test result than is actually the case.

Of course, the quality of

The same advantages are also displayed by the rising pressure method, which is also used for packaging with protective gas or air under atmospheric pressure. The tester places the packaging in a foil chamber which



Produktreste im Bereich der Schweißnaht

Mögliche Schwachstellen von Verpackungen: Größere Poren, unzureichende Überlappungen, Produktreste in der Schweißnaht oder auch ein inkompatibler Kleber können die Dichtheit von Lebensmittelverpackungen gefährden.

Possible weak points of packaging: larger pores, insufficient overlaps, product residues in the weld or even an incompatible adhesive can endanger the tightness of food packaging.

the test also depends on the attention of the human tester.

Gas-based methods are used to test for leaks in packaging with protective atmospheres or air under atmospheric pressure. To perform the test, the packaging is filled with test gas. The tester creates a pressure difference between the inner and outer packaging so that the gas escapes from any leaks. The gas concentration can then be measured. Gas-based test methods are suitable for detecting microleaks. Other benefits are the short measurement duration and the non-destructive methodology.

then is evacuated rapidly. The gas flows through any leaks into the chamber, at which point the increased pressure can be measured and the leak rate calculated.

An important advantage, compared to the other test methods, is the reliable large leak detection: in case of a large leak, in many methods, the gas already completely escapes during the pressure build-up. A pressure difference is therefore no longer measured during the subsequent testing – this means, for example, that packaging with a large tear is erroneously declared to be impermeable.

The leak detector Contura S400 of the testing technology specialist Inficon is based on the rising pressure method and can therefore detect large as well as fine leaks. It operates without test gas and is completely non-destructive. This means that the system can easily be integrated into any quality assurance process.

### The right test method offers advantages

Every company, every product and every packaging are different. Pastry and sweets producers therefore need to define their requirements in detail in order to decide on the specific leak test method that is right for them. A number of different aspects must be taken into account. The most important one is the leak rate. The acceptable leak rate for the testing can vary significantly – for example, between the rate for products that spoil quickly and the rate for food with a long shelf life. The impermeability requirements naturally need to be stricter for the former.

The objective requirements of the testing can also differ: does an absolute statement need to be made on the impermeability, does a specific leak rate need to be demonstrated,

or does a leak need to be localized? Companies must consider whether a non-destructive method is more appropriate, since, in some circumstances, a product that has been tested in a water bath can then no longer be sold. This loss is negligible in the case of occasional random sampling, yet, if entire lots are to be tested, a non-destructive test is essential.

The opportunity to detect very small as well as large leaks is also relevant for producers. Ultimately, many packaging materials and processes can cause both types of leaks. Modern quality management also requires tests to deliver reproducible results at any time – which is certainly not the case with a water bath.

Finally, attention also needs to be paid to aspects such as ease of use, flexible applications (inline or offline) as well as the investment and the ongoing costs. Choosing the appropriate test method is not that easy, but the effort pays off. Pastry and confectionery producers can always take advantage of the experience that has been gained in this sector by Inficon. Besides individual advice, the company also provides the right equipment for the leak testing of packaging for sweets and savoury treats.



Bei der Differenzdruckmethode weist ein rotes Signal den Bediener auf eine zu hohe Leckrate hin, wie hier bei dem Leckprüfgerät Contura S400 von Inficon. (Bilder: Inficon)  
In the differential pressure method, a red signal indicates that the operator is experiencing too high a leak rate, as is the case here with the Contura S400 leak detector from Inficon. (Images: Inficon)

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



**Curt Georgi GmbH & Co. KG**  
Otto-Lilienthal-Straße 35–37  
71034 Boeblingen / Germany  
☎ +49 (0)7031 6401-01  
☎ +49 (0)7031 6401-20  
curtgeorgi@curtgeorgi.de  
www.curtgeorgi.de  
**Your best partner in flavours!**

### PACKMITTEL, VERPACKUNGEN PACKAGING MATERIAL

Verpackungskarton / Packaging board, card board



**Metsä Board Deutschland GmbH**  
Solmsstraße 8  
60486 Frankfurt am Main / Germany  
☎ +49 (0)69 719 05-0  
☎ +49 (0)69 719 05-169  
germany.sales@metsagroup.com  
www.metsaboard.com



**Stora Enso Deutschland GmbH**  
Grafenberger Allee 293  
40237 Düsseldorf / Germany  
☎ +49 (0)211 581 2537  
faltkarton.de@storaenso.com

**S**weets  
**P**rocessing

Die „grünen  
Seiten“ für die  
Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig





Gemeinsam den  
Jahresausklang  
genießen.

Let's enjoy the  
festive season  
together.

## Kongress-Highlight des Jahres: Choco Tec 2018

Vom 3. bis 5. Dezember 2018 trifft sich die internationale Schokoladenbranche im Kongresszentrum Nord der KoelnMesse wieder zur Choco Tec 2018. Der erfolgreichste und etablierteste Kongress der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS), Solingen, lockt alle zwei Jahre mehr als 350 Teilnehmer aus rund 20 Ländern an, die aus sämtlichen Berei-

chen der Schokoladenindustrie stammen.

Die diesjährige Choco Tec wird ihrem Motto „Inspiration – Information – Innovation“ mit zahlreichen aktuellen Themen und hochkarätigen Referenten mehr als gerecht. Zu den vorgesehenen Themen 2018 gehören die Vermeidung von Fetteis, die individualisierte Massenproduktion mit Schokolade, die jüngsten Erkenntnisse

über Kakao-Kontamination sowie automatisierte Fern-Wartungskonzepte.

Ein wichtiges Thema der Branche ist mit Sicherheit die Nachhaltigkeit beim Kakaoanbau. Dr. Howard Shapiro, globaler Direktor für Pflanzenwissenschaften und externe Forschung bei Mars und Autor zahlreicher Fachbücher zum Thema Schokolade, spricht hierzu in seinem Vortrag „Wie Wissenschaft nachhaltigen Kakao liefern kann“.

Neben den Fachvorträgen spielt die Poster-Ausstellung eine zentrale Rolle. Die Konferenzteilnehmer können die Poster in den Pausen sowie bei der extra hierfür vorgesehenen „Poster-Session“ betrachten. Nach dem großen Erfolg auf der Choco Tec 2016 wird es auch in diesem Jahr einen „Poster-Slam“ geben, bei dem den Poster-Ausstellern die Möglichkeit gegeben wird, innerhalb einer Minute die wichtigsten Inhalte ihrer Forschungen zu präsentieren.

Abgerundet wird der Kongress durch eine große Foyer- und Produktmustersausstellung sowie das festliche Abendessen im weltberühmten Schokoladenmuseum am ersten Veranstaltungsabend. Im Herzen von Köln, mit Blick auf das Rheinufer, endet der erste Tag mit gutem Essen und einem Abendprogramm.

[www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)



Die Choco Tec lockt alle zwei Jahre mehr als 350 Fachleute nach Köln. (Bild: ZDS)  
Every two years, Choco Tec attracts more than 350 experts to Cologne. (Image: ZDS)

## Congress highlight of the year: Choco Tec 2018

From 3 to 5 December 2018, the international chocolate industry will meet again at the Congress Centre North of KoelnMesse in Cologne/Germany for Choco Tec 2018. Every two years, the most successful and established congress of Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS) attracts more than 350 participants from about 20 countries and from all sectors of the chocolate industry.

This year's Choco Tec more than lives up to its motto "Inspiration – Information – Innovation" with numerous current topics and top-class speakers. Topics for 2018 include the

prevention of fat bloom, mass customization with chocolate, the latest findings on cocoa contamination as well as automated remote maintenance concepts.

An important topic in the industry is certainly the sustainability of cocoa cultivation. Dr Howard Shapiro, global director of plant sciences and external research at Mars and author of many books on chocolate, will inform about this topic in his presentation "How science can deliver sustainable cocoa".

In addition to the lectures, the poster exhibition plays a central role. The conference participants can view

the posters during the breaks and during the special "poster session". After the great success at Choco Tec 2016, there will also be a "poster slam" this year, where poster exhibitors will be given the opportunity to present the most important contents of their research within one minute.

The congress will be rounded off by a large foyer and product sample exhibition and the festive dinner in the world-famous Chocolate Museum on the first evening of the event. In the heart of Cologne, overlooking the banks of the Rhine, the first day will end with good food and an evening programme.



**Frohes Fest!**  
Merry Christmas!





## Your partner for producing the best chocolate, compound & other fat based masses



At Caotech, we know our customers and understand their needs. When it comes to chocolate processing, product quality and reliability are important factors for success.

In cooperation with our clients, we develop the most efficient processing lines for chocolate, compound & other fat based masses, enabling clients to produce the best products for their customers. By using our ball mill lines, our clients are very successful in the confectionery business, meeting the demands of the market in all respects.

Our capacities range from 10 up to 3000 kg/hour, from batch wise to continuous. The unique configuration of the grinding tank, shaft, and media guarantees optimum grinding efficiency. This makes the equipment suitable for processing heat sensitive masses, such as sugar free chocolate or compound.

Advantages of our equipment are:

- Limited space requirements
- Efficient power consumption
- Low maintenance costs
- Consistent product quality
- Perfect particle size distribution
- Long(er) shelf life

After sales support is one of the most important key factors in a business relation. We maintain regular contact with our clients, assisting them whenever necessary. Thanks to our support and flexibility within our organisation, we have grown rapidly in recent years. Caotech are world leaders in confectionery grinding technology.

