

# Sweets Processing



INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*ProSweets  
Cologne 2020:  
Zukunftsthemen  
im Mittelpunkt*

*ProSweets  
Cologne 2020:  
focus on  
future topics*

## SPECIAL

*Hygiene  
verträgt keine  
Kompromisse*

*No compromises  
when it comes  
to hygiene*

## INGREDIENTS

*sp-Portrait  
Keyanian liefert  
hochwertige  
Rohstoffe*

*sp portrait  
Keyanian supplies  
high quality  
raw materials*

## PACKAGING

*Confiserie-Betrieb  
wächst mit  
Mehrkopfwaage*

*Confectioner  
grows with  
multihead weigher*



## Wir finden Allergene, auch wenn sie sich gut verstecken.

**Allergene erfordern gewissenhafte Arbeit - wir kümmern uns darum!**

Als Ihr Full-Service Partner helfen wir mit Beratung, Analytik und mehr - auch in allen anderen Belangen wie z. B. bei Pestiziden oder Kontaminanten.

Jetzt einfach Termin vereinbaren:

+49 30 / 74 73 33 - 0 | [service@produktqualitaet.com](mailto:service@produktqualitaet.com)



**PRÜFEN MIT  
VERANTWORTUNG.**

Club der  
Confiseries

Genuss vereint



Den  
Fachhandel  
mit Leidenschaft  
stärken ...

verbindend

www.clubderconfiseries.de  
service@clubderconfiseries.de

## Impressum

**sweets processing**  
10. Jahrgang, Heft 3-4, 5. März 2020

**Herausgeber/Verlag:**  
SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.  
Grillparzerstraße 38  
D-81675 München  
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:**  
Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

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

**Herstellung:**  
TREND Werbung  
Ernst Blumrodt  
Ledernes Käppchen 2a  
D-99974 Mühlhausen  
Fon +49 (0) 36 01 / 48 42 - 0

**Druck:**  
Aumüller Druck GmbH & Co. KG  
Anton Müller  
Weidener Straße 2  
D-93057 Regensburg  
Fon + 49 (0)9 41 / 6 95 40 - 27  
anton.mueller@aumueller-druck.de



**Anzeigenpreisliste:**  
Nr. 9, gültig ab 1. Januar 2020

**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,



Auf der Messe ProSweets Cologne 2020, über die wir in dieser Ausgabe berichten, informierten sich über 18.000 Besucher bei 260 Ausstellern. Das sind zwar rund 60 Aussteller und 2.000 Besucher weniger als bei der Vorveranstaltung im vergangenen Jahr, aber wiederum etwa 50 Aussteller sowie 1.000 Gäste mehr als bei der vergleichbaren Veranstaltung im Jahr 2017, in dem ebenfalls die Verpackungsmesse interpack stattfand. Für die Koelnmesse als Veranstalter ist dies ein Erfolg. Da diverse große Aussteller aus der Prozess- und Verpackungstechnik im interpack-Jahr fernbleiben, sind die Kölner bestrebt, die kleineren Aussteller aus diesem Bereich zu fördern und den Bereich Ingredients zu stärken.

Für ein Problem anderer Art stellen wir im Sonderteil dieser Ausgabe interessante Lösungen vor: die Einhaltung der hohen Hygienestandards beim Herstellen von Süß- und Backwaren sowie Snacks. Kostspielige Rückrufaktionen und damit verbundene Imageschäden aufgrund verunreinigter, gesundheitsgefährdender Ware lassen sich vermeiden.

Der Handel mit Nusskernen, Trockenfrüchten und Backsaaten ist Thema in der Rubrik Ingredients: In unserem „sp-Portrait“ präsentieren wir das Hamburger Familienunternehmen Keyaniyan, das dank langjähriger persönlicher Kontakte zu Lieferanten seinen Kunden aus Süßwarenindustrie, Bäckerei-Großhandel und anderen Food-Segmenten hochwertige Rohwaren bieten kann.

In der Rubrik Packaging blicken wir hinter die Kulissen der Confiserie Bosch in Ugingen. Das Unternehmen profitiert sehr von einer neuen Mehrkopfwage von Ishida, mit der bruchempfindliche Süßwaren vollautomatisch gewogen und abgefüllt werden.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

## Dear readers,

At ProSweets Cologne 2020 trade fair, which we report on in this issue, more than 18,000 visitors gathered information from 260 exhibitors. That is around 60 fewer exhibitors and 2,000 fewer visitors than at the previous event last year, yet about 50 exhibitors and 1,000 guests more than at the comparable event in 2017, when the packaging fair interpack also took place. This is a success for Koelnmesse as the organizer. Since various large exhibitors from the process and packaging sector stay away in the interpack year, Koelnmesse intends to promote the smaller exhibitors from this sector and to strengthen the ingredients area.

For a problem of a different kind, we present interesting solutions in the special section of this issue: compliance with the high hygiene standards in the manufacture of confectionery, baked goods and snacks. Costly recall campaigns and associated damage to the image due to contaminated, health-endangering goods can be avoided.

The trade in nut kernels, dried fruit and baked seeds is a topic in the Ingredients section: In our “sp portrait” we present the Hamburg-based family company Keyaniyan, which thanks to long-standing personal contacts with suppliers, can offer its customers in the confectionery industry, bakery wholesale and other food segments high quality raw materials.

In the Packaging section, we take a look behind the scenes of the Confiserie Bosch in Ugingen/Germany. The company benefits greatly from a new multi-head weigher from Ishida, with which fragile confectionery products are weighed and filled fully automatically.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

Dr. Michael Grosse neuer CEO von Syntegon . . . . . 6  
 Dr. Peter Pfeilschifter CEO der Hochdorf-Gruppe . . . . . 6  
 Michel Picandet neuer Executive Vice President und  
 Leiter von Tomra Food . . . . . 6  
 Uwe Väh Managing Director bei DS Smith . . . . . 6  
 Barry Callebaut mit weltweit erstem 3D-Druck-Studio . 8  
 Malaysischer Schokoladenspezialist kauft Schokinag . . 8  
 Vitafoods Europe 2020: Treffpunkt der  
 Nahrungsergänzungsmittel-Branche . . . . . 9  
 Bosch Packaging ist jetzt Syntegon . . . . . 10

Fair

interpack 2020: Messe und Parallelveranstaltung  
 „components“ ausgebucht. . . . . 11

ProSweets Cologne

Zukunftsorientierte Themen im Mittelpunkt . . . . . 12  
 Nachhaltiges Projekt unterstützt Kakaobauern . . . . . 14  
 Chocolate World stellt Miniformanlage vor . . . . . 15  
 Dumoulin: Lösung für vielfältige Überziehaufgaben . 16  
 Beam: Bandreinigungssystem bis 650 mm Breite . . . 16  
 Baker Perkins offeriert Satzkocher für Kaubonbons . . 17  
 Impressionen von der ProSweets Cologne 2020 . . . . 18

Ingredients

sp-Portrait: Rohstoffspezialist Keyaniyan . . . . . 20  
 Interview: Dr. Wolfgang Weber, Inhaber ifp Institut  
 für Produktqualität . . . . . 24

Technology

tna: Kombinierte Lösung hilft bei Produkteinführung. 28

Special Hygiene

Dampfsauger verhindert Gluten-Kontamination . . . . 34  
 Bei Produktionsanlagen ist strikte Hygiene Pflicht . . . 38  
 Hohe Hygienestandards dokumentieren . . . . . 42  
 Fritzmeier: Üble Gerüche loswerden . . . . . 44

Packaging

Confiserie-Betrieb wächst mit Mehrkopfwage . . . . . 46

ZDS

Seminarreihe „Future of Confectionery“ . . . . . 50

Service

Impressum . . . . . 3  
 Markt + Kontakte . . . . . 27, 32, 49

News

Dr Michael Grosse new CEO of Syntegon . . . . . 6  
 Dr Peter Pfeilschifter CEO of Hochdorf Group . . . . . 6  
 Michel Picandet new Executive Vice President and  
 Head of Tomra Food . . . . . 6  
 Uwe Väh Managing Director at DS Smith . . . . . 6  
 Barry Callebaut opens world's first 3D printing studio . 8  
 Malaysian chocolate specialist takes over Schokinag . . 8  
 Vitafoods Europe 2020: meeting place of the  
 nutraceutical industry . . . . . 9  
 Bosch Packaging is now Syntegon . . . . . 10

Fair

interpack 2020: trade fair and parallel  
 "components" event fully booked . . . . . 11

ProSweets Cologne

Focus on future-oriented topics . . . . . 13  
 Sustainable project supports cocoa farmers . . . . . 14  
 Chocolate World introduces mini moulding line . . . . 15  
 Dumoulin: flexible solution for various coating tasks . 16  
 Beam: belt cleaning system up to 650 mm wide . . . . 16  
 Baker Perkins offers batch cooker for gummy candy . 17  
 Impressions from ProSweets Cologne 2020 . . . . . 18

Ingredients

sp portrait: raw materials specialist Keyaniyan . . . . . 22  
 Interview: Dr Wolfgang Weber, owner of ifp Institute  
 for Product Quality . . . . . 26

Technology

tna: combined solution helps with product launch. . . 28

Special Hygiene

Steam vacuum system ends gluten contamination . . . 36  
 Strict hygiene is a must with production systems . . . . 40  
 Documenting high hygiene standards . . . . . 43  
 Fritzmeier: get rid of nasty odours . . . . . 45

Packaging

Confectioner grows with multihead weigher . . . . . 48

ZDS

Seminar series "Future of Confectionery" . . . . . 50

Service

Imprint . . . . . 3  
 Market + Contacts . . . . . 27, 32, 49

**LCM** Schokoladenmaschinen  
 MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen  
 Überzugsmaschinen  
 Kühl tunnel  
 Schokoladenauflöser

Besuchen Sie uns  
 auf der Internorga

**INTER  
 NORG**

Hamburg, Deutschland  
 13.-17.03.2020  
 Halle B6, Stand 428

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

Cocoa and chocolate strands – vermicelli, pajets...

**Werner's**  
 Feine Dragées

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



Dr. Michael Grosse

### Michael Grosse

Syntegon Technology, ehemals Bosch Packaging Technology, hat Dr. Michael Grosse zum neuen Chief Executive Officer (CEO) ernannt. Grosse war zuletzt Mitglied im Vorstand von Tetra Pak. Er verfügt über einschlägige Führungs- und Managementenerfahrung in der internationalen Maschinenbaubranche, insbesondere in den Bereichen Prozess- und Verpackungstechnik für die Lebensmittelindustrie. Vor seiner Tätigkeit bei Tetra Pak hatte er mehrere Führungspositionen in der Automobilindustrie inne. Grosse folgt auf Dr. Stefan König, CEO seit 2017.

### Michael Grosse

Syntegon Technology, formerly Bosch Packaging Technology, has appointed Dr Michael Grosse new Chief Executive Officer (CEO). Most recently, Grosse was a member of the management board of Tetra Pak. He has relevant leadership as well as management experience in the international mechanical engineering industry, particularly in the areas of process and packaging technology for the food industry. Before joining Tetra Pak company, he held several management positions in the automotive industry.



Dr. Peter Pfeilschifter

### P. Pfeilschifter

Dr. Peter Pfeilschifter wurde vom Verwaltungsrat der Hochdorf Holding AG zum neuen CEO der Hochdorf-Gruppe ernannt. Er führt das Unternehmen seit Mitte März 2019 interimistisch und hat sein neues Amt am 1. Januar 2020 angetreten. Der promovierte Betriebsökonom übernahm per 1. April 2018 die Leitung des Geschäftsbereichs Dairy Ingredients und führte zuvor rund ein Jahr lang das Milchwerk der Uckermärker Milch GmbH in Prenzlau. Neben seinen Aufgaben als CEO wird Pfeilschifter auch weiterhin den Geschäftsbereich Dairy Ingredients leiten.

### P. Pfeilschifter

Dr Peter Pfeilschifter has been appointed new CEO of the Hochdorf Group by the board of directors of Hochdorf Holding Ltd. He has led the company as interim CEO since mid-March 2019 and took up his position on 1 January 2020. A former business graduate, he took over as head of the Dairy Ingredients division on 1 April 2018, having previously managed the Uckermärker Milch GmbH milk plant in Prenzlau/Germany for around a year. In addition to his duties as CEO, he will continue to lead the company's Dairy Ingredients division.



Michel Picandet

### Michel Picandet

Michel Picandet wurde zum Executive Vice President und Leiter von Tomra Food ernannt. Er trat am 1. Januar 2020 in das Unternehmen ein und wird am Hauptsitz von Tomra Food in Leuven/Belgien tätig sein. In seiner neuen Funktion wird er für die drei Marken des Unternehmens verantwortlich sein: Tomra Food, Compac und BBC Technologies. Picandet bringt in seine neue Rolle eine starke Erfolgsbilanz ein, die er in verschiedenen Funktionen mit wachsendem Aufgabenbereich und zunehmender Verantwortung für Märkte auf der ganzen Welt erzielte.

### Michel Picandet

Michel Picandet has been appointed Executive Vice President and Head of Tomra Food. He joined the company on 1 January 2020 and will be based at the Tomra Food headquarters in Leuven/Belgium. In his new role, he will be in charge of the company's three brands: Tomra Food, Compac and BBC Technologies. He brings to his new role a strong track record developed in various roles of increasing scope and responsibility covering markets across the world. Prior to joining Tomra, he has held management positions within Tetra Pak.



Uwe Väth

### Uwe Väth

Die DS-Smith-Gruppe hat sich im Bereich Packaging in Deutschland und der Schweiz personell neu aufgestellt. Seit Ende Januar 2020 verantwortet Uwe Väth (48) als Managing Director die Weiterentwicklung beider Märkte. Väth kommt von Schenck Process, wo er rund fünf Jahre als Vice President erfolgreich die Leitung des Bereichs Operations verantwortete. Philip Bautil, der bisher als Managing Director neben Belgien, den Niederlanden und Luxemburg auch Deutschland und die Schweiz verantwortete, wird sich künftig ganz auf Benelux konzentrieren.

### Uwe Väth

The DS Smith Group has re-organized its personnel in the packaging sector in Germany and Switzerland. Uwe Väth (48) has been responsible for the further development of both markets as Managing Director since the end of January 2020. Väth comes from Schenck Process, where he successfully served as Vice President of Operations for around five years. Philip Bautil, who previously served as Managing Director for Belgium, the Netherlands and Luxembourg, will in future concentrate on the Benelux.



## #changemakers

TAKE PART. TAKE ACTION.

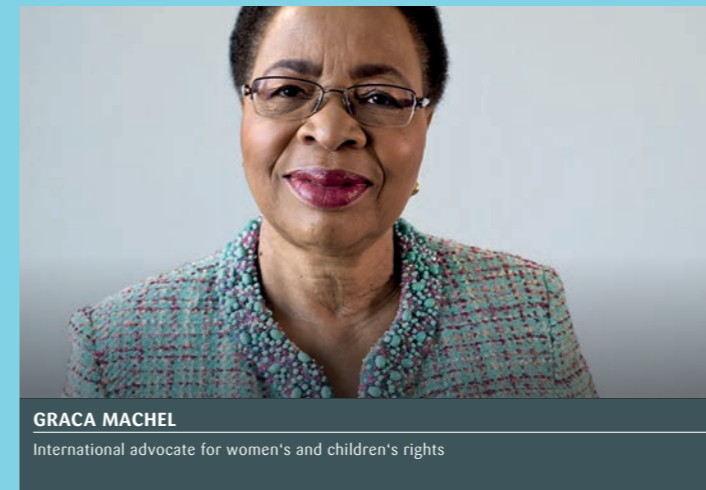
Global conference for senior business leaders and key stakeholders in the cocoa and chocolate industry



### Theme 2020: #changemakers

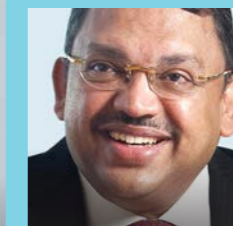
Tackling the global challenges – especially in view of the Sustainable Development Goals and the many company commitments – requires #changemakers of every shape and size: Business leaders, policy makers, civil society, academics and individuals who drive change at scale.

Be a #changemaker. Join us at CHOCOVISION 2020.



**GRACA MACHEL**  
International advocate for women's and children's rights

### MEET TRUE #changemakers



**SUNNY VERGHESE**  
Co-founder & Group CEO  
Olam International



**AARTI KAPOOR**  
Managing Director  
Embode



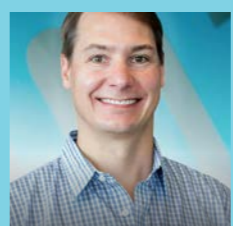
**FELIX FINKBEINER**  
Founder  
Plant-for-the-Planet



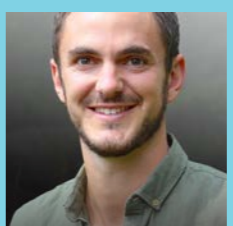
**FABIO SEGURA**  
Co-CEO  
Jacobs Foundation



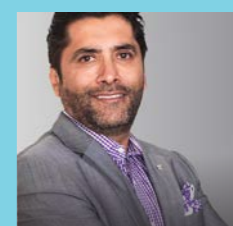
**MARISA DREW**  
CEO Impact Advisory  
and Finance  
Credit Suisse



**JOHN HARTHORNE**  
Founder and Former CEO  
MassChallenge



**PROF. THOMAS CROWTHER**  
Professor for Ecosystem  
Ecology &  
Founder of Crowther Lab  
ETH Zurich



**H.E. IVÁN ONTANEDA BERRÚ**  
Minister of Production,  
International Trade,  
Investments and Fishery  
Ecuador



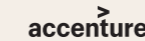
**ROBERT COVIELLO**  
Senior Vice President  
Sustainability and  
Government Affairs  
Bunge Loders Crocklaan

Questions? Please visit [www.chocovision.ch](http://www.chocovision.ch)

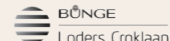
Organizer



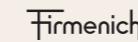
Knowledge Partner



Contributing Partners



Supporting Partners



Media Partners



## Barry Callebaut eröffnet weltweit erstes 3D-Druck-Studio

Die Barry-Callebaut-Gruppe hat die Lancierung der weltweit ersten personalisierten Schokolade aus dem 3D-Drucker in großem Maßstab durch ihre globale Marke für Dekorationen, Mona Lisa, bekanntgegeben. Mona Lisa bietet als erste Marke in großem Maßstab personalisierte belgische Schokolade aus dem 3D-Drucker an. Der Schritt erlaubt es Chocolatiers, durch die Kombination wegweisender Produktionstechnik, maßgeschneiderten Designs und dem Schokoladen-Know-how von Barry Callebaut einzigartige Kreationen herzustellen und diese rasch und preisgünstig zu reproduzieren.

Das neue Mona Lisa 3D-Studio eröffnet Chocolatiers Zugang zu einer Fülle an neuen kreativen Tools. Das Studio verfügt über innovative Präzisionstechnik, mit der sich Tausende Exemplare gleichzeitig drucken lassen, die dennoch wie handgemacht aussehen. Chocolatiers und Kunden können Form, Größe und Design ihrer Schokoladendekorationen individuell gestalten. Anschließend überführt ein Team von Designern das Produkt in einen digitalen 3D-Prototyp und fertigt Muster davon an. Sobald der Prototyp abgenommen ist, kann das Endprodukt in Serie hergestellt werden.



3D-Kreation „Flor de Cacao“ des Spitzen-Pâtissiers Jordi Roca. (Bild: Barry Callebaut)  
3D creation „Flor de Cacao“ by the top pastry chef Jordi Roca. (Image: Barry Callebaut)

## Barry Callebaut opens world's first 3D printing studio

The Barry Callebaut Group announced the launch of the world's first personalized 3D printed chocolate at scale, through its global decoration brand Mona Lisa. Mona Lisa is the first brand to launch personalized 3D printed chocolate at scale, made from Belgian chocolate. The move shall revolutionize the world of chocolate craft by combining industry-leading production technology, bespoke design and Barry Callebaut's chocolate expertise – allowing chefs to craft their own unique creations and reproduce them rapidly and affordably, no matter how intricate or specific the design.

Through the new Mona Lisa 3D Studio, chefs now have a world of new creative tools at their disposal. The Studio is equipped with innovative precision technology capable of printing thousands of pieces at a time while retaining a bespoke hand-made appearance. Chefs and customers can personalize a chocolate decoration with their own unique design, shape and size preferences, before a team of designers transform the product into a digital 3D prototype with samples. Once the prototype is approved, the final product can be quickly reproduced at scale.

## Malaysischer Schokoladenspezialist übernimmt Schokinag

Das malaysische Unternehmen Guan Chong Berhad hat über seine Tochtergesellschaft GCB Cocoa Singapore Pte Ltd mit der niederländischen Schokinag Holding BV den Erwerb sämtlicher Anteile an der Schokinag Holding GmbH, Mannheim, für 29,93 Mio. EUR vereinbart.

Das Geschäft und die Geschäftstätigkeit von Schokinag werden unverändert fortgeführt. Der Kauf erfolgt im Rahmen der globalen Expansionsstrategie von Guan Chong Berhad. Die Akquisition soll dem Konzern ermöglichen, seine Präsenz in Europa auszuweiten und neue Wachstumschancen auf dem weltgrößten Markt für Schokoladenkonsum anzustreben.

Schokinag verfügt nach eigenen Angaben über eine Vermahlungskapazität von 7.000t Kakaobohnen zu Kakao-masse sowie über eine industrielle Produktionskapazität für Schokoladenmassen in Höhe von 90.000t pro Jahr. Guan Chong Berhad zählt mit einer Vermahlungskapazität von 200.000t Kakaobohnen pro Jahr zu den größten Herstellern von Industrieschokolade, Kakaopulver und -butter in Asien und exportiert rund 90% der Produktionsmenge in mehr als 60 Länder.

## Malaysian chocolate specialist takes over Schokinag

GCB Cocoa Singapore Pte Ltd, a subsidiary of Malaysia-based company Guan Chong Berhad, has entered into an agreement with the Netherlands' Schokinag Holding BV to acquire the Dutch company's entire stake in Germany-based Schokinag Holding GmbH for EUR 29.93m.

The proposed acquisition is part of the group's global expansion strategy, to expand its presence to Europe and position the group to target new growth opportunities in the world's largest chocolate consuming market. Through the exercise, the company expands its product range into the downstream industrial chocolate B2B market.

Located in Mannheim/Germany, the industrial chocolate plant of Schokinag Holding GmbH has an annual capacity of 90,000 t, while its cocoa processing plant can grind 7,000t of cocoa beans into cocoa mass per year. With a grinding capacity of 200,000t of cocoa beans per year, Guan Chong Berhad is one of Asia's largest producers of industrial chocolate, cocoa powder and cocoa butter. The holding exports around 90% of its production volume to more than 60 countries.

## Vitafoods Europe 2020: Treff der Nahrungsergänzungsmittel-Branche

Die Fachmesse Vitafoods Europe (12. bis 14. Mai 2020, Palexpo, Genf) ist die führende Veranstaltung für Einkauf und Beschaffung für die weltweite Nahrungsergänzungsmittel-Branche. Sie ist eine wichtige Plattform für die gesamte Lieferkette von Nahrungsergänzungsmitteln, auf der praktische Geschäftslösungen gefunden und die größten Chancen und Herausforderungen erörtert werden.

Die Vitafoods Europe ist weiterhin führend bei der Förderung der Nachhaltigkeit auf der globalen Nutrazeutika-Bühne. Als Teil dieses Fokus eröffnet der Veranstalter die Vitafoods-Insights-Bühne, auf der drei Tage lang fünf Fragen behandelt werden, die mehrere Bereiche entlang der Lieferkette betreffen. Mit Themen wie Nachhaltigkeit und Rückverfolgbarkeit, Vielfalt und Inklusion sowie Vermarktung bis zum Endverbraucher bietet diese Bühne den weltweit führenden Experten für Nahrungsergänzungsmittel und Funktionsnahrungsmittel die Möglichkeit, Wissen auszutauschen und der globalen Industrie zu helfen, sich zu vernetzen und zu entwickeln.

Weitere Höhepunkte sind eine Reihe interaktiver Zonen, darunter das New Ingredients Theatre, die Sustainability Corner und – ab 2020 – der Start-up Pavillon sowie die Plant-based Bar. Sie präsentiert die jüngsten Innovationen der Branche sowie Einblicke in das Konsumentenverhalten im Hinblick auf die wachsende Nachfrage nach pflanzlichen Lebensmitteln, im Einklang mit dem Trend zu Produkten, die sowohl eine nachhaltige Lieferkette als auch eine gesunde Lebensweise fördern.

## Vitafoods Europe 2020: meeting place of the nutraceutical industry

Vitafoods Europe (12 to 14 May 2020, Palexpo, Geneva/Switzerland) is the leading buying and sourcing event for the global nutraceuticals industry. It is returning once again, to provide a key platform for the entire nutraceutical supply chain to find practical business solutions and discuss its greatest opportunities and challenges.

As the meeting place for the nutraceutical industry, Vitafoods Europe will continue to lead the way in championing sustainability on the global nutraceutical stage. As part of its focus on championing best practice, the event will be debuting the Vitafoods Insights stage, which will feature three days of free sessions addressing five macro issues that affect multiple areas across the supply chain. With topics such as sustainability and traceability, diversity and inclusion as well as marketing to the end consumer, the Vitafoods Insights stage will be an opportunity for the world's leading nutraceutical, supplement and functional food industry experts to share knowledge and help the global industry connect, develop and progress.

Other highlights will be a series of interactive zones, including the New Ingredients Theatre, Sustainability Corner and – new for 2020 – the Start-up Pavilion and Plant-based Bar.



**WELCOME TO THE  
WORLD OF SWEETS**  
EXPERIENCE THE UNIVERSE OF  
PROCESSING & PACKAGING

## Bosch Packaging ist jetzt Syntegon

Syntegon Technology ist der neue Name unter den Marktführern der Prozess- und Verpackungsbranche. Bis Ende 2019 noch als Bosch Packaging Technology bekannt, hat sich die ehemalige Verpackungssparte der Bosch-Gruppe nun in der Firmenzentrale in Waiblingen als eigenständiges Unternehmen mit neuem Namen präsentiert. Seinen

Fokus legt das Unternehmen auf intelligente und nachhaltige Technologien für die Nahrungsmittel- und Pharmaindustrie, auf die jeweils rund die Hälfte des Geschäfts entfallen. „Besonderes Augenmerk legen wir zukünftig auf den Ausbau unseres Service-Angebots“, betonte Dr. Stefan König, Vorsitzender der Geschäftsführung.

Syntegon Technology beschäftigt 6.100 Mitarbeiter an über 30 Standorten weltweit und erwirtschaftete 2019 einen leicht gestiegenen Jahresumsatz von 1,3 Mrd. EUR. 64.000 Maschinen sind bei Kunden im Einsatz. Im Juli 2019 hatte Bosch bekannt gegeben, seine Verpackungssparte an eine neu gegründete Gesellschaft zu verkaufen, die von der Beteiligungsgesellschaft CVC Capital Partners verwaltet wird. Der Verkaufsprozess sowie die vollständige Selbstständigkeit der Gesellschaft wurde wie geplant am 2. Januar abgeschlossen. „Der neue Eigentümer möchte das Unternehmen als Ganzes kraftvoll weiterentwickeln und konzerninterne Synergien ausbauen“, sagte Dr. Stefan König.

Die neue Eigenständigkeit ermöglicht es dem Unternehmen, noch flexibler zu werden. Ausgebaute Funktionen in der Firmenzentrale, wie Einkauf oder IT, schaffen sowohl intern als auch im Zusammenspiel mit Kunden und Lieferanten kürzere Wege.

Der Name Syntegon soll für Synergie, Technologie und Zukunftsorientierung stehen. Die neue Unternehmensfarbe Grün betont die Bedeutung von Nachhaltigkeit und Gesundheit. Das Quadrat im neu gestalteten Logo symbolisiert den Produktschutz durch Verpackungstechnik.



Pressekonferenz bei Syntegon (v. l.): Patrick Löffel (Pressesprecher), Uwe Harbauer (Geschäftsführer Pharma), Dr. Stefan König (Vorsitzender der Geschäftsführung), Clemens Berger (Geschäftsführer Nahrungsmittel) sowie Dr. Dietrich Birk (Geschäftsführer VDMA Baden-Württemberg).  
Press conference at Syntegon (from left): Patrick Löffel (Corporate Spokesman), Uwe Harbauer (Managing Director Pharma), Dr. Stefan König (CEO), Clemens Berger (Managing Director Food) and Dr. Dietrich Birk (Managing Director VDMA Baden-Württemberg).

## Bosch Packaging is now Syntegon

Syntegon Technology is the new name among the market leaders in the processing and packaging industry. Known as Bosch Packaging Technology until late 2019, the former Bosch division has now presented itself as an independent enterprise at the company headquarters in Waiblingen/Germany. The company's business focus is on intelligent and sustainable technologies for the pharmaceutical and food industries, each of which accounts for around half of the business. "Extending our service range will be a priority for the future," emphasized Dr. Stefan König, CEO.

Syntegon Technology employs 6,100 people at more than 30 locations worldwide. In 2019, the company posted EUR 1.3 bn in sales, which were slightly increasing. Bosch disclosed its plans to sell the packaging machinery division to a newly incorporated entity managed by CVC Capital Partners, a leading private equity and investment advisory firm, in July 2019. The transaction was completed according to plan, with the company gaining full independence on 2 January 2020. "The new owner aims to vigorously develop the company as a whole and expand intra-group synergies," said Dr. Stefan König.

The newly gained independence enables the company to be even more flexible. And newly added departments at the headquarters such as Purchasing and IT shorten the distances between in-house units and facilitating interaction with customers and suppliers.

The name Syntegon shall stand for synergy, technology, and focus on the future. The new corporate colour green underscores the importance of sustainability and health. The square in the newly designed logo symbolizes a package as well as packaging technology's ability to protect products.

## interpack 2020: Messe und Parallelveranstaltung „components“ ausgebucht

Die Verpackungsschau interpack 2020 in Düsseldorf ist komplett ausgebucht, sodass vom 7. bis 13. Mai 2020 rund 3.000 Aussteller aus rund 60 Ländern ihre Lösungen auf der international bedeutendsten Veranstaltung der Verpackungsbranche und der verwandten Prozessindustrie zeigen werden. Die Parallelveranstaltung für die Zulieferindustrie, „components – special trade fair by interpack“ in Halle 18 ist ebenfalls ausgebucht.

Für einen Überblick über das Angebot und die teilnehmenden Unternehmen können Interessierte auf [www.interpack.de](http://www.interpack.de) die Rubrik

„Aussteller und Produkte“ nutzen. Ein schneller Einstieg ist über die acht Zielgruppen-Icons unter „Branchensuche“ möglich: Ein Klick listet alle Aussteller auf, die Angebote für die entsprechende Branche in ihrem Portfolio haben.

Durch verschiedene Selektionsmöglichkeiten können künftige Besucher die Ergebnisse weiter verfeinern und mit der MyOrganizer-Funktion in einem persönlichen Account abspeichern. Einzelne Aussteller können als Favoriten markiert und mit Notizen versehen werden – Synchronisierung mit der interpack-App, die es für iOS und Android gibt, inklusive. Die Funk-

tion bietet darüber hinaus einen personalisierten Hallenplan der die Orientierung in den 18 Messehallen erleichtert.

Hierzu soll auch die optimierte Struktur der Messe beitragen, die nun Angebotsschwerpunkte für Anwenderindustrien bietet oder Teilsegmente der Branche wie Packstoffe, Packmittel und deren Produktion (Hallen um den Eingang Nord) abbildet. Um die Orientierung auch innerhalb der Cluster zu vereinfachen, wurden die Aussteller auch dort klarer strukturiert. Angebote zu bestimmten Prozessschritten stellen nun in räumlicher Nähe aus.

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

## interpack 2020: trade fair and parallel „components“ event fully booked

Packaging fair interpack 2020 in Düsseldorf/Germany is fully booked, meaning that around 3,000 exhibitors from approximately 60 countries will present their solutions at the most significant event for the packaging and associated processing industries from 7 to 13 May 2020. The parallel event for the supplier industry, „components – special trade fair by interpack“ in hall 18 is also fully booked.

Interested parties can access the „Exhibitors and Products“ section at [www.interpack.com](http://www.interpack.com) to obtain an overview of this unique offer and the participating companies. The „Branch Search“ section provides eight target-group icons for fast access. Users can click on the icons for a list of exhibitors who have corresponding products in their portfolio for the respective branch.

Various selection options allow future visitors to further refine their results and save them in a personal account using the MyOrganizer function. Users can select individual exhibitors as favourites and add notes – and can, of course, synchronize the list with the interpack app, which is avail-

able for iOS and Android. The function also offers a personalized version of the trade fair layout, which makes finding your way around the 18 halls easier.

The trade fair's optimized structure adds to this, with focal points for user industry offers and for sub-segments of the industry such as packaging materials and supplies and the manu-

facturing thereof (halls surrounding the North Entrance). The offerings in these halls have also been more clearly structured so that it will be easier for visitors to find the exhibitors that are of interest to them here. Presentations that focus on specific process steps have also been grouped closer together.



Auf der Verpackungsschau interpack 2020 sind rund 3.000 Aussteller vertreten. (Bild: Messe Düsseldorf).  
At packaging show interpack 2020, around 3,000 exhibitors will be represented. (Image: Messe Düsseldorf).

## Zukunftsorientierte Themen im Mittelpunkt

Die Messe ProSweets Cologne 2020, die kürzlich in Köln stattfand, verlief für die 260 Aussteller positiv. Mehr als 18.000 Fachbesucher aus über 100 Ländern wurden registriert. Der Auslandsanteil lag bei 70 %. Die Schau fokussierte auf Zukunftsthemen wie natürliche Zutaten, ressourcenschonende Produktion und nachhaltige Verpackungen.



Auf der ProSweets Cologne 2020 informierten sich mehr als 18.000 Besucher bei 260 Ausstellern. At ProSweets Cologne 2020, more than 18,000 visitors gathered information from 260 exhibitors.

Die ProSweets Cologne 2020 konnte die Erwartungen der Aussteller in hohem Maß erfüllen“, betonte Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der veranstaltenden Koelnmesse GmbH. „Die internationale Zuliefermesse für die Süßwarenbranche überzeugte die Anbieter diesmal vor allem durch die Qualität ihrer Fachbesucher und den hohen Anteil an Entscheidern.“

Aus Sicht der ProSweets-Cologne-Aussteller – 67 % kamen aus dem Ausland – war vor allem die hohe Qualität der Besucher für ihren Erfolg auf der Messe von zentraler Bedeutung. Laut Fachbesucherbefragung lag der Anteil an Entscheidungsträgern aus Geschäftsführung und Produktion bei über 80 %, so dass Gespräche auf Top-Niveau geführt werden konnten. Neben Produktionsleitern aus führenden Unterneh-

men informierten sich auch zahlreiche Verantwortliche kleiner und mittlerer Unternehmen, die in ihrer Leitungsfunktion über die weiteren Investitionen in ihren Firmen entscheiden.

Die Fachbesucherbefragung zeigte zudem eine hohe Nachfrage nach Neuheiten und ein konkretes Kaufinteresse. Rund 80 % der Fachbesucher zeigten sich zufrieden bis sehr zufrieden mit ihrem ProSweets-Cologne-Besuch.

Die Aussteller setzten vor allem auf zukunftsorientierte Themen. Im Bereich Ingredients spielten natürliche Inhaltsstoffe und reformulierte Lösungen nach wie vor eine große Rolle. Darüber hinaus standen flexible Anlagen im Fokus, die sich durch schnelle Umrüstungsmöglichkeiten auf veränderte Rezepturen und Anforderungen anpassen lassen. Um die

Effizienz und Auslastung der Anlagen zu erhöhen, werden die Geschwindigkeiten in den Bereichen Produktion und Verpackung weiter gesteigert.

Individualisierte Formen und Verpackungen sind in der Süßwaren- und Snackindustrie von großer Bedeutung. Hinzu kommt der Aspekt der Nachhaltigkeit. Hier wurden neue ressourcenschonende Lösungen aus Papier und recyclingfähigen Rohstoffen präsentiert, darunter beispielsweise das Gewinnerprodukt des ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne: „Etiketten aus Graspapier“ von Froben Druck.

Bereich Ingredients soll gestärkt werden

Großen Zuspruch erfuhr der erstmals veranstaltete Zukunftskongress #CONNECT2030 – The Future Summit for Sweets and Snacks von ProSweets Cologne und ISM. Vor einem ausgebuchten Saal referierten Experten über praktische Lösungsansätze rund um digitale Vernetzung, Big Data, Künstliche Intelligenz und Smart Packaging. Besonders in Bezug auf die Zukunftsthemen der Branche spielt die Zulieferindustrie eine große Rolle, da sie bereits zahlreiche innovative Ansätze verfolgt.

Die Ankündigung der ProSweets Cologne, den Bereich Ingredients im kommenden Jahr zu stärken, stieß auf großes Interesse bei den Ausstellern. So soll der Bereich künftig mehr als Inspirationsquelle für neue Konzepte und Ideen zur Entwicklung alternativer Produkte und Produktvarianten gestaltet werden. Dies soll sowohl die Rohstoffe, Zutaten als auch Halbfertigprodukte betreffen.

www.prosweets.de

## Focus on future-oriented topics

Trade fair ProSweets Cologne 2020, which recently took place in Cologne, was positive for the 260 exhibitors. More than 18,000 trade visitors from over 100 countries were registered, and the foreign share was 70 %. The focus of the show was on future topics such as natural ingredients, resource-saving production and sustainable packaging.

ProSweets Cologne 2020 was able to fulfil the expectations of the exhibitors to a high degree“, accentuated Gerald Böse, President and Chief Executive Officer of the organizing Koelnmesse GmbH. “The international supplier trade fair for the confectionery industry convinced the suppliers this year above all with the quality of its trade visitors and high share of decision-makers.”

From the view of the ProSweets Cologne exhibitors, 67 % of whom came from abroad, above all the high quality of the visitors was of central importance for the success of the trade fair. According to the trade visitor survey, the share of decision-makers from the management floors and production departments lay at over 80 %.

The trade visitor survey also showed that the visitors were highly interested in new products and had a concrete purchase interest. Around 80 % of the trade visitors were satisfied to very satisfied with their visit to ProSweets Cologne.

Ingredients section to be reinforced

Above all, the exhibitors placed their bets on future-oriented topics. In the Ingredients section, natural ingredients and reformulation solutions still play a major role. Beyond this, flexible machines that can be adapted to changed recipes and demands as a result of their fast set-up options were also under focus. In order to increase the efficiency and capacity utilization of the machines, the speeds in the production and packaging areas are being further increased.

Individualized shapes and packing are of great significance within the sweets and snacks industry. The sustainability aspect is also an important factor. Here, new resource-saving



Von der Nordsee an den Rhein: Die Klose-Gruppe aus Bremen präsentierte interessante Lösungen für die Produktion von Süßwaren. From the North Sea to the Rhine: the Klose Group from Bremen presented interesting solutions for the production of confectionery.

solutions made of paper and recyclable raw materials were presented.

Furthermore, the future congress #CONNECT2030 – The Future Summit for Sweets and Snacks that was staged for the first time by ProSweets Cologne and ISM was also very well-attended. In a fully-booked hall, experts talked about practical solutions for digital networking, big data, artificial intelligence and smart packaging. The supplier industry plays a major

role regarding the future topics of the industry, since it already pursues numerous innovative approaches.

The announcement by ProSweets Cologne that it intends to reinforce the Ingredients section in the coming year, met with great interest among the exhibitors. In this way, the section will in future serve more as a source of inspiration for new concepts and ideas for the development of alternative products.

### Nüsse schmecken. Aber nicht als Allergenspür.

**beam**  
#beambefreit von Kontaminierung.

Der innovative Dampfsauger von beam. Keimfrei. Trocken. Schnell. Chemiefrei.  
www.beambefreit.de • 08337.7400.22

Jetzt testen!

## Nachhaltiges Projekt unterstützt Kakaobauern

Vor fünf Jahren startete der Verein „Forum Nachhaltiger Kakao“, eine Initiative von Bundesregierung, Industrie, Handel und Zivilgesellschaft, zusammen mit der Regierung der Elfenbeinküste das Projekt „Pro-Planteurs“. Durch gezielte Maßnahmen in vier Bereichen – Stärkung von Kooperativen, Verbesserung des Kakaobaus, Diversifizierung des Anbaus und Verbesserung der Ernährung sowie gemeinsames Lernen – sollten die Lebensbedingungen von 20.000 Kakaobauernfamilien im Südosten der Elfenbeinküste verbessert

werden. Gleichzeitig sollten Naturressourcen und Biodiversität geschont und erhalten sowie den Anteil an nachhaltig erzeugtem Kakao gesteigert werden.

Wo steht das Projekt heute? Diese Frage beantwortete kürzlich eine Vortrags- und Diskussionsveranstaltung im Rahmen der ISM/ProSweets 2020. Die Projektbeteiligten zogen eine positive Bilanz: „Pro-Planteurs“ hat einen Großteil der geplanten Aktivitäten bereits erfolgreich in Angriff genommen. Die 35 beteiligten Kooperativen sind professionell

aufgestellt. Trainings in guten landwirtschaftlichen Praktiken und die Ausgabe von bislang knapp 50.000 Schattenbäumen für 1.500 ha Anbaufläche sollen den Kakaoertrag verbessern und zum Erhalt der Naturressourcen, etwa der noch verbliebenen Regenwälder, beitragen.

Bei den bäuerlichen Einkommen ist ebenfalls eine positive Tendenz festzustellen. Trotz des stark gesunkenen Weltmarktpreises für Kakao in der Saison 2017/18 stieg es leicht. Allerdings liegt das Einkommen der meisten Kakaobauern immer noch deutlich unter einem als existenzsichernd angesehenen Niveau.

Derzeit wird die Folgephase des Projektes vorbereitet. Ein Schwerpunkt soll auf der weiteren Verbesserung der Einkommen der Bäuerinnen und Bauern liegen. Das Projekt wird auf 50 Kooperativen mit zusammen 30.000 Bauern und Bäuerinnen erweitert.

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



Podiumsdiskussion im Rahmen der Informationsveranstaltung des „Forum Nachhaltiger Kakao“. Panel discussion as part of the information event of the „Initiative on Sustainable Cocoa“.

## Sustainable project supports cocoa farmers

Five years ago, the German „Initiative on Sustainable Cocoa“ initiated the joint project „Pro-Planteurs“ together with the German and the Ivorian government. Through specific measures within its four components – strengthening farmer organizations, improving cocoa farming, improving nutrition through diversification, and joint learning – the project aims to improve the livelihoods of 20,000 cocoa farming families in the south-eastern part of Ivory Coast. At the same time, natural resources and biodiversity should be conserved and preserved, and the proportion of sustainably produced cocoa should be increased.

What is the current state of the project today? This question was answered recently by an event at trade fair ISM/ProSweets 2020 in Cologne. Different project participants drew a positive balance: Pro-Planteurs already succeeded in implementing most planned activities. 35 cooperatives are professionalized with an immediate impact on their creditworthiness and thereby their investments. Training in Good Agricultural Practices and the distribution of almost 50,000 shade trees for 1,500 ha of cultivated land so far are intended to improve cocoa yields and contribute to the conservation

of natural resources, such as the remaining rainforests.

The trend in farmers' incomes is also improving. Despite the sharp drop in the world market price for cocoa in the 2017/18 season, it still increased slightly. However, the income of most cocoa farmers is still significantly below a level to secure their livelihood.

Currently, the follow-up phase of the project is under preparation. One focus will be on the income improvement of the farmers. The project will be expanded to 50 cooperatives with a total of 30,000 farmers.

## Chocolate World stellt Miniformanlage vor

Die Miniformanlage von Chocolate World ist speziell für die automatische Formbearbeitung konzipiert. Die Linie kann mit den herstellereigenen Temperierautomaten CW40, CW60 und CW80 eingesetzt werden. Die halb-industrielle Formanlage ermöglicht die Verarbeitung mehrerer Formenlayouts in einem einzigen Produktionsprozess. Die Linie verarbeitet die verschiedenen Formen nacheinander, unabhängig vom Modell in der Form. Die Schokolade wird direkt von der Temperiermaschine in die Formen verteilt, ohne dass ein spezieller Dosierkopf nötig ist. Ein doppeltes Schabersystem entfernt die überschüssige Schokolade aus den Formen, die vollständig mit Schokolade gefüllt sind. Die Formen kommen auf den Rütteltisch, wodurch die Schokolade von Luftblasen befreit wird. Die Formen werden für die Herstellung von Schokoladenschalen gedreht. Überschüssige Schokolade wird gesammelt und zur automatischen Temperierung zurückgepumpt.

[www.chocolateworld.be](http://www.chocolateworld.be)



## Chocolate World introduces mini moulding line

The Chocolate World mini moulding line is especially designed for automatic mould processing. The line can be used with the company's automatic tempering machine, models CW40, CW60 and CW80. The semi-industrial moulding line enables processing of several mould layouts during a single production process. The line processes the different moulds one by one, regardless of the model in the mould. The chocolate is distributed directly from the tempering machine into the moulds, without requiring a specific dosing head. A double scraping system removes the excess chocolate from the moulds that are entirely filled with chocolate. The moulds pass onto the vibrating table, eliminating air bubbles from the chocolate. The moulds are turned for the creation of chocolate shells. Surplus chocolate is collected and pumped back to the automatic tempering machine. The mould can be taken from the line by manual scraping of the sides.

**CURT GEORGI**  
FLAVOURS  
Best taste since 1875

Get inspired by our innovative flavour concepts!

Curt Georgi GmbH & Co. KG | Otto-Lilienthal-Str. 35-37 | 71034 Boeblingen / Germany  
Tel. +49(0)7031 640101 | Fax +49(0)7031 640120  
[curtgeorgi@curtgeorgi.de](mailto:curtgeorgi@curtgeorgi.de) | [www.curtgeorgi.de](http://www.curtgeorgi.de)



## Dumoulin: flexible Lösung für vielfältige Überziehaufgaben

Dumoulin ist marktführend bei automatisierten Überzieh-Anlagen für Süßwaren. Das Unternehmen bietet eine komplette Reihe von Hochleistungs-Systemen für Schokoladen-Überzüge sowie für harte und weiche, zucker- wie zuckerfreie Überzüge in einer breiten Auswahl an Chargengrößen. Auf der ProSweets Cologne zeigte das Unternehmen die vollautomatische Anlage IDA-X für das Überziehen mit und ohne Zucker. „IDA-X ist eine perfekte Kombination aus Design und Know-how für Produkte bester Qualität“, sagte Geschäftsführer François Adèle. „Die Lösung bietet verbesserte Produktivität, Flexibilität und Beständigkeit bei reduzierten Arbeits- und Energiekosten.“ Das System ist konzipiert für eine Vielzahl an Kernen wie Trockenfrüchte, Samen, Nüsse, Toffees, Karamellen, Lakritze, Kekse, extrudierte Produkte, Kaugummis und Kaubonbons. Eine breite Palette an Überziehvarianten kann eingesetzt werden, darunter jede Art von Sirup, Saccharose, Dextrose, alle Polyole, Trockenpulver, Puderzucker sowie Wachs, Glasier- und Glanzmittel. ●

[www.dumoulin.fr](http://www.dumoulin.fr)

## Dumoulin: flexible solution for various coating tasks

Dumoulin is a market leader in construction and process design of automated coating installations for confectionery. The company offers a complete range of automatic high capacity systems for chocolate coating as well as for hard and soft, sugar and sugar-free coating in a wide selection of batch sizes. At ProSweets Cologne 2020, the company showed its system IDA-X, which is a fully automatic installation for sugar and sugar-free coating. „IDA-X is a perfect combination of design and know-how for the best quality products,“ said General Manager François Adèle. „Our solution offers improved productivity, flexibility and consistency with reduced labour and energy costs“. The system is designed for a wide range of centres like dried fruits, seeds, nuts, toffees, caramels, liquorish, biscuits, extruded products as well as chewing gums and chewy candies. A wide range of coatings can be applied like any type of syrup, sucrose, dextrose, all polyols, dry powders, icing sugar, waxing, glazing and varnishing. ●



## Beam: Bandreinigungssystem bis 650 mm Breite erhältlich

Mit dem Bandreinigungssystem BEbelt hat Beam die Reinigung von Förderbändern „revolutioniert“ und eine Benchmark für effizientes und ökologisches Saubermachen in der Lebensmittelindustrie gesetzt. „Der neue BEbelt wurde speziell für die Bandreinigung in der Schokoladen- und Pralinenherstellung, in Bäckereien und Konditoreien und weiteren Bereichen der Food-Industrie entwickelt“, so Geschäftsführer Marco Wiedemann. „Das weltweit erste mobile Bandreinigungssystem wird einfach als Erweiterung an unser HACCP-zertifiziertes Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ angeschlossen.“ Das Unternehmen hat nun nachgelegt und bietet den BEbelt in flexiblen Größen: Neben der Standardbreite von 400 mm sind auch Breiten bis 650 mm nach Maß möglich. Dabei lässt sich die Dampf- und Saugereinheit individuell verstellen und horizontal im Edelstahlrahmen so verfahren, dass sich selbst bis zu 1.200 mm breite Förderbänder reinigen lassen. Das System arbeitet chemiefrei mit bis zu 180 °C heißem Trocken-dampf. ●

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



## Beam: belt cleaning system available up to 650 mm wide

With its belt cleaning system BEbelt, Beam has „revolutionized“ the cleaning of conveyor belts and set a benchmark for the efficient and ecological way of cleaning in the food industry. „The new BEbelt was specially developed for belt cleaning in chocolate and praline production, in bakeries and pastry shops and other areas of the food industry,“ says General Manager Marco Wiedemann. „The world’s first mobile belt cleaning system is simply connected to our HACCP-certified Blue Evolution XL+ steam suction system.“ The company has now added more and offers the BEbelt in flexible sizes: in addition to the standard width of 400 mm, widths of up to 650 mm are also available, made to measure. The steam and suction unit can be individually adjusted and moved horizontally in the stainless steel frame so that even conveyor belts up to 1,200 mm wide can be cleaned. The system works completely chemical-free with dry steam up to 180 °C hot. ●

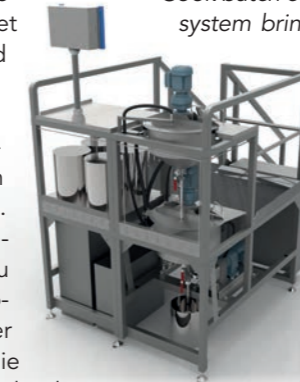
## Baker Perkins offeriert neuen Satzkoher für Kaubonbons

Baker Perkins erweitert sein Angebot an kleinen, flexiblen Produktionssystemen für den funktionalen Kaubonbon- und Süßwarenmarkt um einen Satzkoher. Der neue JellyCook-Satzkoher versorgt eine ServoForm-Mini-Gießmaschine. Das System bietet Unternehmen, die auf dem Gesundheits- und Nahrungsergänzungsmarkt tätig sind, die Vorteile einer stärkefreien Herstellung von Gummy- und Geleeproducten. Es können Produkte hergestellt werden, die Gelatine, Pektin, Carrageenan oder Mischungen als Geliermittel verwenden. Der halbautomatische Koher produziert 30-kg-Chargen mit einer Ausbringleistung von bis zu 50 kg/h. Ein Hochleistungsmodell mit zwei Kochern produziert 100 kg/h. Ein Vorratsbehälter nimmt Sirup aus dem Koher auf und versorgt die Gießmaschine. Die Einfachheit ist ein entscheidender Vorteil bei allen Bedienaktionen, die durch Meldungen auf dem HMI-Display ausgelöst werden. Der JellyCook ist ölbeheizt, und es wird nur Strom benötigt. ●

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

## Baker Perkins offers new batch cooker for gummy candy

Baker Perkins introduced a new small batch cooker to its range of small, flexible production systems for the functional gummy and confectionery markets. The new JellyCook batch cooker feeds a ServoForm Mini depositor. The system brings the benefits of starch-free production of gummies and jellies to companies operating in healthcare and supplement markets. Products using gelatine, pectin, carrageenan or blends as the gelling agent can all be produced. The semi-automatic JellyCook cooker produces 30 kg batches, with an output of up to 50 kg/h. A high output model with two cookers will produce 100 kg/h. A reservoir tank accepts syrup from the cooker and feeds the depositor. Simplicity is a decisive benefit with all operator actions prompted by messages on the HMI screen. The cooker is oil heated and electricity is the only service needed. An intelligent control system with an adaptive weighing system guides the operators through the process of making each batch. ●



**TOMRA** | FOOD

# SORTIERLÖSUNGEN FÜR DIE SÜSSWAREN INDUSTRIE

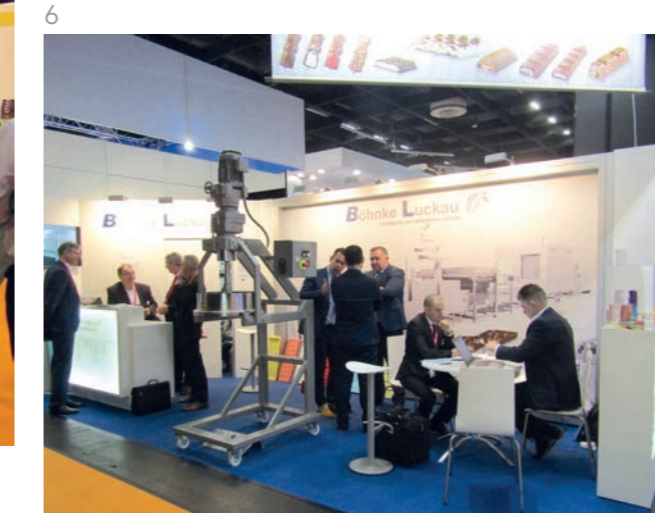


Vielen Dank für Ihren Besuch auf der ProSweets 2020

TOMRA Food entwickelt seit mehr als 40 Jahren sensorbasierte Sortiermaschinen für die Lebensmittelindustrie und verfügt über die weltweit fortschrittlichsten Technologien.

Fragen Sie sich, wie Sie auch in Zukunft Ihre Marke schützen, Kontrollen automatisieren und die Qualität Ihrer Süßwaren stetig steigern können? Wir haben die Antwort darauf! Nehmen Sie Kontakt mit uns auf und lernen Sie unsere speziellen Sortierlösungen für Süßwaren kennen.

[food@tomra.com](mailto:food@tomra.com) | [www.tomra.com/food](http://www.tomra.com/food)



1 Paradise Fruits liefert gefrorene/gefriergetrocknete Früchte sowie Fruchtpasten und -stückchen für die Back-, Cerealien-, Schokoladen- und Snackindustrie. Paradise Fruits supplies frozen/freeze-dried fruits as well as fruit pastes and pieces for the baking, cereal, chocolate and snack industries.

2 Die Vorführungen des Schokoladenmaschinenherstellers LCM waren gut besucht. The demonstrations by the chocolate machine manufacturer LCM were well attended.

3 Zum Programm von Ulmer gehören kleinstückige Schokoladenerzeugnisse als Dekore und Zutaten in mehr als 2.500 Variationen. The Ulmer range includes small-sized chocolate products as decors and ingredients in more than 2,500 variations.

4 Brunner informierte über den Einsatz der 3D-Drucktechnik bei Schokoladenformen. Brunner provided information about the use of 3D printing technology in connection with chocolate moulds.

5 Norevo bietet Unterstützung bei der Produktentwicklung für innovative Süßwaren. Norevo offers support for product development for innovative confectionery products.

6 Böhnke & Luckau informierte über seine 3D-Gießanlage für Dekorationszwecke, One-Shot-Anwendungen oder massive Schokoladenprodukte. Böhnke & Luckau provided information about its 3D depositing system for decorative purposes, one-shot applications or solid chocolate products.

7 Das Portfolio von Capol beinhaltet Glanz-, Versiegelungs- und Trennmittel für Süßwaren. The Capol portfolio includes glazing, sealing and anti-sticking agents for sweets.

8 Baumgartner offeriert Schokoladen- und Gebäck-Spezialitäten, etwa Mini-Kekse und -Waffeln, für die Lebensmittelindustrie. Baumgartner offers chocolate and pastry specialties, such as mini biscuits and mini wafers, for the food industry.

9 Mit dem Baukastensystem an Formen- und Gießsystemen von Knobel lassen sich Anlagen schrittweise aufbauen. Using the modular system of the moulding and depositing machines from Knobel, installations can be built up step by step.

10 Ulma Packaging präsentierte seinen Flow-Wrapper FR 400 für Riegelanwendungen im mittleren Leistungsbereich bis 500 Produkte pro Minute. Ulma Packaging presented its flow wrapper FR 400 for bar applications in the medium performance range of up to 500 products per minute.



Insgesamt 17 Produkte in den Segmenten Nusskerne, Trockenfrüchte und Backsaaten umfasst das Portfolio. (Bilder: Keyaniyan)  
The portfolio comprises a total of 17 products in the nut kernel, dried fruit and bakery seed segments. (Images: Keyaniyan).

## „Für Spitzenprodukte braucht man Spitzenrohstoffe“

Seit über 90 Jahren ist die Keyaniyan Company Spezialist im Handel mit hochwertigen Nusskernen, Trockenfrüchten und Backsaaten. Dank der persönlichen Kontakte zu den Lieferanten bietet Keyaniyan seinen Kunden aus der Süßwarenindustrie, dem Bäckerei-Großhandel und anderen Food-Segmenten hohe Qualitätsstandards.

Von **Alfons Strohmaier**

Wie sehr Städte und Länder durch den Handel mit Waren und Agrargütern Wohlstand erlangen, das zeigt das Beispiel der alten Seidenstraße, dem wichtigsten Handelsweg zwischen Europa und China in der Antike und im Mittelalter. Viele Erzeugerländer, aus denen die Keyaniyan Company mit Sitz in Hamburg ihre landwirtschaftlichen Rohstoffe bezieht, liegen entlang dieser Route. „Wir beziehen unsere Waren aus 33 Ländern weltweit, das reicht von der Türkei über Kalifornien bis hin nach China. Damit decken wir für jedes unserer Produkte alle relevanten Ursprünge ab, selbst so exotische wie Usbekistan und Tadschikistan“, erläutert Behnam Keyaniyan, der das Traditionsunternehmen in dritter Generation führt.

1928 gründeten Reza und Hassan Keyaniyan sowie Taghi Tabarrok die Keyaniyan Company mit Filialen in Hamburg, Täbris und Teheran. Nach den Wirren des Zweiten Weltkriegs gründete Hussein Keyaniyan seine eigene Firma und konzentrierte sich fortan mehr und mehr auf den Import von Trockenfrüchten und Nusskernen. Seit 1985 ist nun Sohn Behnam am Ruder. Agrarprodukte wie Nusskerne, Trockenfrüchte und Backsaaten wer-

den inzwischen an Kunden im europäischen Markt geliefert.

Einen bedeutenden Wendepunkt in der jüngeren Firmenhistorie stellten der Fall des Eisernen Vorhangs und die Öffnung der ehemals kommunistischen Ostblockstaaten für die Marktwirtschaft dar. Keyaniyan konnte dadurch bestehende Geschäftskontakte intensivieren respektive neue aufbauen und so alternative Bezugsquellen erschließen. Als Beispiele seien der Anbau und der Bezug von Blaumohn aus Polen, Tschechien und Ungarn, Mandeln aus Tadschikistan und Usbekistan, Haselnusskerne aus Georgien und Aserbaidschan sowie Walnusskerne aus Moldawien, der Ukraine, Ungarn, Rumänien und Kirgisien sowie Sonnenblumenkerne aus Bulgarien genannt.

**Ansprüche an Qualitätsmanagement wachsen**

In den zurückliegenden 35 Jahren hat Keyaniyan kontinuierlich ein tragfähiges, freundschaftlich-partnerschaftliches Lieferantennetzwerk auf- und ausgebaut. Dazu gehören regelmäßige Lieferantenbesuche vor Ort. Das Kosmopolitische wurde dem Firmenchef förmlich in die Wiege gelegt: Seit Generationen steht der Name

Keyaniyan für persische Kaufmannstradition und den internationalen Handel mit Lebensmittelrohstoffen. Dank seines familiären, kulturellen und geschäftlichen Hintergrundes bewegt sich der Weltreisende souverän in unterschiedlichen Kulturräumen.

„Das A und O sind der Respekt und die Wertschätzung des Geschäftspartners, seiner Erfahrungen und seiner Leistungen, insbesondere in Ländern mit schwierigen politischen und wirtschaftlichen Rahmenbedingungen“, betont Behnam Keyaniyan. „Darüber hinaus muss man ein sicheres Gespür für die passenden Umgangsformen und Formulierungen entwickeln, beispielsweise, wenn es darum geht, Forderungen zu stellen. Dabei ist es hilfreich, dass ich Persisch, Türkisch, Französisch und Englisch spreche und damit in acht bis neun Ursprungsländern, aus denen wir unsere Produkte beziehen, die Landessprache beherrsche.“ Auf Basis seiner engen Kontakte zu den Lieferanten kann das Unternehmen seinen Kunden exakt die Produkte in zertifizierter Qualität zu den erforderlichen Lieferterminen anbieten.

Dabei konzentriert sich Keyaniyan auf relativ wenige Rohstoffe. „Neben einem überschaubaren Kernportfolio bewegen wir uns in Nischen, die nur wenige bedienen“, erklärt der



Persönliche Kontakte zu den Lieferanten und das gegenseitige Vertrauen sind Basis für die Topqualität der Agrar-Rohstoffe von Keyaniyan.  
Personal contacts with suppliers and mutual trust are the basis for the top quality of Keyaniyan agricultural commodities.

Hamburger Kaufmann. Das Portfolio umfasst 17 Produkte aus dem Bereich Nusskerne – von süßen und bitteren Mandeln über Hasel- und Walnusskerne bis zu Aprikosen- und Pistazienkernen sowie Kokos – und Trockenfrüchte (Aprikosen, Feigen, Sultaninen und Trockenpflaumen) sowie Backsaaten wie Blaumohn, Sesam- und Leinsaat, Kürbis- und Sonnenblumenkerne. Das gesamte Warenportfolio kann Keyaniyan auch in Bio-Qualität liefern, wenngleich der Handel mit Bio-Produkten derzeit nicht zu den Kerngeschäften gehört.

Die Topseller im Sortiment sind Mandeln (süß und bitter) sowie Haselnusskerne. Für süße Mandeln sind die Hauptursprünge Kalifornien und Spanien, alternative Bezugsquellen sind Syrien, Afghanistan und Usbekistan. Für bittere Mandeln sind die Hauptlieferländer Syrien und Marokko, alternative Bezugsquellen sind Afghanistan, Usbekistan, der Iran und die

Türkei. Die Haselnusskerne bezieht Keyaniyan aus der Türkei sowie alternativ aus Aserbaidschan, Georgien und Spanien.

Die Rückverfolgbarkeit ist für das IFS-Broker-zertifizierte Unternehmen ein wichtiges Thema. Keyaniyan ist verpflichtet, jeweils einmal im Jahr Downstream Tracing – vom Erzeuger zum Verbraucher – und Upstream Tracing (vom Verbraucher zum Erzeuger) sowie einen simulierten Rückruf durchzuführen. Im Vergleich zu den relativ überschaubaren Beziehungen zu Lieferanten aus der EU und Nicht-EU-Ländern wie Kalifornien liegen die größten Herausforderungen für den Importeur in Ursprungsländern wie Syrien, Usbekistan oder Afghanistan mit teilweise unsicheren politischen Verhältnissen. „Umso wichtiger sind auch vor diesem Hintergrund die über Jahre gewachsenen persönlichen Kontakte zu unseren Lieferanten und das gegenseitige persönliche Ver-

trauen. Wir arbeiten mit sorgfältig ausgewählten, verlässlichen Lieferanten zusammen, die eine Qualitätssicherheit gewährleisten“, berichtet Behnam Keyaniyan. „Zusätzlich überprüfen wir die Waren bei Wareneingang nach einem risikobasierten, engmaschigen Prüfplan durch akkreditierte Labore. Dadurch stellen wir sicher, dass unsere Produkte den Kundenanforderungen und den gesetzlichen Anforderungen entsprechen.“

**Keyaniyan ist für die Zukunft gut aufgestellt**

Diese Kompetenz und Zuverlässigkeit wissen die Abnehmer gerade in schwierigen Zeiten zu schätzen. Im Bereich der Süßwarenindustrie beliefert Keyaniyan schwerpunktmäßig Rohmassenhersteller für Marzipan, Persipan und Nougat im Premiumsegment und darüber hinaus Kunden in den Bereichen Schokoladen-, Kuchen- und Gebäckherstellung. Des Weiteren vertrauen führende Backgroßhandelsunternehmen dem immensen Know-how der hanseatischen Kaufleute sowie Kunden aus anderen Food-Segmenten wie etwa Hersteller von Müsli und Frühstück-Cerealien als auch Zulieferer für die Speiseeis-Industrie.

Darüber hinaus pflegt Keyaniyan eine intensive und innovative Partnerschaft mit Weiterverarbeitern und Dienstleistern, die die Produkte aufbereiten und verarbeiten. Alles in allem ist Keyaniyan zuversichtlich, dass das Unternehmen mit dieser Strategie für die Herausforderungen der Märkte und des Handels gut gerüstet ist. „Mit unseren naturbelassenen, gesunden Produkten aus nachwachsenden Rohstoffen bedienen wir den Trend hin zu Mehrwertprodukten, die gesundheitsorientiert, nachhaltig und convenient sind“, betont Behnam Keyaniyan.

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



Ein engagiertes Team unterstützt den Firmeninhaber Behnam Keyaniyan (Mitte).  
A dedicated team supports the company owner Behnam Keyaniyan (centre front).

## “For top products you need top-quality raw materials”

For more than 90 years, the Keyaniyan Company has specialized in the business of high-quality nuts, dried fruits and baking seeds. Keyaniyan's personal contact with its suppliers enables the company to guarantee the very highest quality standards to its customers in the confectionery industry, bakery wholesale sector and other food segments.

By Alfons Strohmaier

The ancient Silk Road indicates just how much cities and countries have achieved prosperity through trading in goods and agricultural products. The Silk Road was the most important trading route between Europe and China throughout antiquity and in the Middle Ages. Many of the farming nations from which the Hamburg-based Keyaniyan Company procures its agricultural raw materials are located along this route. Behnam Keyaniyan represents the third generation of his family to run the tradition-rich company. He explains: “We procure our goods from 33 countries around the world, stretching from Turkey to California and China, covering all of the relevant origins for each of our products, even from exotic places like Uzbekistan and Tadjikistan”.

In 1928, Reza and Hassan Keyaniyan along with Taghi Tabarrok founded the Keyaniyan Company with branch offices in Hamburg, Tabriz and Teheran. Following the turmoil of the Second World War, Hussein Keyaniyan founded his own company and concentrated from that point forward increasingly on the import of dried fruits and nuts. Since 1985, his son Behnam Keyaniyan has guided the company, meanwhile supplying agricultural products including nuts, dried fruits and baking seeds to customers on the European market.

An important turning point in the company's early history came with the fall of the Iron Curtain and the opening of the former communist Eastern Bloc countries for the market economy. Keyaniyan was able to intensify existing business contacts and build new ones, enabling the company to

develop alternative sources of acquisition. Examples of this include the cultivation and procurement of poppy seeds from Poland, the Czech Republic and Hungary, almonds from Tadjikistan and Uzbekistan, hazelnuts from Georgia and Azerbaijan, walnuts from Moldova, Ukraine, Hungary, Romania and Kirgizia, and sunflower seeds from Bulgaria.

Over the last 35 years, Mr Keyaniyan has continuously built up and expanded a sustainable supplier network on the basis of friendship and partnership. On-site visits to the suppliers on a regular basis are part and parcel of this arrangement. For generations, the name Keyaniyan has stood for the Persian merchant tradition and international trade with food product raw materials, so Mr Keyaniyan has carried these cosmopolitan origins with him practically since birth. With his family, cultural and social background he is a world

traveller who is comfortable in a variety of cultural environments.

“Absolutely everything is based on respect and appreciation of the business partners, their experience and their performance, especially in countries with difficult political and economic conditions,” explains the company owner. “In addition, one needs to develop a keen sense of the appropriate manners and phrasing, for instance in making demands. It is helpful that I speak Persian, Turkish, French and English and thus have a good command of the local language in eight to nine countries of origin from which we obtain our products”. Based on the close contacts with suppliers, Keyaniyan can offer its customers exactly the products in certified quality at the required delivery times.

The company's approach is to focus on relatively few raw materials. “Along with a manageable core portfolio, we also operate in niches



Rückverfolgbarkeit ist für das IFS-Broker-zertifizierte Unternehmen ein wichtiges Thema. As an IFS broker-certified company, traceability is an important issue for Keyaniyan.



Im Segment der Trockenfrüchte beliefert Keyaniyan die renommierten Kunden mit hochwertigen Trockenpflaumen, Aprikosen, Feigen und Sultaninen. In the dried fruit segment, Keyaniyan supplies the renowned customers with high-quality dried plums, apricots, figs and sultanas.



serving only a few customers”, Mr Keyaniyan explains. The portfolio consists of 17 products from the nuts segment, ranging from sweet and bitter almonds to hazelnuts, walnuts, apricot seeds and pistachios, coconuts, dried fruits (apricots, figs, raisins and dried plums), and baking seeds such as poppy seeds, sesame seeds, linseeds, pumpkin and sunflower seeds. The company can also supply the entire product portfolio in organic quality, although trading in organic products is not one of the operation's core businesses at present.

### Traceability is an important issue

The top sellers in the product range are sweet and bitter almonds along with hazelnuts. Sweet almonds are procured primarily from California and Spain, with Syria, Afghanistan and Uzbekistan serving as alternative sources. The Keyaniyan bitter almonds are principally supplied by Syria and Morocco, and alternatively from Afghanistan, Uzbekistan, Iran and Turkey, while hazelnuts are sourced from Turkey and alternatively from Azerbaijan, Georgia and Spain.

As an IFS broker-certified company, traceability is an important issue for Keyaniyan. Every year, the com-

pany is obligated to conduct downstream tracing, from the producer to the consumer, and upstream tracing, from the consumer to the producer, as well as to carry out a simulated recall test. In comparison with the relatively manageable relations with suppliers from EU countries and non-EU suppliers such as California, countries where political uncertainty is sometimes an issue like Syria, Uzbekistan or Afghanistan represent the biggest challenges for this import company. “In light of these circumstances, the personal relationships that have grown over years with our suppliers and the mutual personal trust are even more important. We work with carefully selected, reliable suppliers who guarantee quality security”, says Behnam Keyaniyan. “We additionally have the goods inspected upon their arrival by an accredited laboratory using a risk-based, detailed test plan. This enables us to ensure that our products correspond with both the customers' and the legal requirements”.

Appreciating the purchaser's competence and reliability-consciousness even in the face of difficult political and even weather circumstances is necessary. In the confectionery industry sector, the Keyaniyan Company

supplies customers in the fields of baked goods, chocolate and dragees, as well as medium-sized family companies in the premium segment that produce the raw masses for marzipan, persipan and nougat. And leading wholesale bakery operations and customers from other segments, including manufacturers of muesli and breakfast cereals along with suppliers for ice cream manufacturers, rely on the immense know-how of the company.

Keyaniyan also maintains a close, innovative partnership with processors and service providers who prepare and handle the products. All in all, Mr Keyaniyan is confident that the company is well-prepared for the challenges of the markets and the business overall with its strategy. He sums up by emphasizing: “With our natural, healthy products made from renewable raw materials, we are servicing the trend toward products with added value and a healthy focus that are sustainable and convenient”.

## „Wir sind Komplettanbieter in allen analytischen Fragestellungen“

Das in Berlin ansässige ifp Institut für Produktqualität ist ein akkreditiertes, Eigentümergeführtes Labor für Lebensmittelanalytik sowie für die Analytik von Futtermitteln, Trinkwasser und Arzneimitteln. Das Unternehmen ist zudem in zahlreiche Forschungsprojekte involviert und entwickelt und produziert innovative Diagnostika für die Anwendung in Untersuchungs- und Prüflaboren. Anfang Februar 2020 wurde ein neues Gebäude in Betrieb genommen. Inhaber Dr. Wolfgang Weber stellt sein Portfolio vor.



Dr. Wolfgang Weber: „Unsere Diagnostiktools stoßen auf immer größeres Interesse im Markt.“

Dr. Wolfgang Weber: „Our diagnostic tools are attracting increasing interest in the market.“

**sweets processing:** Wie ist es, auf das zurückzublicken, was 2005 mit dem operativen Geschäft begann?

**Dr. Wolfgang Weber:** Es ist ein tolles Gefühl, wenn man bedenkt, dass ich mit einem Tisch und einem Stuhl ganz alleine in einem Büro angefangen habe und mir für den Start privat Geld geliehen habe. Heute arbeiten an unserem Stammsitz in Berlin-Adlershof auf einer Labor- und Produktionsfläche von rund 20.000 Quadratmetern 350 Mitarbeiter – mit unseren vier Niederlassungen in Deutschland sind es knapp über 400.

**sp:** Was sind die Tätigkeitsbereiche des Instituts?

**Weber:** In unseren Niederlassungen betreiben wir größtenteils mikrobiologische Analysen von Lebensmitteln, Trinkwasser sowie Wasser aus Kühlanlagen. In Berlin sind wir, was Lebensmittelsicherheit und Trinkwasser angeht, mittlerweile Komplettanbieter in allen analytischen Fragestellungen. Dass wir Forschung und Entwicklung betreiben und innovative Diagnostika entwickeln, die über ausgewählte Vertriebspartner weltweit vertrieben werden, soll nicht unerwähnt bleiben.

**sp:** Was waren die wichtigsten Stationen?

**Weber:** Wichtige Meilensteine seit Gründung des Instituts im Dezember 2004 sind die vielen erfolgreichen

Forschungsprojekte – verbunden mit der Entwicklung unserer Testkits und der Patente. Aber natürlich auch der kontinuierliche Aufbau eines umfassenden Instituts für Lebensmittelsicherheit und -analytik sowie die fortlaufenden Akkreditierungen. Weitere wichtige Meilensteine waren die Gewinnung guter, langjähriger Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen sowie die Entscheidung, einen Laborkomplex in Berlin-Adlershof zu bauen, und damit verbunden der Umzug von der Innenstadt nach Adlershof.

**sp:** Apropos Testkits: Mit welchen Lösungen können Sie hier aufwarten?

**Weber:** Testkits sind diagnostische Bestecke für die Anwendung in Industrie- und Untersuchungslaboratorien. Unser Portfolio umfasst Schnelltests, sogenannte Lateral-flow-Tests, für die Analyse von Allergenen vor Ort sowie ELISAs für die Quantifizierung. Mit unseren DNA-Tests mittels Real-time-PCR lassen sich gentechnisch veränderte Organismen, Allergene, Tier- und Pflanzenarten sowie patho-

gene Keime wie Salmonellen oder Listerien nachweisen. Die mikrobiologische Vitaminanalyse haben wir ebenfalls auf Mikrotiter-Platten in Ready-to-use-Format gebracht. Insgesamt stoßen unsere Diagnostiktools auf immer größeres Interesse im Markt.

**sp:** Das ifp wächst weiter in Adlershof. Welche Aufgaben werden im Neubau bearbeitet?

**Weber:** Es ist das modernste Rückstands- und Kontaminanzentrum in Europa entstanden. Die Räumlichkeiten bieten angenehme Arbeitsplätze für unsere Mitarbeiter und Wissenschaftler. Das gesamte neue Umfeld ist ideal für die immer empfindlicher werdenden Messgeräte. Alles ist somit ideal aufeinander abgestimmt. Es werden dort Pestizide, Schadstoffe wie Acrylamid, Schwermetalle oder Mineralöle analysiert, aber auch das immer brisanter werdende Thema der Verpackungsmaterialien. Bei diesen Materialien im Speziellen untersuchen wir die

Zusammensetzung, aber auch, was an Schadstoffen in das Lebensmittel migrieren kann. Dieses Arbeitsfeld ist sehr komplex und benötigt einen hohen Grad an Know-how und Geräteausrüstung. Schadstoffe aus Verpackungen können die bereits bekannten Parameter MOSH/MOAH sein sowie Weichmacher oder schädliche Antioxidantien und viele mehr.

**sp:** Worum geht es bei den Verpackungsmaterialien?

**Weber:** Hierbei geht es um die Zusammensetzung der Materialien und, damit verbunden, um den Übergang schädlicher Substanzen in das Lebensmittel. Man spricht zum einen von global migrierenden Substanzen sowie von spezifisch migrierenden Substanzen. Grundlegend müssen hier die Spezifikationen der Verpackungsmaterialien geprüft werden, die der Hersteller zur Verfügung stellt. Erst nach eingehender Prüfung legen wir die Untersuchungsprogramme nach Rücksprache mit unseren Kunden fest. Hierfür benötigt man Spezialisten, die dann auch die erhaltenen Ergebnisse beurteilen und toxikologisch bewerten können. Das Arbeitsgebiet erfordert einen hohen apparativen Aufwand. Meist sind es Gas- und Flüssigchromatographen mit speziellen Aufgabensystemen und hintereinandergeschalteten massenspezifischen Detektoren. Die Geräteliste ist lang.

**sp:** Was sind die Neuerungen, und wovon kann gerade die Süß- und Backwarenbranche profitieren?

**Weber:** Wir bringen unsere hochempfindlichen Messgeräte, meist

Massenspektrometer, in ein ideales Umfeld. Die Geräte werden immer empfindlicher, aber auch anfälliger gegen äußere Einflüsse wie Temperatur- oder Stromschwankungen. Es werden zunehmend nahezu perfekt ausgestattete Räumlichkeiten benötigt. Damit können wir den steigenden Anforderungen unserer nationalen und internationalen Kunden etwa aus den genannten Branchen gerecht werden, die Analysen hochqualitativ und schnell bearbeiten zu können.

**sp:** Wie wird sich die Analytik entwickeln?

**Weber:** Die Anforderungen des Marktes an die Lebensmittel produzierende Industrie steigen und damit auch die Anforderungen an Untersuchungslabore. Neben dem Gesetzgeber verschärfen die Medien und die NGOs die Situation im Markt. Die Nachweise werden empfindlicher. Es wird möglich sein, vorausschauend

nach vorhandenen Schadstoffen zu suchen. Man spricht von Non-Target-Analysen, das heißt, man sucht und schaut, was das Massenspektrometer an Ergebnissen liefert und evaluiert die Ergebnisse auf Sinnhaftigkeit. Die Automatisierungsprozesse für die Probenaufarbeitung werden eine fokussierende und entscheidende Rolle für die Zukunft spielen.

**sp:** Wo liegt das Geheimnis Ihres Erfolgs?

**Weber:** Das möchte ich nicht verraten. Nur eines: Es steckt immens viel Arbeit und Überzeugung dahinter. Eine Portion Glück gehört auch dazu. Ich denke heute, so wie damals neu zu starten, ist schwieriger geworden. Die Anforderungen, ein Analyselabor zu betreiben, sind in den letzten zehn Jahren stetig gestiegen. Das kann man heute nicht mehr so einfach aus dem Boden stampfen. ■

www.produktqualitaet.com



Das ifp bietet anspruchsvolle Analytik aus einer Hand.  
The ifp offers sophisticated analytics from a single source.

Für die MOSH/MOAH-Analytik muss High-Tech aufgeföhren werden. (Bilder: ifp)  
For MOSH/MOAH analysis, high-tech is required. (Images: ifp)

# “We are a full-service analysis provider in all matters”

The ifp Institute for Product Quality, based in Berlin, is an accredited, owner-managed laboratory for food analysis as well as the analysis of feed, drinking water, and pharmaceuticals. Additionally, the company is involved in a number of research projects, developing and producing innovative diagnostics for use in research and testing laboratories. Work in a new building commenced in early February 2020. The owner, Dr Wolfgang Weber, introduces his portfolio.

**sweets processing:** What is it like to look back on what started with the operating business in 2005?

**Dr Wolfgang Weber:** It's a great feeling, especially when you consider that I started with a table and a chair all by myself in an office and had to borrow private money to start with. Today, 350 employees work at our headquarters in Berlin-Adlershof in a laboratory and production facility of around 20,000 square metres. When you include our four subsidiaries in Germany, there are just over 400 employees.

**sp:** In which areas is the institute active?

**Weber:** In our subsidiaries, we mostly carry out microbiological analyses of food, drinking water, and water from cooling systems. In Berlin, as far as food safety and drinking water are concerned, we are now a full-service analysis provider in all matters.

The fact that we conduct research and development as well as we develop innovative diagnostics that are distributed worldwide through selected sales partners is worth mentioning.

**sp:** What were the most important stages?

**Weber:** Since the institute was founded in December 2004, important milestones include many successful research projects – combined with the development of our test kits and the patents. Of course, there is also the continuous development of a comprehensive institute for food safety and analysis as well as ongoing accreditations. Other important milestones were the recruitment of good, long-standing employees and the decision to build a laboratory complex in Berlin-Adlershof, along with the associated move from the city centre to Adlershof.

**sp:** Speaking of test kits: what solutions can you come up with here?

**Weber:** Test kits are diagnostic instruments for use in industrial and testing laboratories. Our portfolio includes rapid tests, so-called lateral flow tests, to analyse allergens on site and quantify ELISAs. Our DNA tests use real-time PCR to detect genetically modified organisms, allergens, animal and plant species as well as pathogenic germs like salmonella and listeria. We have also brought microbiological vitamin analysis to microtiter plates in a ready-to-use format. Overall, our diagnostic tools are attracting increasing interest in the market.

**sp:** The ifp continues to grow in Adlershof. Which tasks are carried out in the new building?

**Weber:** It is the most state of the art residue and contaminant centre in Europe. The premises offer comfortable workplaces for our employees

and scientists. The entirely new environment is ideal for the increasingly sensitive measuring devices. As a result, everything is ideally coordinated. Pesticides, pollutants such as acrylamide, heavy metals, and mineral oils are analysed there, in addition to the increasingly contentious topic of packaging materials. With regard to these materials in particular, we examine the composition, as well as which contaminants can migrate into the food. This field of work is very complex and requires a high degree of expertise and equipment. Contaminants from packaging include familiar parameters like MOSH/MOAH as well as plasticizers, harmful anti-oxidants, and many more.

**sp:** What is the issue with packaging material?

**Weber:** It involves the composition of materials and the associated transfer of harmful substances into food. There are globally migrating substances as well as specifically migrating substances. The packaging materials specifications provided by the manufacturer must be verified. Only after an in-depth examination do we

determine the analysis programmes in coordination with our customers. This requires specialists who can then assess the results obtained and evaluate them toxicologically. The scope of work requires an extensive amount of equipment. This usually includes gas and liquid chromatographs with special feed systems and mass-specific detectors connected in series. The list of devices is quite long.

**sp:** Which innovations come into play and how can the confectionery and bakery industries benefit from them?

**Weber:** We bring our highly sensitive measuring devices, mostly mass spectrometers, into an ideal environment. The devices are becoming increasingly sensitive, but also more susceptible to external influences, such as temperature or electricity fluctuations. Rooms that are practically perfectly equipped are becoming increasingly necessary. This enables us to meet the rising demands of our national and international customers, including the aforementioned industries, to process the analyses quickly and with high quality.

**sp:** How will analytics develop? **Weber:** The market requirements for the food production industry are increasing, and with it also the requirements for testing laboratories. In addition to the legislature, the media and NGOs are intensifying the situation. Evidence is becoming more sensitive. It will become possible to search predictively for existing pollutants. One speaks of non-target analysis, that is, you look and see what results the mass spectrometer delivers and evaluate those results for meaning. The automation processes for sample preparation will play a sharpening and decisive role for the future.

**sp:** What is the secret to your success?

**Weber:** I don't want to reveal that. Just one thing: there is an immense amount of work and commitment behind it. A portion of luck is also part of it. I think that today it has become more difficult to start out like we did back then. The requirements to operate a testing laboratory have increased steadily over the past ten years. Nowadays, it's not so easy to get a new operation up and running. ■



Im Neubau geht es um die Rückstands- und Kontaminantenanalytik. The new building is about residue and contaminant analysis.

## 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

#### EXBERRY®

**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

## Kombinierte Produktionslösung hilft bei erfolgreicher Produkteinführung

Future Foods, ein ägyptischer Snackhersteller, bringt ständig neue und innovative Produkte auf den Markt. Mit dem Vorhaben, eine neue Brezelsorte einzuführen, suchte das Unternehmen nach einem Lösungsanbieter, der helfen sollte, eine qualitativ hochwertige Produktreihe bereitzustellen und dabei ein gesundes Snackerlebnis zu ermöglichen. tna hatte die richtigen Lösungen im Programm.

Brezeln gelten als das am schnellsten wachsende Segment in der Kategorie der herzhaften Snacks. Um die Chancen zu maximieren, die dieser florierende Sektor bietet, benötigte Future Foods Betriebsausrüstung, um das Würzen zu optimieren, von effizienter Verpackung zu profitieren und den Abfall zu minimieren, um eine erfolgreiche Einführung seiner neuen Produktreihe sicherzustellen.

Future Foods wollte sicher sein, dass seine neue Produktreihe die Erwartungen der Verbraucher erfüllt, um Akzeptanz auf dem Markt zu sichern und Vertrauen zu schaffen. Zudem war die Applikationsgenauigkeit ein zentrales Anliegen des Snackherstellers. Die Anwendung eines falschen Würzniveaus kann erhebliche Auswirkungen haben auf die Inputkosten in Bezug auf Rohstoffe sowie auf die Abfallkosten aufgrund von Ausschussprodukten, die zu stark oder zu schwach gewürzt sind.

### Würzmittelverluste und Produktschäden minimiert

Das Unternehmen entschied sich für das On-Machine-Seasoning-System (OMS) von tna, das tna Intelli-flav OMS 5. Dieses verfügt über ein reaktionsschnelles Würzsystem mit variabler Masse sowie dynamischer Vibrationswaage und steuert den Würzauftrag in der Trommel präzise. So kann eine genaue, proportionale Menge an Gewürzen gleichmäßig auf das Produkt aufgebracht werden, um eine konstante Bedeckung und Geschmacksverteilung zu erzielen.



Eine gleichmäßige Würzmenge auf jeder Brezel ist besonders wichtig. (Bilder: tna/Future Foods)  
An even amount of seasoning on each pretzel is particularly important. (Image: tna/Future Foods)

Weitere Leistungsvorteile ergeben sich durch die verbesserte Position der Vorhang-Zuleiterwanne an der Einspeisung des tna Intelli-flav OMS 5. Die am Rand der Trommel angebrachte Wanne leitet das Gewürzpulver besser in den Sprüh- und Würzbereich und sorgt für eine gleichmäßige Würzmenge auf jeder Brezel. Zudem ermöglicht das spezielle Design des Zufuhrförderers, dass mehr Produkt in die Würztrommel gelangt, und hilft gleichzeitig, die Produkttrichtung zu steuern, um eine höhere Würzgenauigkeit und weniger Abfall zu erreichen. So konnte Future Foods Kosten einsparen und die Rentabilität steigern.

„Da wir ein delikates Produkt herstellen, das neu auf dem Markt ist, mussten wir sicherstellen, dass es konstant gewürzt ist und gut schmeckt, um den Verbraucher anzusprechen“,

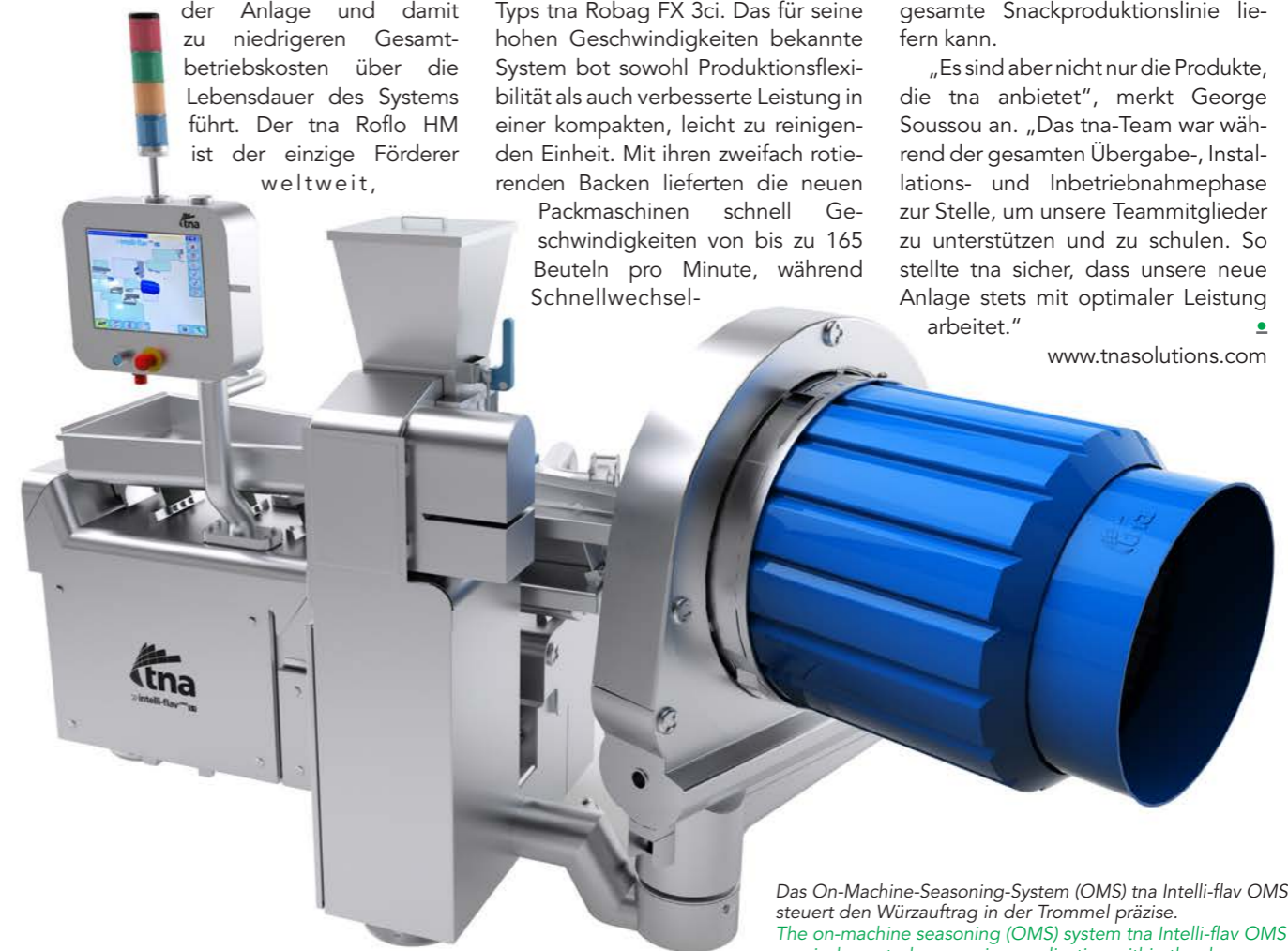
kommentiert George Soussou, stellvertretender Vorsitzender und Betriebsleiter bei Future Foods. „tna hat uns geholfen, unsere Würzpulver effizient und abfallfrei aufzubringen. Daher schmecken unsere Snacks besser als die des Wettbewerbs.“ Mit dem neuen Würzsystem überschreite der Pulververbrauch nie 5 %, und die Bruchrate zwischen Würzen und Verpacken liege unter 0,5 %.“

Bei der Auswahl eines Verteilsystems für die neue Reihe waren ein geringer Produktbruch und eine einfache Reinigung ausschlaggebend. Future Foods wusste von Anfang an, dass die Verminderung des Risikos möglicher Produktschäden oder Würzmittelverluste der Schlüssel zum Erfolg ist. Die Vibrations- und Horizontalförderer von tna sorgen für einen reibungslosen Produkttransport durch

die Linie. Daher entschied sich Future Foods für den tna Roflo HM 3.

„Wenn es darum geht, Produktschäden zu minimieren, ist unser tna Roflo HM 3 die ideale Lösung, da die Produkte nicht vertikal abheben oder springen und sich kein Würzmittel in der Rinne ansammelt“, kommentiert Mohamed Hamed, Vertriebsleiter bei tna. „Zudem schützt unser patentiertes Design ohne Weichen die Brezeln vor Beschädigungen. Im Gegensatz zu herkömmlichen Förderbändern, die mechanische Wechselweichen verwenden, öffnen unsere servogesteuerten ‚virtuellen‘ Weichen einfach eine Lücke zwischen den Rinnen, wo das Produkt entladen wird. So wird das Risiko einer möglichen Beschädigung des Produkts erheblich reduziert, und Würzmittelverluste sind praktisch ausgeschlossen.“

Die Roflo-Förderer bieten aufgrund ihrer mechanischen Einfachheit auch erhebliche Wartungsvorteile, was zu einer höheren Zuverlässigkeit der Anlage und damit zu niedrigeren Gesamtbetriebskosten über die Lebensdauer des Systems führt. Der tna Roflo HM ist der einzige Förderer weltweit,



Das On-Machine-Seasoning-System (OMS) tna Intelli-flav OMS 5 steuert den Würzauftrag in der Trommel präzise. The on-machine seasoning (OMS) system tna Intelli-flav OMS 5 precisely controls seasoning application within the drum.

der einen linearen Servomotor verwendet. Einer der Hauptvorteile dieser Konstruktion besteht darin, dass sie nahezu wartungsfrei ist, da keine großen Antriebe, Wellen, Riemen oder Riemenscheiben vorhanden sind.

### Schneller Wechsel der Beutelgrößen möglich

Future Foods bietet sein neues Brezelsortiment in kissenförmigen Beuteln mit 16 g, 35 g und 100 g Inhalt an. Daher suchte das Unternehmen nicht nur nach einem System, das konstant hohe Geschwindigkeiten bietet, sondern auch schnelle Umrüstungen ermöglicht, um den Durchsatz zu maximieren und die Stillstandzeiten zwischen verschiedenen Beutelgrößen auf unter 3 min zu reduzieren.

Die Lösung bestand in der Installation zweier vertikaler Form-, Füll- und Versiegelungssysteme (VFFS) des Typs tna Robag FX 3ci. Das für seine hohen Geschwindigkeiten bekannte System bot sowohl Produktionsflexibilität als auch verbesserte Leistung in einer kompakten, leicht zu reinigenden Einheit. Mit ihren zweifach rotierenden Backen lieferten die neuen Packmaschinen schnell Geschwindigkeiten von bis zu 165 Beuteln pro Minute, während Schnellwechsel-

backen sicherstellen, dass Future Foods in weniger als 3 min zwischen den Beutelgrößen wechseln kann.

„Die neuen Verpackungssysteme sind sehr zuverlässig und erreichen eine Produktivität von 100 Prozent bei sehr hohen Geschwindigkeiten“, sagt George Soussou. „Zudem können wir mit weniger als einem Prozent Folienabfall erhebliche Kosteneinsparungen erzielen. Hinzu kommt, dass die Benutzerfreundlichkeit der Maschine und das einfache Umrüsten zwischen den Beutelgrößen Standzeiten minimiert und unsere Produktionseffizienz weiter steigert.“

tna bietet komplette Anlagen an und verfügt über eines der breitesten Ausrüstungsportfolios für die Snackindustrie. Dazu gehören Fritteusen, Förderbänder, Würz- und Überziehsysteme, Metalldetektoren, Wäge-, Einlege- und Etikettierlösungen sowie Verpackungssysteme. Damit ist das Unternehmen der einzige Anbieter weltweit, der Ausrüstung für eine gesamte Snackproduktionslinie liefern kann.

„Es sind aber nicht nur die Produkte, die tna anbietet“, merkt George Soussou an. „Das tna-Team war während der gesamten Übergabe-, Installations- und Inbetriebnahmephase zur Stelle, um unsere Teammitglieder zu unterstützen und zu schulen. So stellte tna sicher, dass unsere neue Anlage stets mit optimaler Leistung arbeitet.“

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

## Combined production solution helps with successful product launch

Future Foods, an Egyptian snack manufacturer, continuously brings new and innovative products to the market. With plans to launch a new pretzels range, the company was looking for a solutions provider to help deliver a high-quality product range while ensuring a healthy snacking experience. tna had the right solutions in their programme.

Pretzels are considered to be the fastest growing segment in the savoury snacks category. To maximize the opportunities this flourishing sector offers, Future Foods needed equipment to optimize seasoning application, capitalize on packaging efficiency and minimize waste to ensure a successful launch of its new range.

The company opted for tna's on-machine seasoning (OMS) system, the tna Intelli-flav OMS 5. Featuring a responsive variable mass seasoning system with dynamic vibratory weigher, the tna Intelli-flav OMS 5 precisely controls seasoning application within the drum. This enables an accurate, proportional amount of seasoning to be evenly

drum, while also helping to control product direction for greater seasoning accuracy and reduced waste. This helped Future Foods achieve cost savings and ultimately increase profitability.

"As we produce a delicate product that is new to the market, we had to make sure we deliver a consistently seasoned, great tasting product to appeal to the consumer," comments George Soussou, Vice-Chairman and Operations Director at Future Foods. "tna helped us efficiently spray our seasoning powders with no waste. This is why our snacks taste better than those of the competition. With the new seasoning system, our powder consumption never exceeds five percent and the breakage level from seasoning to packaging is less than 0.5 percent."

### Loss of flavour and product damage minimized

When it came to choosing a distribution system for the new range, reduced product breakage and ease of cleaning were critical factors. From the onset, Future Foods knew reducing the risk of potential product damage or loss of flavour was key for success. tna's vibratory and horizontal motion conveyors ensure a smooth product transfer through the line, which is why Future Foods chose the tna Roflo HM 3.

"When it comes to minimizing product damage, our tna Roflo HM 3 is the ideal solution as there is no vertical lifting or bouncing of the products and no flavour build-up in the pan,"



Produktbruch und Abfall muss unbedingt vermieden werden.  
Product breakage and wastage have to be avoided at all costs.

Future Foods needed to feel confident that its new product range would meet consumer expectations to ensure it would gain market acceptance and generate loyalty. In addition, application accuracy was a key consideration for the snack manufacturer. Applying an incorrect level of seasoning can have a significant impact on both input costs in terms of raw materials and wastage costs from rejected products that are either over or under seasoned.

applied to the product for consistent coverage and flavour dispersion.

Further performance benefits are achieved through the enhanced position of the curtain feeder on the tna Intelli-flav OMS 5 infeed. Mounted to the edge of the drum, the scarf better directs the powder into the spraying and flavouring area, providing an even amount of seasoning on each pretzel. Additionally, the scalloped infeed conveyor design allows more product to enter the seasoning

comments Mohamed Hamed, Sales Manager at tna. "In addition, our patented 'true' gateless design helps protect the pretzels from damage. Unlike traditional conveyors that use mechanical gates, our servo-controlled 'virtual gates' simply open up a gap between the pans where the product is discharged, significantly reducing the risk of any potential damage to the product and practically eliminating any loss of flavour."

tna's Roflo conveyors also offer significant maintenance benefits due to their overall mechanical simplicity, resulting in greater equipment reliability and therefore lower total cost of ownership over the lifespan of the system. The tna

uses a single linear servo motor. One of the main benefits of this design is that there is almost zero maintenance as there are no big drives, shafts, belts or pulleys.

Future Foods is offering its new range of pretzels in 16 g, 35 g and 100 g pillow-style bags. As a result, the company was not only looking for a system that would deliver consistently high speeds, but would also be capable of quick changeovers to maximize throughput and reduce downtime between different bag sizes to less than 3 min.

The solution was the installation of two tna Robag FX 3ci vertical form, fill and seal (VFFS) packaging systems. Renowned for its high speeds, the tna Robag FX 3ci was able to offer both production flexibility and improved performance in a compact, easy-to-clean system. With their rotary double jaws, the new baggers were quickly able to deliver speeds of up to 165 bags per minute, while quick-release formers ensure that Future Foods can change between bag sizes in less than 3 min.

"The new packaging systems are very reliable, achieving 100 percent productivity at very high speeds," says Mr Soussou. "What's more, with less than one percent film waste, we're able to achieve significant cost savings. Adding to that, the user-friendliness of the machine and the ease of changeover between bag sizes keeps downtime to a minimum, further increasing our production efficiencies."

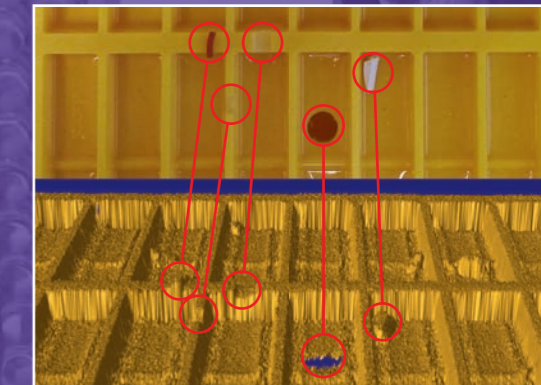


Das vertikale Form-, Füll- und Versiegelungssystem (VFFS) tna Robag FX 3ci bietet hohe Geschwindigkeiten.  
The tna Robag FX 3ci vertical form, fill and seal (VFFS) packaging system offers high speeds.

## Machine VISION solutions FOR inline inspection in CONFECTIONERY

### OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- PC-based systems with GigE camera(s)
- recognize contaminations down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing systems
- surveillance range up to 1050 mm
- various mechanical versions



### 3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

- reliable inline 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



### VISION WITH DEEP LEARNING

- PC-based system with Cognex ViDi
- Product inspection in the mould
- Quality check at the conveyor

**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 TECHNOLOGYBackwarenanlagen 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.comConchen  
Conches**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
95100 Selb / Germany  
☎ +49 (0)9287 797-0  
info.nft@netzsch.com  
www.netzsch-grinding.comCoating-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.deHygiene- und Reinigungstechnik  
Hygiene and cleaning technology**Mohn GmbH**  
Am Stadion 4  
58540 Meinerzhagen / Germany  
☎ +49 (0)2354 9445-0  
☎ +49 (0)2354 9445-299  
info@mohn-gmbh.com  
www.mohn-gmbh.comLagertanks 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.deMaschinelle Auflockerung von  
Trockenfrüchten  
Mechanical loosening of dried fruit**Brunner-Anliker AG**  
Brunnergässli 1-5  
8302 Kloten / Switzerland  
☎ +41 (0)44 804 21-00  
☎ +41 (0)44 804 21-90  
mail@brunner-anliker.com  
www.brunner-anliker.comMogul- & 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.comMühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)  
Mills for cocoa beans, nuts, etc.**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
95100 Selb / Germany  
☎ +49 (0)9287 797-0  
info.nft@netzsch.com  
www.netzsch-grinding.comNeu- und Gebrauchtmaschinen  
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.deReiben für Rework, Nüsse,  
Schokolade, Käse etc.  
Graters for rework, nuts,  
chocolate, cheese, etc.**Brunner-Anliker AG**  
Brunnergässli 1-5  
8302 Kloten / Switzerland  
☎ +41 (0)44 804 21-00  
☎ +41 (0)44 804 21-90  
mail@brunner-anliker.com  
www.brunner-anliker.comRöntgenkontrollsysteme  
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.deSchneide- und Wickelmaschinen  
Cutting and wrapping machines**A.M.P. Rose**  
Heapham Road (North),  
Gainsborough, Lincolnshire  
DN21 1QU / United Kingdom  
☎ +44 1427 611 969  
info@amp-rose.com  
www.amp-rose.comSchokoladentechnik  
Chocolate technology**Aasted ApS**  
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**  
95100 Selb / Germany  
☎ +49 (0)9287 797-0  
info.nft@netzsch.com  
www.netzsch-grinding.comThermische Anlagen  
Tempering machines**Aasted ApS**  
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.deÜberziehmaschinen und -anlagen  
Enrobers and enrobing lines**Aasted ApS**  
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.deVerpackungssysteme  
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.comWägesysteme  
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**DAS Fachmagazin**für die Zulieferindustrie der Süß- und Backwaren- sowie der  
Snackbranche behandelt alle Aspekte der Wertschöpfungskette.**THE specialist magazine**for the supply industry of the confectionery, bakery and snack  
sectors covers all aspects of the value chain.

www.sweets-processing.com

Die Confiserie Rau verarbeitet jährlich bis zu 400t Schokolade zu ganz unterschiedlichen Leckereien. (Bilder: Jensen/Beam)  
 Confiserie Rau processes up to 400t of chocolate every year in order to produce a wide variety of delicacies. (Images: Jensen/Beam)



## Dampfsauger macht Schluss mit Gluten-Kontamination

Mit dem leistungsstarken, multifunktionalen Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ von Beam erreicht die Confiserie Rau Top-Werte beim Abklatschtest – und dies ganz ohne Chemie. Mühsames Schrubben ist Vergangenheit.

**O**b Schalenfrüchte, Soja, Laktose oder Gluten: Viele Menschen leiden unter einer Lebensmittelintoleranz oder Allergie. Damit Betroffene trotzdem den vollen Schokoladengenuss erleben können, bietet die Confiserie Rau in Altenstadt in ihrem Sortiment auch gluten- sowie laktosefreie schokolierete Früchte und Cerealien an. Die Herausforderung dabei: Weil ein und dieselben Förderbänder und Maschinen für alle Produktionslinien verwendet werden müssen, besteht Kontaminationsgefahr mit Allergenen. Um dieser optimal vorbeugen zu können, setzt die Confiserie Rau bei der Reinigung auf das HACCP-zertifizierte Dampfsaugsystem Blue

Evolution XL+ in Edelstahlausführung von Beam. Das Multifunktionsgerät bietet Top-Werte beim Abklatschtest, kommt ganz ohne aggressive Reinigungsmittel aus und spart dem Anwender viel Zeit beim Säubern.

„Um unsere gluten- und laktosefreien Produkte vor der Kontamination mit Allergenen zu schützen, dürfen wir bei der Hygiene in unserer Produktionshalle keine Kompromisse eingehen“, betont Geschäftsführer Christopher Rau. „Nach der Verarbeitung herkömmlicher Cerealien und Schokolade müssen wir jedes Mal aufs Neue dafür sorgen, dass unsere Förderbänder und Maschinen frei von sämtlichen Rückständen

sind. Umso mehr freue ich mich, dass wir mit dem Blue Evolution XL+ ein Dampfsaugsystem gefunden haben, das unseren hohen Anforderungen gerecht wird: Es sorgt nicht nur für Top-Hygiene und bietet echte Mehrwerte hinsichtlich des Handlings, sondern verzichtet dabei auch noch komplett auf Chemie.“

Die Confiserie Rau ist bereits seit acht Jahren nach dem IFS Food-Standard (International Featured Standard) in der höchsten Kategorie „Higher Level“ zertifiziert und verarbeitet jährlich bis zu 400t Schokolade. Die Produktion biologischer sowie gluten- und laktosefreier schokolierter Früchte und Cerealien ist anspruchsvoll. Um die hohen

Hygiene-Standards in der Lebensmittelindustrie erfüllen zu können, mussten die Förderbänder und Produktionsmaschinen bislang aufwendig in drei Arbeitsschritten geputzt werden: Nach der Nassreinigung folgte die Desinfektion, und zum Schluss musste noch klargespült werden.

### Flexibel und einfach in der Handhabung

Mit dem Blue Evolution XL+ gehört das mühsame Schrubben endgültig der Vergangenheit an: Das Multifunktionsgerät dampft und saugt in einem Arbeitsgang und spart dem Anwender so über 60% der Zeit, die bislang für das Säubern nötig war. Dabei arbeitet die Kraftstromvariante der Blue Evolution-Reihe mit einer Dampftemperatur von bis zu 180°C und schafft eine hohe Reinigungsleistung. Nur mit Wasser befüllt und ganz ohne Chemie, löst das innovative Dampfsaugsystem so selbst härteste Verschmutzungen wie fettige Schokoladenreste spielend leicht.

Christopher Rau freut sich über seine Neuanschaffung: „Die Power des Blue Evolution XL+ ist beeindruckend. Allein mit der Kraft des heißen Trockendampfes können wir verschiedenste Oberflächen in unserem Betrieb gründlich reinigen. So gehen wir kein Risiko ein, was die Rückstände von Schmutz, Keimen und Allergenen angeht und erreichen Top-

### Die Blue-Evolution-Serie von Beam

Das Dampfsaugsystem Blue Evolution von Beam ist in drei Varianten erhältlich. Der Blue Evolution S dampft mit einem Maximaldruck von 6 bar und einer Dampftemperatur von maximal 160°C, bei einer Leistung von 3.500W. Für Anwendungsbereiche, in denen etwas mehr Power gefragt ist, bietet sich das Modell Blue Evolution S+ (8 bar, 170°C) an. Als wahrer Kraftprotz präsentiert sich die Kraftstromvariante Blue Evolution XL+ mit einer Leistung von 7.200W, einem Dampfdruck von bis zu 10bar und einer Dampftemperatur von bis zu 180°C. Die Dampfsaugsysteme mit robustem Edelstahl-Gehäuse und vier frei beweglichen Lenkrollen sorgen für hohe Flexibilität und Sauberkeit –

selbst an schwer zugänglichen Stellen. Durch die Vielzahl an unterschiedlichen Aufsatzdüsen können die Säubermacher der Blue-Evolution-Serie zudem verschiedenste Oberflächen gründlich reinigen. Alle Modelle der Serie verfügen über ein zusätzliches Heißwassermodul für sehr hartnäckige Verschmutzungen.

Als Besonderheit wartet der Blue Evolution mit einem Blaulicht-Effekt auf, bei dem Keime keine Chance haben. Die gelösten Schmutzpartikel landen im Wasserfilter und werden dort im Wasser gebunden. Die im Schmutzwasser enthaltenen Keime werden über das UV-Blaulicht abgetötet. So wird bei jedem Saugvorgang auch die Luft effizient mitgereinigt.

Werte bei unseren regelmäßigen Abklatschtests.“ In der Confiserie Rau beweist das Dampfsaugsystem, dass es auch in der Praxis einen hohen Grad an Hygiene liefert und aus gutem Grund dem strengen HACCP-Standard gerecht wird.

Mit dem Multifunktionsgerät lassen sich große Flächen ebenso wie schwer zugängliche Stellen wie Ecken und Kanten leicht säubern. Möglich machen dies der über 3 m lange Schlauch und die verschiedenen Aufsätze, die sich zudem sehr gut für die gründliche Reinigung unterschiedlich breiter Laufbänder

eignen. Seine vier beweglichen Lenkrollen machen das Dampfsaugsystem außerdem sehr flexibel und einfach in der Handhabung. Ein weiterer Pluspunkt: Weil der Blue Evolution XL+ ausschließlich mit Trockendampf arbeitet und sich dieser zudem individuell einstellen lässt, sind die Oberflächen nach dem Saugvorgang sofort wieder komplett trocken. Empfindliche Maschinenteile werden so optimal vor Feuchtigkeit geschützt.

Mit dem Dampfsaugsystem lässt sich die Produktionshalle der Confiserie Rau nicht nur besonders ökologisch, sondern auch effizient und schonend reinigen. „Der Blue Evolution XL+ begeistert unser gesamtes Team jeden Tag aufs Neue und die Investition hat sich voll und ganz ausgezahlt“, versichert Christopher Rau. „Besonders freut sich natürlich auch der TÜV bei seinen Inspektionen, dass bei uns keine Chemiekeule mehr eingesetzt wird.“

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



Das HACCP-zertifizierte Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ beseitigt bei der Confiserie Rau Allergen-Rückstände. The HACCP-certified Blue Evolution XL+ steam vacuum system removes allergen residues at the Confiserie Rau production facility.

## Steam vacuum system puts an end to gluten contamination

With the powerful, multifunctional Blue Evolution XL+ steam vacuum system from Beam, Confiserie Rau achieves top marks in the direct contact test (DCT) – and this without any chemicals. Tedious scrubbing is a thing of the past.

Whether it is nuts, soya, lactose or gluten: many people suffer from a food intolerance or allergy. In order that those affected can still experience the full enjoyment of eating chocolate, Confiserie Rau from Altenstadt/Germany also offers gluten-free and lactose-free chocolate-coated fruits and cereals in its product range. The big challenge here: because the same conveyor belts and machines have to be used for all production lines, there is a risk of contamination with allergens. To optimally prevent this, Confiserie Rau uses the HACCP-certified Blue Evolution XL+ steam vacuum system made of stainless steel from Beam. The multifunctional device makes a convincing case by achieving top marks in the direct contact test, does not require any aggressive cleaning agents whatsoever and also saves the user a lot of time when cleaning.

“In order to protect our gluten-free and lactose-free products from contamination with allergens, we must make absolutely no compromises when it comes to hygiene in our production hall,” says Managing Director Christopher Rau. “After processing conventional cereals and chocolate, we have to ensure that our conveyor belts and machines are completely free of all residues. I am all the more delighted that we have found a steam vacuum system in the Blue Evolution XL+ that meets our particularly high requirements: it not only guarantees a top level of hygiene and provides real added value in terms of handling but in the process also completely dispenses with the use of any chemicals”.

Confiserie Rau has been certified according to the IFS Food Standard (International Featured Standard) in the highest category, “Higher Level”, for eight years now and processes up

to 400 t of chocolate annually. The production of organic, gluten-free and lactose-free chocolate-covered fruits and cereals is demanding. In order to be able to meet the high hygiene standards in the food industry, up to now, the conveyor belts and production machines had to be cleaned in three steps: after wet cleaning, this was followed by the disinfection process and, finally, rinsing was required.

### Very flexible and easy to handle

With the Blue Evolution XL+, laborious scrubbing is once and for all now a thing of the past: the multifunctional device steams and vacuums in one working operation thus saving the user over 60 % of the time previously required for cleaning operations. Thereby, the power current variant of



Der Blue Evolution XL+ ist aus dem Reinigungsprozess der Confiserie Rau nicht mehr wegzudenken. The Blue Evolution XL+ has become an integral part of the cleaning process at Confiserie Rau.

the Blue Evolution series functions with a steam temperature of up to 180 °C and achieves a high cleaning performance. Filled only with water and without any chemicals, the steam vacuum system easily removes even the toughest dirt contamination such as greasy remains of chocolate.

Christopher Rau is pleased with his new purchase: “The power of the Blue Evolution XL+ is very impressive. Through the power of hot dry steam alone, we can thoroughly clean a wide variety of surfaces in our production. In this way, there is no risk involved regarding dirt, germ and allergen residues, and we achieve top marks in our regular direct contact tests”. At Confiserie Rau, the steam vacuum system has proved that it delivers a high level of hygiene also in practice and, with good reason, fully complies with the strict HACCP standard.

With the multifunctional device from Beam, large areas as well as hard-to-access areas such as corners and edges can be optimally cleaned. This is facilitated by the over 3 m long hose together with the range of attachments, which are also ideally suited for the thorough cleaning of belt conveyors of different widths. Its four moveable swivel castors also make the steam vacuum system very flexible and easy to handle. An additional

advantage: because the Blue Evolution XL+ only functions with dry steam and can also be individually adjusted, the cleaned surfaces are completely dry again immediately after the suction process. Thus, sensitive machine components are optimally protected against any moisture.

Using the steam vacuum system, the production hall at Confiserie Rau can

be cleaned very ecologically as well as gently and efficiently. “The Blue Evolution XL+ impresses our entire team every day anew, and the investment has paid off in full,” Christopher Rau assures. “Naturally, the TÜV (German Technical Inspection Association) is also particularly pleased to mention in its inspection reports that we no longer use any aggressive chemicals”.

### The Blue Evolution series from Beam

The Blue Evolution steam vacuum system from Beam is available in three versions. The Blue Evolution S steams with a maximum pressure of 6 bar and a maximum steam temperature of 160 °C, with an output of 3,500 W. The Blue Evolution S+ model (8 bar, 170 °C) is ideal for applications where a higher performance is required. The power current variant Blue Evolution XL+ presents itself as a true powerhouse with an output of 7,200 W with a steam pressure of up to 10 bar and a steam temperature which reaches 180 °C. The steam vacuum systems, each with a robust stainless steel housing and four freely moveable swivel castors, ensure a high degree of flexibility and cleanliness – even for those places that are

difficult to access. Thanks to the large number of different attachment nozzles, the cleaning equipment in the Blue Evolution series can also thoroughly clean a wide range of surfaces. Furthermore, all models in the series feature an additional hot water module for dealing with very stubborn dirt contamination. As a special feature, the Blue Evolution devices are equipped with a blue light effect where germs do not have a chance. The loosened dirt particles end up in the water filter and are subsequently trapped in the water here. The germs contained in the dirty water are killed off by the UV blue light. As a result, the air is also efficiently cleaned with every suction process.



Christopher Rau und sein Team setzen bei der Reinigung der Förderbänder auf die Kraft des Blue Evolution XL+. Christopher Rau and his team rely on the power generated by the Blue Evolution XL+ to clean their conveyor belts.

## Im Umfeld von Produktionsanlagen ist kompromisslose Hygiene Pflicht

Verbraucher erwarten hygienisch einwandfreie Süßwaren, und die Süßwarenindustrie legt großen Wert auf die Qualität ihrer Produkte. Die Reinigung von Anlagen ist daher eine wichtige Aufgabe, denn die Bildung von Biofilmen und Belägen muss aus Gesundheitsgründen unbedingt vermieden werden. Die Niederberger-Gruppe offeriert entsprechende Dienstleistungen.

Verdorbene oder mikrobiologisch kontaminierte Schokoladen, Pralinen, Waffeln und Bonbons haben schädliche Wirkungen auf den Organismus. Daher ist unbedingt auf Hygiene, die sachgerechte Behandlung der Produkte und die sorgfältige Reinigung von Anlagen und Anlagenteilen zu achten. Maschinen, Formen, Mehrwegbehälter und Leitungen müssen nach Ende eines Produktionsprozesses in einen keimfreien und gebrauchsfähigen Zustand versetzt werden. Eine wiederkehrende Reinigung schützt zudem vor Korrosion durch Produktreste und trägt wesentlich zu einem wirtschaftlichen Betrieb bei.

Die Reinigung von Hand ist kaum ausreichend, denn Schöpfstellen, Vertiefungen oder Verrippungen in Formen und Behältern stellen erhebliche Hindernisse dar. Zudem ist manuelle

Reinigung zeitraubend, ineffizient und führt meist zu einem erheblichen Wasserverbrauch.

Trockenreinigung, Schaumreinigung, CIP (Cleaning-in-Place)-Verfahren: In der Süßwarenindustrie werden grundsätzlich alle Hygieneverfahren eingesetzt. Dennoch verlangt jede Produktionsanlage nach ihrer eigenen Vorgehensweise und erhält ihr individuelles Reinigungskonzept. Krümel und Stäube, die in der Gebäckherstellung entstehen, werden beispielsweise im Trockenverfahren entfernt. Gleiches gilt in aller Regel im Bereich der Verpackungsmaschinen. Überbleibsel von Schokoladenprodukten, hingegen, werden mit Wasser beseitigt.

Der Erfolg einer Reinigung hängt vom Reinigungsmittel, das sich nach der zu entfernenden Verunreinigung richtet, sowie von der Einwirkzeit ab. Je länger diese ist, desto besser

quellen Verschmutzungen auf, um anschließend umso leichter in ihre Bestandteile zersetzt zu werden.

### Zügige Reinigung hält Stillstandzeiten niedrig

Auch die Temperatur hat Einfluss auf die Reinigung: Ist sie zu hoch, wird die Enzymaktivität gehemmt, was zu einer Verminderung der Reinigungswirkung führt. Häufigkeit und Intensität der Reinigungs- und Desinfektionsmaßnahmen, wiederum, hängen vom Grad der Verschmutzung und der Empfindlichkeit der verarbeiteten Lebensmittel gegenüber mikrobiologischen und chemischen Veränderungen ab.

Außerdem müssen die Reinigungsmittel alle Flächen gut erreichen können, um Schmutz und



Ein Niederberger-Mitarbeiter im Reinigungseinsatz: Wasser mit einem Druck von 20 bis 25 bar entfernt im ersten Schritt grobe Rückstände von Anlagen und Böden.  
A Niederberger employee in the cleaning operation: in the first step, water with a pressure of 20 to 25 bar removes coarse residues from systems and floors.

Mikroorganismen zu beseitigen. Indem die Mitarbeiter der Niederberger-Gruppe beispielsweise die Fließrichtung von Reinigungsflüssigkeiten immer wieder ändern und auch Blindleitungen spülen, verhindern sie, dass sich Mikroorganismen in Toträumen oder im Strömungsschatten absetzen.

Auch bauliche Gegebenheiten der Produktionsanlagen haben erheblichen Einfluss auf die Hygienemaßnahmen: Bei Edelstahl-Gehäusen trägt eine durchdachte Konstruktion bereits zu maximierter Hygiene bei. Rohrleitungen, Pumpen und Tanks müssen frei von Toträumen und vollständig entleerbar sein, damit eine Durchspülung sichergestellt werden kann. Je glatter die Oberflächen, die mit Erzeugnissen in Berührung kommen, desto schlechter bleiben Produktreste, Mikroorganismen und Schmutz haften. Oberflächen mit geringer Rauigkeit von unter 1 µm und sorgsamer Feinbürstung in Tropfrichtung bilden optimale Voraussetzungen für das Abfließen von Flüssigkeiten.

### Demontage kompletter Anlagen ist Vergangenheit

Die Intensivreinigung und Desinfektion wird unter betriebswirtschaftlichen Aspekten so kurz und rasch wie möglich gehalten, denn Stillstandzeiten der Produktionsanlagen sollen vermieden oder minimiert werden. In der Süßwarenindustrie arbeitet die Niederberger-Gruppe daher in der Regel mit einer Kombination aus herkömmlichen Reinigungsmethoden, etwa der maschinellen und manuellen Trockenreinigung sowie dem CIP-Verfahren.

In einem geschlossenen Reinigungssystem zirkuliert die Reinigungslösung in den Anlagen und ermöglicht so eine vollautomatische Reinigung und Desinfektion. Die einstige zeitaufwendige Demontage gesamter Anlagen, bei der einzelne Bauteile gereinigt wurden, bevor sie wieder zusammengesetzt wurden, gehört der Vergangenheit an. CIP ist in einem modernen Prozessumfeld, wie es die Süßwarenindustrie darstellt, damit kaum noch wegzudenken.



In der Süßwarenindustrie findet die Schaumreinigung zwar nur eingeschränkt statt, doch Reste von Schokoladenprodukten können nur mit Wasser beseitigt werden.  
In the confectionery industry, foam cleaning takes place only to a limited extent, but residues of chocolate products can only be removed by means of water.

Unverzichtbar, insbesondere bei empfindlichen Bauteilen, ist die wasserfreie und oberflächenschonende Reinigung mit Trockeneis, bei der thermische und mechanische Effekte genutzt werden: CO<sub>2</sub>-Pellets in Form von Trockeneis werden mit hoher Geschwindigkeit auf die zu reinigenden Flächen geschossen. Dies bewirkt einen sofortigen Kryoschock: Rückstände und Oberflächenmaterial dehnen sich unterschiedlich schnell aus, wodurch der Schmutz spröde wird. Der Aufprall der Pellets tut sein Übriges: Der damit einhergehende Druckluftstrom entfernt die spröde gewordenen Rückstände mühelos. Der große Vorteil: Es entstehen keine zusätzlichen Abfallprodukte. Die Pellets lösen sich in Gas auf und gelangen damit zurück in die Atmosphäre, und nur die entfernten Produktionsrückstände müssen entsorgt werden.

Da es sich um eine wasserlose Reinigung handelt, kann auf Trocknung verzichtet werden, was die Stillstandzeiten von Anlagen reduziert. Diese könnten sofort nach der Reinigung wieder in Produktion gehen, doch zuvor schließt sich ein Desinfektionsschritt an, um ein Höchstmaß an Hygiene zu erreichen. Dabei wird die Zahl an Keimen und Erregern so stark reduziert, dass sie Produkte nicht

mehr gefährden können. Dabei ist wichtig, dass keine Reste der Desinfektionsmittel zurückbleiben. Schließlich können diese – gelangen sie in die Produktion – ebenfalls gesundheitsschädliche Folgen haben.

Jedem Reinigungsteam steht ein Objektleiter vor. Er bildet die Schnittstelle zwischen Kunde und Mitarbeitern und arbeitet eng mit dem Hygienemanagement der jeweiligen Betriebe zusammen. So lässt sich die Reinigung bestmöglich in die Produktionsabläufe integrieren und Produktionsstillstände können möglichst kurz gehalten werden.

Um die Hygienesicherheit zu erhöhen, führen Objektleiter am Ende jeder Reinigung den sogenannten Abklatsch-Test durch: Zur Bestimmung der Verunreinigung werden gesäuberte Flächen einer mikrobiologischen Kontrolle unterzogen, indem ein Streifen mit Nährlösung über die gereinigte Oberfläche gezogen wird. Zehn Keime pro Quadratmeter gelten als unbedenklich. Ziel jeder Reinigung ist jedoch, deutlich weniger Keime nachweisen zu können. Die Dokumentation der Reinigungs- und Desinfektionsarbeiten schafft zusätzliche Hygienesicherheit.

www.niederberger-gruppe.de

## Uncompromising hygiene is a must in the area of production systems

Consumers expect hygienically perfect confectionery, and the confectionery industry attaches great importance to the quality of its products. The cleaning of systems is therefore an important task, since the formation of biofilms and deposits must be avoided for health reasons. The Niederberger Group from Germany offers corresponding services.



In der Süßwarenindustrie arbeitet die Niederberger-Gruppe meist mit einer Kombination aus herkömmlichen Reinigungsmethoden. In the confectionery industry, the Niederberger Group mostly works with a combination of conventional cleaning methods.

**S**poiled or microbiologically contaminated chocolates, pralines, waffles and candies have harmful effects on the organism. It is therefore imperative to pay attention to hygiene, the proper treatment of the products and the careful cleaning of systems and system components. Machines, moulds, reusable containers and lines must be brought into a sterile and usable state after the end of a production process. Recurring cleaning also protects against corrosion from product residues and contributes significantly to economical operation.

Manual cleaning is hardly enough, because scooping points, depres-

sions or ribs in moulds and containers make cleaning anything but child's play. In addition, manual cleaning is time-consuming, inefficient and usually leads to considerable water consumption.

### Speedy cleaning keeps downtimes low

Dry cleaning, foam cleaning, CIP (cleaning-in-place) process: all hygiene processes are used in the confectionery industry. Nevertheless, every production system requires its own approach and gets its own individual cleaning concept.

Crumbs and dusts that are produced in the pastry production process are removed using the dry cleaning process, for example. The same generally applies in the field of packaging machines. Water, on the other hand, removes the remains of chocolate products.

The success of cleaning depends on the cleaning agent, which in turn depends on the impurities to be removed, and on the exposure time. The longer this is, the better soiling swells up to be broken down into its dirt components.

Temperature also has an effect on cleaning: if it is too high, the enzyme activity is inhibited, which leads to

a reduction in the cleaning effect. The frequency and intensity of the cleaning and disinfection measures in turn depend on the degree of contamination and the sensitivity of the processed food to microbiological and chemical changes.

In addition, cleaning agents must be able to reach all surfaces well to remove dirt and microorganisms. For example, by constantly changing the flow direction of cleaning fluids and also flushing blind lines, the employees of the Niederberger Group prevent microorganisms from settling in dead spaces or in the flow shadow.

### Dismantling of systems is a thing of the past

The structural conditions of the production systems also have a significant impact on the hygiene measures: with stainless steel housings, a well-thought-out design already ensures maximized hygiene. Pipelines, pumps and tanks must be free of dead spaces and completely emptied so that flushing can be guaranteed. The smoother the surfaces that come into contact with products, the less product residues, microorganisms and dirt can stick to them. Surfaces with a low roughness of less than 1 µm and careful brushing in the direction of the drip form the ideal conditions for the drainage of liquids.

Intensive cleaning and disinfection is kept as short and quick as possible from a business point of view, since downtimes of the production facilities should be avoided or at least minimized. In the confectionery industry, the Niederberger Group generally works with a combination of conventional cleaning methods, here mechanical and manual dry cleaning as well as the CIP process.

In a closed cleaning system, the cleaning solution circulates in the systems and thus enables fully automatic cleaning and disinfection. The former, time-consuming dismantling of entire systems, in which individual components were cleaned before they were reassembled, is a thing of the past. In a process environment as modern as

it is in the confectionery industry, CIP is hardly dispensable.

Water-free and surface-friendly cleaning with dry ice, in which thermal and mechanical effects are used, is indispensable, especially for sensitive components: CO<sub>2</sub> pellets in the form of dry ice are shot at high speed at the surfaces to be cleaned. This causes an immediate cryoshock. As a result, residues and surface material expand at different speeds, making the dirt brittle. The impact of the pellets does the rest: the accompanying compressed air flow effortlessly removes the brittle residues. The big advantage: there are no additional waste products. The pellets dissolve in gas and thus get back into the atmosphere, and only the removed production residues have to be disposed of.

Since this is a waterless cleaning process, drying is not required, which reduces the downtime of systems. They can even go back into production immediately after cleaning. For the time being, however, the disinfection of systems and surroundings follows in order to achieve the highest level of hygiene. The number of germs and pathogens is reduced to

a level at which they can no longer endanger products. It is important that no residues of the disinfectant remain, since if they get into production, they can have harmful consequences.

At Niederberger, each cleaning team is headed by an object manager. He is the interface between customer and employee and works closely with the hygiene management of the companies. In this way, cleaning can be integrated as much as possible into the production processes, and production downtimes can be kept as short as possible.

In order to increase hygiene safety, object managers also carry out the so-called contact test at the end of each cleaning: in order to determine the contamination, cleaned surfaces are subjected to a microbiological check by wiping a strip of nutrient solution over the cleaned surface. Ten germs per square centimetre are considered harmless. However, the aim of every cleaning is to be able to detect significantly fewer germs. The documentation of cleaning and disinfection work creates an additional level of hygiene safety. ●



Arbeitsflächen, Wände, Decken, Böden und Fliesen werden in der Regel manuell unter Zugabe eines Schaumreinigers gesäubert. (Bilder: Niederberger)  
Work surfaces, walls, ceilings, floors and tiles are usually cleaned manually with the addition of a foam cleaner. (Images: Niederberger)

## Hohe Hygienestandards realisieren und dokumentieren

Das schwedische Technologie-Unternehmen Lagafors hat eine schlagkräftige Kombination für maximierte Lebensmittelsicherheit im Programm: das Reinigungssystem CCS in Verbindung mit dem Monitoring-System LTS.

Mit dem zentralen Reinigungssystem CCS (Central Cleaning System) im Zusammenspiel mit dem Loggssystem LTS (LogTrace System) bietet Lagafors effiziente Reinigungsprozesse, die vollständig protokolliert und überwacht werden. Nach Angaben des Spezialisten für Hygienelösungen für die Lebensmittelindustrie steht die Kombination der beiden Produkte für die Umsetzung besonders anspruchsvoller Hygienestandards bei hoher Kosteneffizienz sowie lückenloser Dokumentation. Damit soll sie einen wichtigen Beitrag zu sicheren Lebensmitteln leisten.

Das Reinigungssystem CCS erfüllt hohe Ansprüche im Hinblick auf Kapazität, Leistung und Qualität. Das anwender- und umweltfreundliche sowie präzise und effiziente System kombiniert die variable Reinigungsmittelzentrale VCC II mit verschiedenen Typen von Wasserdruckerhöhungsanlagen und versorgt die variablen Satellitenstationen (VMS II) eines gesamten Betriebs.

### Vollständige Nachprüfbarkeit sichergestellt

Die zentralen Komponenten liefern stets den exakten Druck und Durchfluss des Wasserstroms und sorgen für sichere Handhabung und maximierte Dosierungsgenauigkeit von Reinigungsmitteln – und dies für bis zu 30 gleichzeitige Nutzer. Das hygienische Gesamtsystem steht für hohe Umweltverträglichkeit durch schonenden Ressourceneinsatz bei gleichzeitiger Kostensenkung: Im Vergleich zu den meisten Reinigungssystemen und -methoden sollen Einsparungen bis 35 % möglich sein.

Mit dem LogTrace System LTS haben Anwender ihre Reinigungs-

prozesse zuverlässig im Blick. Das System protokolliert alle Reinigungsparameter, sorgt für eine lückenlose Dokumentation und stellt durch Zugriff auf Statuswerte und Historie stets die vollständige Nachprüfbarkeit sicher. Die Hardware des Systems für Wasser und zur Chemikaliendosierung wird von Lagafors in die zentralen Einheiten installiert. Die Auswertung erfolgt mittels innovativer Software mit sicherem Zugang über das Internet.

Für kritische Parameter, etwa die Chemikalienkonzentration, lassen sich automatische Alarmgrenzen definieren. Werden diese überschritten, werden sofort Verantwortliche benachrichtigt, um in Echtzeit Korrekturen einzuleiten – für stets einwandfreie hygienische Ergebnisse.

Dank der kompletten Datenerfassung lassen sich unterschiedliche Verbrauchs- und Kostenberichte erstellen, die unternehmerische Entscheidungen unterstützen. Damit ist LTS ein effizientes Werkzeug zur Prozesssteuerung, das in Kombination mit dem voll kompatiblen CCS für

optimierte Qualitätssicherung in der Lebensmittelverarbeitung und bei Reinigungsprozessen sorgen soll. [www.lagafors.se](http://www.lagafors.se)

### Lagafors im Profil

Lagafors mit Hauptsitz in Laholm/Schweden sowie Niederlassungen in Deutschland und Slowenien gehört zu den führenden Unternehmen für Hygienelösungen im Bereich Lebensmittelsicherheit. Das Leistungsspektrum reicht von der Herstellung und Installation einzelner Komponenten bis hin zu Konzeption, Lösungserstellung und Konstruktion großer zentralisierter Reinigungssysteme, die für Kostenoptimierung und den schonenden Einsatz von Ressourcen sorgen. Zum Produktportfolio zählen stationäre und mobile Reinigungssysteme, Spülmaschinen und Zubehör sowie Loggsysteme, die eine lückenlose Überwachung der Reinigungsvorgänge übernehmen.

Das zentrale Reinigungssystem CCS steht für hohe Umweltverträglichkeit durch schonenden Ressourceneinsatz.

The Central Cleaning System CCS stands for a reduction in environmental impact through careful use of resources.



## Realizing and documenting high hygiene standards

The technology company Lagafors from Sweden has a powerful combination for maximized food safety in its programme: the cleaning system CCS together with the monitoring system LTS.

Lagafors specializes in hygiene solutions for the food industry. The company's engineering expertise has resulted in two outstanding food safety systems: the Central Cleaning System CCS and the LogTrace System LTS. These two systems work in conjunction to provide highly efficient, fully logged and monitored cleaning processes. According to the provider, they ensure the highest standards of hygiene coupled with excellent cost efficiency and complete documentation. This makes their contribution to food safety invaluable.

### Complete verifiability ensured

The Central Cleaning System CCS meets high demands on capacity, performance and quality. This user-friendly, environmentally friendly, accurate and highly efficient system comprises the VCC II (Variable Chemical Centre) and various types of water pump systems. It feeds all satellite

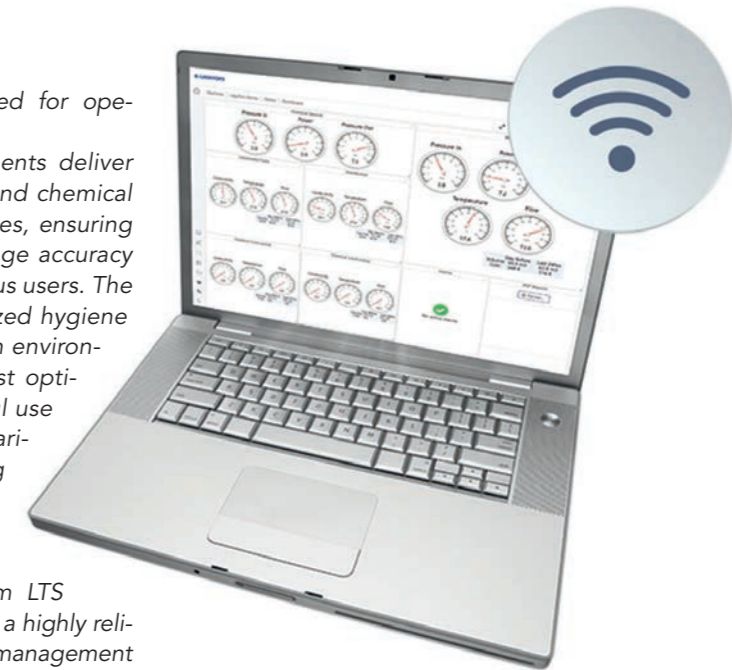
stations (VMS II) needed for operation.

The central components deliver correct pressure, flow and chemical concentration at all times, ensuring safe handling and dosage accuracy for up to 30 simultaneous users. The CCS stands for maximized hygiene as well as a reduction in environmental impact, and cost optimization through careful use of resources. In comparison to most cleaning systems and methods, savings of up to 35 % can be achieved.

The LogTrace System LTS provides customers with a highly reliable cleaning process management and control system. The LTS logs all cleaning parameters and ensures complete documentation and verifiability by allowing access to status and history at any time. The hardware for the water and chemicals dosing system is installed by Lagafors in the central units. Innovative software provides a secure login via internet, enabling the customer to evaluate the necessary data.

For critical parameters, such as chemical concentration, automatic alarm thresholds can be defined. If these are exceeded, immediate notification is sent to the responsible person to initiate corrections in real time. This makes for an active system that consistently delivers impeccable hygienic conditions.

Comprehensive data collection allows customers to create consumption and cost reports that support business decisions. Thus, LTS is an extremely efficient process control tool which, in combination with the fully compatible CCS, shall ensure outstanding quality in food processing and cleaning processes.



Mit dem neuen LogTrace System LTS haben Anwender ihre Reinigungsprozesse sicher im Blick. (Bilder: Lagafors) With the new LogTrace System LTS, users can keep a close eye on their cleaning processes. (Images: Lagafors)

### Lagafors in Profile

Lagafors, headquartered in Laholm/Sweden, and with offices in Germany and Slovenia, is one of the world-leading innovators in food hygiene solutions. The company's services range from the manufacture and installation of individual components to the conception, development and construction of large centralized cleaning systems that ensure cost optimization and careful use of resources. The innovative product portfolio includes stationary and portable cleaning systems, dishwashers and accessories as well as logging systems that provide end-to-end monitoring of cleaning processes.

## Wenn der Betrieb müffelt ...

... bietet Fritzmeier Umwelttechnik probate Lösungen: Für größere Betriebe hat das Unternehmen ein besonders leistungsstarkes Hybrid-System mit dem stationären Abluftfilter Coalsi-Volumenmax im Programm, und für die Luftreinhaltung in kleineren Betrieben gibt es die entsprechende Technik auch als passive Rohrfilter.

Üble Gerüche aus Produktion und Abwasseranlagen belasten nicht nur Beschäftigte, Anwohner und Natur, sondern aktivieren schnell auch das Umweltamt. Fritzmeier Umwelttechnik, Großhelfendorf, hält mit einem leicht nachrüstbaren Hybrid-System, das die Prozess- und Abwasserluft gleich dreifach filtert, dagegen. Sein stationärer Abluftfilter Coalsi-Volumenmax kommt mit hochmoderner Technik, schafft bis zu 2.820 m<sup>3</sup>/h und misst nur 131 cm x 131 cm bei 376 cm Standhöhe. Ein Stromanschluss reicht.

Technologisch kombiniert der Filter physikalische, chemische und biologische Komponenten zu einem effizienten Reinigungssystem. Es saugt unangenehm riechende Atmosphären selbsttätig an und schleust sie durch eine ausgeklügelte Filterkaskade.

### Rohreinsatz für kleinere Volumen möglich

Im Inneren des Systems befinden sich Hybridmattenmodule. Jedes Modul filtert auf physikalische, chemische und biologische Weise. Der Clou sind „geruchsfressende“ Organismen. Sie verstoffwechseln typische Geruchsbildner wie Schwefelwasserstoff und Ammoniak. Im physikalischen Part werden die Stoffe allein durch die mechanische Wirkung des Materials zurückgehalten. Für die chemische Filterung ist ein mächtiger Aktivkohle-Adsorber mit rund 8 m<sup>2</sup> Anströmfläche zuständig. Der poröse, feinpore Kohlenstoff wirkt katalytisch und neutralisiert viele Geruchsbestandteile.

Das austretende Reingas ist geruchlich unauffällig. Bis zu 99 % Geruchsrückhalt seien möglich, so Fritzmeier. Das Unternehmen gilt als



Übler Geruch zählt zu den häufigsten Beschwerdegründen – Filter sind die technische Antwort. Hier ist der stationäre Hochleistungsfilter Coalsi-Volumenmax auf einem Dach angebracht. (Bilder: Fritzmeier)  
Bad smell is one of the most common causes of complaints – filters are the technological answer. Shown here: the stationary high-performance filter Coalsi-Volumenmax on the roof of a building (Images: Fritzmeier)

einzigem Anbieter solcher Dreifach-Hybridssysteme.

Der Stromverbrauch ist selbst bei voller Lüfterleistung mit 0,71 kW/h moderat. Bei niedrigen Temperaturen schaltet sich eine selbstregulierende Heizung zu. Das frei platzierbare System kann bedarfsgerecht oder im Dauerbetrieb laufen. Mit weniger als 50 dB(A) ist es etwa so leise wie ein Kühlschrank.

Falls derart leistungsstarke, aktive Systeme mit Steuerelektronik gar nicht erforderlich sind: Für die Luftreinhaltung in kleineren Betrieben gibt es diese Filtertechnik auch in Form passiver Rohrfilter. Eingesetzt werden diese im Durchgangs- oder Endstrang des Entlüftungsrohrs. Ein elektrischer Anschluss ist nicht erforderlich. Ein Gebläse kann bei Bedarf vorgeschaltet werden.

Sollte die Filterleistung eines einzelnen Moduls nicht ausreichen,

lassen sich mehrere der Coalsi-Mehrfachkammerfilter in Serie schalten – bis das letzte Geruchsmolekül neutralisiert ist. Auch ein paralleler Betrieb im Abzweig ist möglich. Laut Anbieter wird der Gasdurchsatz kaum beeinträchtigt, da die Filter vollständig durchströmt werden.

Ihren Ursprung hat die Technik im Kommunalbereich, wo sie sich in Straßenkanalfiltern vielfach bewährt hat. Je nach Beaufschlagung und Volumenstrom beträgt die Standzeit der in allen Systemen stets austauschbaren Filtermatten etwa ein Jahr. Der Wechsel erfolgt schnell und kostengünstig durch den Anwender oder den Service des Herstellers. Das Material ist weder human-, pflanzen- noch tierpathogen und damit gesundheitlich unbedenklich.

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

[www.fritzmeier-umwelttechnik.com](http://www.fritzmeier-umwelttechnik.com)

## Get rid of nasty odours ...

... with tried and tested solutions from Fritzmeier Umwelttechnik. For larger businesses, the company has a particularly powerful hybrid system with the stationary exhaust air filter Coalsi-Volumenmax in its range, and for air purification in smaller companies, the corresponding technology is also available as a passive pipe filter.

Nasty odours from production and sewage plants not only burden employees, residents and nature, but also quickly activate environmental authorities. Fritzmeier Umwelttechnik in Großhelfendorf/Germany counteracts this with an easily retrofitted hybrid system that filters the process and waste water odours. Its stationary air filter Coalsi-Volumenmax comes with the latest technology, manages up to 2,820 m<sup>3</sup>/h and measures only 131 cm x 131 cm at a standing height of 376 cm. A power connection is sufficient.

The system combines physical, chemical and biological components to form an efficient cleaning unit. It automatically sucks in unpleasant smelling atmospheres and channels them through a special filter cascade.

### Pipe filters for small volumes available

Hybrid mat modules are located inside. Each module filters in a physical, chemical and biological way. The highlight are "odour-eating" organisms. They metabolize typical odour-producing substances such as hydrogen sulphide and ammonia. In the physical part, the substances are retained solely by the mechanical action of the material. A powerful activated carbon adsorber with an inflow surface of about 8 m<sup>2</sup> is responsible for the chemical filtration. The porous, fine-pored carbon has a catalytic effect and neutralizes many odour components.

The escaping clean gas is odourless. Up to 99 % odour retention is possible, says Fritzmeier. The company is the only supplier of such triple hybrid systems.

The power consumption is moderate at 0.71 kW/h, even at full fan

capacity. A self-regulating heater switches on at low temperatures. The freely placeable system can be run on demand or in continuous operation. At less than 50 dB(A) it is about as quiet as a refrigerator.

If such powerful, active systems with control electronics are not required: for air pollution control in smaller companies this filter technology is also available as passive tubular filters. They are used in the through or end section of the ventilation pipe. An electrical connection is not required. A blower can be connected upstream, if necessary.

If the filtering capacity of a single module is not sufficient, several of these Coalsi multi-chamber filters can

be connected in series – until the last odour molecule is neutralized. Parallel operation in a branch is also possible. The gas throughput is hardly impaired at all as the filters are fully flown through, emphasizes Fritzmeier.

The technology has its origins in the municipal sector, where it has proven itself in street channel filters. The service life of the filter mats, which are always replaceable in all systems, is about one year, depending on the admission and volume flow. Replacement is carried out quickly and cost-effectively by the user or the manufacturer's service department. The material is not pathogenic to humans, plants or animals, and is therefore harmless to health.



Auch die kleinen Coalsi-Mehrfachkammerfilter an der Auslassöffnung des Abluftrohrs neutralisieren geruchsbildende Stoffe, bevor diese in der Umgebung auffällig werden.  
The small Coalsi multi-chamber filters at the outlet of the exhaust air pipe neutralize odour-forming substances before they become noticeable in the environment.

## Confiserie-Betrieb wächst mit Mehrkopfwaage

Die Confiserie Bosch im schwäbischen Uhingen profitiert sehr von einer neuen Mehrkopfwaage von Ishida, mit der bruchempfindliche Süßwaren vollautomatisch gewogen und abgefüllt werden. Während früher beim manuellen Verpacken ein Mitarbeiter gerade mal zwei Takte pro Minute schaffte, erreicht die Waage 60 Takte pro Minute.

Das Leitmotto der Confiserie Bosch in Uhingen lautet „Manufaktur für Genuss“. Das schwäbische Traditionsunternehmen kombiniert neuerdings seine Handwerkskunst in der Produktion mit Hightech bei der Verpackung. Eine Mehrkopfwaage des Typs CCW-RV-GS von Ishida bringt zerbrechliche Wibeles und andere empfindliche Süßwaren mit Hochleistung in die Beutel. Die vollautomatische Lösung bedeutet eine enorme Effizienzsteigerung und ermöglicht Wachstum.

Waage speziell für zerbrechliche Produkte

Wibeles sind ein althergebrachtes schwäbisches Süßgebäck, und die Confiserie Bosch ist der größte deutsche Hersteller dieser Spezialität. Das Unternehmen befindet sich seit einem Eigentümerwechsel in 2010 auf rasantem Wachstumskurs. Imposanter Ausdruck ist der 2018 neu errichtete Firmensitz, eine Erlebniswelt mit gläserner Produktion und Besucherzentrum am Ortsrand von Uhingen. Der Umzug aus dem 150 Jahre alten Stammhaus war wegen Kapazitätsengpässen alternativlos, wie Geschäftsführer und Inhaber Wolfgang Hellstern berichtet. „Der Absatz hat sich in den vergangenen Jahren verdoppelt, und wir kamen mit der Fertigung nicht mehr nach.“ Herzstück des neuen Gebäudes ist der Produktionsbereich, in dem neben den Wibeles als unangefochtenem Topseller auch Pralinen, Gelee-Konfekt, Krokant-Eier und Schokofrüchte hergestellt werden.

Wibeles sind kleine, wenige Millimeter lange Biskuits in Schuhsohlen-



Die Wibeles werden durch vibrierende Rinnen zu den Schalen der Waage befördert.  
The Wibeles biscuits are conveyed through vibrating gutters to the weigher bowls.

form. Die Confiserie Bosch produziert das Gebäck als Premiumware mit dem Anspruch höchster Qualität. Daher verlangt das Produkt auch ein einwandfreies Erscheinungsbild in der Verpackung, und Bruch muss

unbedingt vermieden werden. Früher wurden die Wibeles manuell abgefüllt, ein sehr personalintensives und wenig flexibles Verfahren.

„Insbesondere während der Hochsaisonzeiten kam es zu Engpässen,

und Ausfälle von Mitarbeitern hatten fatale Auswirkungen“, erinnert sich Wolfgang Hellstern. Der Geschäftsführer entschied sich damals zu einem ungewöhnlichen Experiment und füllte eine Nacht lang selbst die Beutel per Hand ab. „Als ich am nächsten Morgen das ernüchternde Resultat sah, war mir klar: Produziert wird bei der Confiserie Bosch sehr viel mit der Hand, aber für die Verpackung brauchen wir eine maschinelle Lösung.“

Die Wibeles sind genauso wie die anderen Produkte der Confiserie Bosch sehr zerbrechlich. Für einen vollautomatischen Verpackungsprozess stellen sie daher eine besondere Herausforderung dar. Das Lastenheft beschrieb eine Mehrkopfwaage, die nicht nur schnell und präzise, sondern auch extrem produktschonend arbeiten sollte. Wolfgang Hellstern: „Vor der Investitionsentscheidung haben wir im Rahmen verschiedener Produktionsbesuche Waagen von Ishida im Einsatz gesehen und konnten uns einen Eindruck von der Technik verschaffen.“ Die optimale Lösung für die Confiserie Bosch war die neue Serie CCW-RV-GS, die speziell zum Verarbeiten bruchempfindlicher Produkte entwickelt wurde.

Schonende Verarbeitung entscheidendes Kriterium

Der Startschuss für die Modernisierung der Verpackung fiel im März 2019 mit der Installation der Mehrkopfwaage. Auf einem Podest mitten in der Produktionshalle hat die 14-köpfige Waage ihren Platz gefunden. Die Beschickung erfolgt über einen Steigförderer sowie ein Transportband. Die Süßwaren gelangen auf den Verteilteller der Waage und über vibrierende Rinnen zu den gerundeten, doppelt-öffnenden Schalen. Die Software ermittelt simultan in Sekundenbruchteilen die drei besten Kombinationen, prüft sie erneut und wählt diejenige aus, die dem Zielgewicht am nächsten kommt – und dies alles in einem Wiegezyklus. So werden Fehlabbwürfe verhindert und maximale Präzision und Kontinuität sichergestellt. Das Anti-Floor-Vibration-System schützt die

Wiegezone vor Erschütterungen aus der Produktionsumgebung.

Sanfte Gefälle, flache Winkel, minimale Fallhöhen und das bogenförmige Design der Schalen bewirken einen sehr schonenden Produktfluss. Die Schalen und der Auswurftrichter sind zur Polsterung mit abnehmbaren Kunststoffeinlagen versehen. Für ein behutsames Handling weist der Auslauftrichter eine sanfte Neigung auf, und in seinem Inneren verhindert ein spezieller Ringverschluss Produktkollisionen. Aus der Sammel Speicherschale erfolgt der Abwurf der präzise dosierten Produktportionen direkt in die Schlauchbeutel.

Die Confiserie Bosch verpackt mit der Mehrkopfwaage inzwischen das halbe Sortiment, das sind rund 80 Produkte. Umstellungen erfolgen mehrmals täglich über den einfachen Abruf von Voreinstellungen per Knopfdruck. Die Beutel haben Füllgewichte zwischen 40 und 200 g. Mit einer Genauigkeit von 0,1 g erreicht die Waage eine Geschwindigkeit von 60 Takten pro Minute. Zum Vergleich: Bei der manuellen Verpackung zuvor schaffte ein Mitarbeiter gerade mal zwei Takte pro Minute. Wolfgang

Hellstern: „Diese enorme Leistungssteigerung bedeutet eine große Kostenersparnis und amortisiert die Investition.“ Entscheidendes Kriterium sei aber die nachweislich sehr schonende Verarbeitung, ohne die die Automatisierung nicht möglich gewesen wäre. Die Confiserie Bosch könne heute viel flexibler produzieren und Aufträge annehmen, die früher abgelehnt werden mussten.

Das Unternehmen erhält durch die Mehrkopfwaage noch weitere Möglichkeiten zur Prozessoptimierung. Das Modell CCW-RV-GS ist kompatibel mit Industrie-4.0-Technik. Über die webbasierte Software Sentinel lässt sich die entsprechend vorkonfigurierte Waage zur Leistungsüberwachung direkt mit dem Service von Ishida verbinden. Dort können die Produktionsdaten in Echtzeit erfasst und ausgewertet werden. Tägliche Berichte informieren dann über Trendwerte, Losgrößen und Statistiken. Störungen oder Leistungsabfälle werden frühzeitig erkannt und per Ferneingriff behoben.

www.ishidaeurope.com  
www.confiserie-bosch.de



Die neue Mehrkopfwaage CCW-RV-GS ermöglicht eine leistungsstarke und zugleich schonende Verpackung von Wibeles und Co. (Bilder: Ishida)  
The new CCW-RV-GS multihead weigher makes high-performance, gentle packaging possible for Wibeles biscuits and other breakable confectionery. (Images: Ishida)



## Confectionery company grows with multihead weigher

Confiserie Bosch in Uhingen/Germany is benefitting greatly from a new multihead weigher from Ishida which automatically weighs and packages breakable confectionery. Before, an employee packing the confectionery manually could barely manage two cycles per minute. Now, the new weigher completes 60 cycles per minute.

The company claim of Confiserie Bosch in Uhingen is "Manufacturing for enjoyment". The traditional Swabian company has recently begun combining handcrafting in production with high-tech in packaging. An Ishida CCW-RV-GS multihead weigher now conducts high-performance packaging of breakable "Wibele" biscuits and other fragile confectionery for the company. The fully automated solution represents an enormous increase in efficiency and enables growth.

"Wibele" is a traditional Swabian sweet baked product, and Confiserie Bosch is the largest German manufacturer of this speciality. Since ownership of the company changed hands in

2010, it has enjoyed rapid growth. This growth is impressively expressed by the company's headquarters newly built in 2018, along with a factory tour transparent glass production facility and a visitor centre on the outskirts of Uhingen. The move from the company's former 150-year-old headquarters became inevitable due to capacity bottlenecks, according to CEO and company owner Wolfgang Hellstern. He reports: "Sales have doubled in recent years, and we weren't able to keep pace with production". The heart of the new building is the production area where Wibele biscuits are manufactured as the undisputed top-seller, along with pralines, gelatine confectionery, brittle egg and chocolate fruits.

Wibele biscuits are only millimetres in size and are made in shoe-sole form. Confiserie Bosch manufactures these baked goods as a premium product demanding the very highest in quality, so it equally requires a perfect appearance in the packaging, and breakage absolutely must be avoided. Up to now, the Wibele had been packaged manually, a procedure offering little flexibility and necessitating numerous hands.

### A weigher especially for breakable products

Wolfgang Hellstern remembers: "Particularly during peak season times, we experienced bottlenecks, and employees unable to work had fatal effects on production". He decided to undertake an unusual experiment and spent an entire night filling the bags by hand himself. "When I saw the disappointing result the next morning, it was clear to me that we do a great deal of manufacturing by hand at Confiserie Bosch, but for packaging we need a mechanical solution".

The Wibele and other Confiserie Bosch products are very fragile, so they represent a special challenge for a fully automated packaging process. The product requirements document described a multihead weigher that could work quickly, precisely and, most importantly, in a manner that would protect the products. Mr Hellstern elaborates: "Prior to the investment decision, we made various production visits during which we witnessed weighers from Ishida at work and were able to gain an impression of the technology involved". The optimum solution for Confiserie



Wolfgang Hellstern, Geschäftsführer Confiserie Bosch, mit frisch verpackten Wibele. Wolfgang Hellstern, Confiserie Bosch CEO, with freshly packaged Wibele biscuits.

Bosch was the new CCW-RV-GS series, specially developed for processing breakable products.

Modernization of the company's packaging began in March of 2019 with the installation of the new 14-head weigher on a podium in the middle of the production hall. The products are fed in by an ascending conveyor and a transport belt. The confectionery is positioned on the weigher's distribution plate and transported by vibrating feeders to round, double-opening bowls. Simultaneously, in fractions of seconds, the software determines the three best combinations, analyzes them again and selects the one that comes closest to the target weight, all in one weighing cycle. This ensures the prevention of dropping errors along with maximum precision and continuity. The Anti-Floor-Vibration-System protects the weighing cell from shocks emanating from the production environment.

### Gentle processing was a decisive criterion

Moderate slopes, flat angles, minimum falling heights and the arched design of the bowls create a highly product-preservative product flow. The bowls and the discharge funnel are padded with removable plastic inserts. The discharge hopper features only a mild slope for gentle handling of the products, and, in its interior, a special ring lock prevents product collisions. The products are then discharged from the receiver

bowl in precisely dosed product portions directly into the tube bags.

Now, Confiserie Bosch is packaging half of its product portfolio with the multihead weigher, roughly 80 products. Changeovers are easily conducted at the press of a button several times each day using pre-sets. The bags have filling weights of between 40 and 200 g. The weigher reaches a speed of 60 cycles per minute with a precision rating of 0.1 g. In comparison, the manual packaging previously done at the company by employees produced only two cycles per minute per worker. Wolfgang Hellstern explains: "This enormous increase in performance represents a huge cost saving and amortises the investment". Yet, the most decisive criterion has proven to be the highly preservative processing without which the automation would not have been possible. Today, Confiserie Bosch can conduct its manufacturing in a far more flexible manner and accept orders that it was once forced to decline.

The weigher also provides the company with even more process optimization possibilities. The CCW-RV-GS model is compatible with Industry 4.0 technology. The web-based Sentinel software enables the correspondingly pre-configured weighers to connect with Ishida's service facilities to monitor their performance. There, the production data is gathered and analyzed in real-time. Daily reports provide information then on trend values, batch sizes and statistics, and disruptions or performance drops are recognized early and can be repaired remotely.

## 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

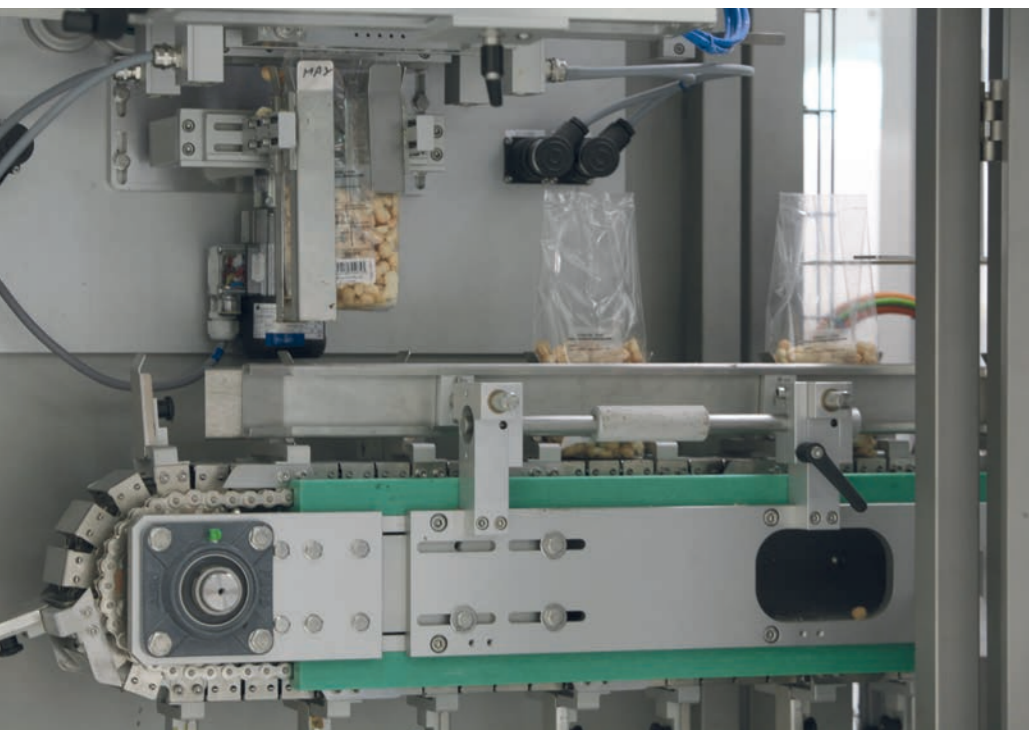


**Stora Enso Deutschland GmbH**  
Grafenberger Allee 293  
40237 Düsseldorf / Germany  
☎ +49 (0)211 581 2537  
✉ faltkarton.de@storaenso.com



Die „grünen Seiten“ für die Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig



Die präzise dosierten Produktportionen werden direkt in die Beutel abgeworfen. The precisely dosed product portions are discharged directly into the bags.

## Seminarreihe „Future of Confectionery“

Die Messe ISM hat es noch einmal deutlich gezeigt: Neben einem hervorragenden Geschmack geht der Trend bei Süßwaren zum „besonderen Extra“ – sei es in Form von gesünderen, zucker- oder fettreduzierten Süßwaren, funktionellem beziehungsweise angereichertem Naschwerk oder Produkten mit einem besonderen „Mouth Feeling“. Auch der Trend, mehr pflanzliche Lebensmittel auf den Markt zu bringen, wird sich fortsetzen. Um moderne Produkte entwickeln zu können, bedarf es innovativer Zutaten, technologischen Know-hows und durchdachter Produktkonzepte.

Das ZDS-Seminar „Future of confectionery: Ingredients for Sweets“ vom 28. bis 29. April 2020 wird sich daher intensiv mit dem Thema Food Pairing, Reformulation und Protein-respektive Ballaststoffanreicherung befassen. Beim Trendrohstoff Hanf soll ein Blick in die nordamerikanischen Märkte geworfen und von dortigen Erfahrungen profitiert werden.

Ein weiteres Thema sind die gesetzlichen Grundlagen und die Rahmenbedingungen zur Verarbeitung neuartiger Rohstoffe. Abgerundet wird das Seminar durch Vorträge zu biochemischen und physikalischen Prozessschritten.

In der Prozess- und Verpackungstechnik wird der Schwerpunkt auf Ressourcenschonung liegen. Die zunehmende Digitalisierung in diesem Bereich wird vor allem als Instrument zur Kostenreduzierung an Profil gewinnen.



In der Prozess- und Verpackungstechnik liegt der Fokus auf Ressourcenschonung. (Bild: ZDS)  
 In process and packaging technology, the focus will be on resource preservation. (Image: ZDS)

Gerade die Süßwarenbranche mit ihren hohen Anforderungen im Bereich von Barriere-Eigenschaften bei Verpackungsmaterialien, der Wiederverschließbarkeit von Convenience-Produkten sowie den hohen ästhetischen Ansprüchen für Geschenkverpackungen wird in den kommenden Jahren neue, interessante Lösungsansätze bewerten dürfen. Im Anschluss an die Messe Interpack wird vom 16. bis 17. Juni 2020 an der ZDS dazu das Seminar „Future of Confectionery Packaging“ stattfinden. [www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)

## Seminar series „Future of Confectionery“

Once again, ISM trade fair has shown it clearly: in addition to excellent taste, the trend in confectionery is towards “that special extra” – whether in the form of healthier, sugar- or fat-reduced confectionery, functional snacks or products with a special “mouth feeling”.

The trend towards more plant-based foods will also continue. The development of modern products requires innovative ingredients, technological know-how and well thought-out product concepts.

The ZDS seminar “Future of Confectionery: Ingredients for Sweets”

from 28 to 29 April 2020 will deal intensively with the topics of food pairing, reformulation and protein or fibre fortification. In the case of hemp as a trend raw material, the seminar shall take a look at the North American markets and benefit from the experience there.

A further topic is the legal basis and the general conditions for the processing of new raw materials. The seminar is rounded off by lectures on biochemical and physical process steps.

In process and packaging technology, the focus will be on resource

preservation. The increasing digitalization in this area will gain in profile, especially as an instrument for cost reduction.

The confectionery industry in particular, with its high demands in the area of barrier properties for packaging materials, the resealability of convenience products and the high aesthetic requirements for gift packaging, will be able to evaluate new and interesting solutions in the upcoming years. Following Interpack trade fair, the seminar “Future of confectionery packaging” will be held at ZDS from 16 to 17 June 2020.



Bildnachweis: iStock / Rohappy



**SWEETS GLOBAL NETWORK:**  
 Wir brennen für die Süße Branche

We're on fire  
 for the sweet business

**leidenschaftlich.**  
 passionate.

# caotech

grinding technology



## 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.



Please visit us at  
Hall 3 Booth D32

**caotech**  
grinding technology

Handelsweg 3 - 1521 NH Wormerveer - The Netherlands  
phone +31 75 640 43 13 - info@caotech.com - www.caotech.com

