

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

SPECIAL

Lösungen für
effiziente
Logistik

Solutions for
efficient
logistics

INGREDIENTS

sp-Portrait
Zuckerspezialist
Boettger Food
Ingredients

sp portrait
Sugar specialist
Boettger Food
Ingredients

TECHNOLOGY

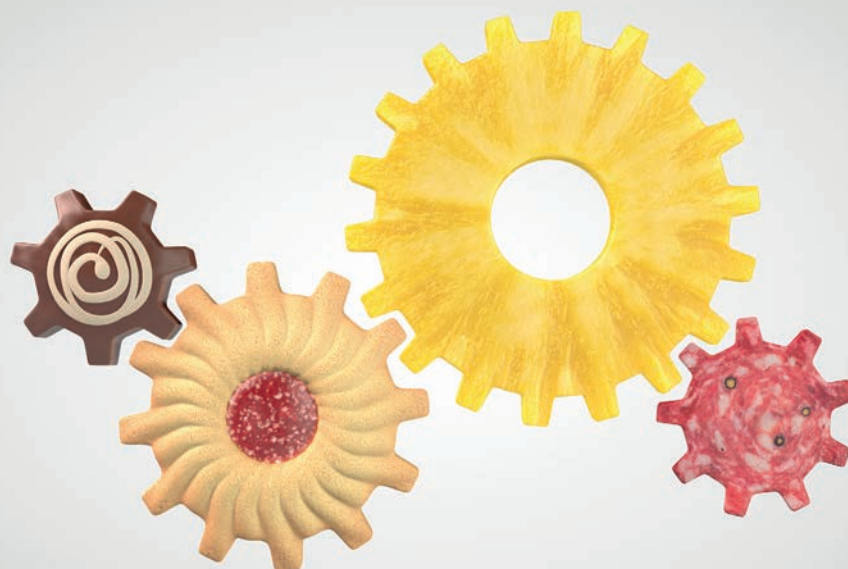
Praxistipps zur
Füllmengen-
optimierung

How to optimize
filling capacities

IT/LOGISTICS

Moderne
Technologien
erleichtern
Reinigung

Advanced
technologies
facilitating
industrial cleaning



Von der Produktion bis ins Regal.
Gemeinsam mit Ishida.



Jedes Unternehmen hat sich seinen eigenen Herausforderungen zu stellen. Unser Ziel ist es, diese gemeinsam mit Ihnen zu überwinden.

Sie möchten Ihre Produktivität steigern? Wir helfen Ihnen, in kürzerer Zeit mehr aus Ihrer Produktion herauszuholen.

Die Genauigkeit Ihrer Produktion lässt zu wünschen übrig? Dann unterstützen wir Sie dabei, die Zielvorgaben einzuhalten. Sie müssen sich auf höhere Standards einstellen?

Auch dann sind wir der richtige Ansprechpartner. Machen Sie den ersten Schritt und besuchen Sie uns unter

Smarter Faster Together

► ishida.de

EINE WIE KEINE!

VIelfalt von VEMAG



TYPISCH VEMAG:

In unserem Kundencenter testen Sie mit unseren Bäckereitechnologen jederzeit Ihre Produkte unter professionellen Bedingungen.

Informieren Sie sich unter: www.vemag.de/anwendungen/backwaren oder fragen Sie uns: backwaren@vemag.de



Impressum

sweets processing
10. Jahrgang, Heft 9-10, 1. September 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 Blumrod
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,



Über insgesamt fünf Messeveranstaltungen informieren wir Sie diesem Heft. Zwei davon – die Pack Expo in Chicago und die Vitafoods Europe in Genf – wurden Covid-19-bedingt abgesagt und durch webbasierte virtuelle Live-Veranstaltungen ersetzt. Auch unter schwierigen Bedingungen laufen dagegen die Planungen für die wichtigen Fachmessen Fi Europe in Frankfurt/M. sowie die ProSweets Cologne und die Anuga FoodTec in Köln weiter. Die Messgesellschaften haben umfassende Hygiene- und Sicherheitsvorkehrungen getroffen, um die Gesundheit der Aussteller und Besucher zu sichern. Messen sind elementare Informations- und Kontaktplattformen für die jeweiligen Branchen, und die physische Präsenz ist unabdingbar.

In unserem Sonderteil zum Thema „Logistik“ zeigen wir unter anderem auf, wie die bekannten Schweizer Kräuterbonbons von Ricola mit Hilfe des Speditionsdienstleisters Dachser zuverlässig und sicher ihren Weg zu den Konsumenten weltweit finden.

In unserer Reihe „sp-Portrait“ präsentieren wir diesmal die traditionsreiche Boettger-Gruppe in Berlin. In seiner über 90-jährigen Geschichte hat das Familienunternehmen immer wieder diversifiziert, ist aber stets dem Rohstoff Zucker treu geblieben. Als Produzent von Flüssigzucker und Händler mit Zuckerprodukten und -spezialitäten besetzt das Unternehmen effizient Marktnischen.

Hauptthema in der Rubrik „Technology“ ist die Füllmengenoptimierung. Für Unternehmen der Süßwarenindustrie bieten überfüllte und stark schwankende Artikel ein erhebliches Optimierungspotenzial, das über Analysen sowie Betriebs- oder Produktvergleiche schnell erkannt und genutzt werden kann.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

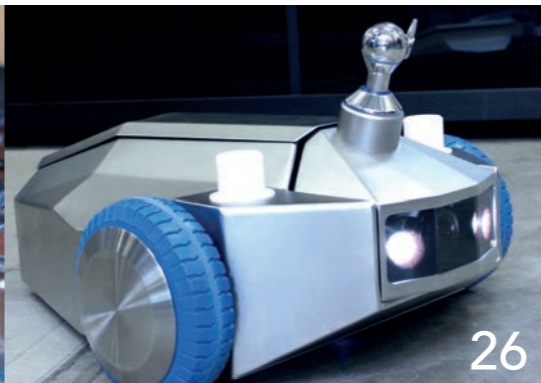
In this issue, we will inform you about a total of five trade fair events. Two of them – Pack Expo in Chicago and Vitafoods Europe in Geneva – have been cancelled due to Covid-19 and replaced by web-based virtual live events. Even under difficult conditions, however, the planning is ongoing for the important trade fairs Fi Europe & Hi Europe in Frankfurt as well as ProSweets Cologne and Anuga FoodTec in Cologne. The exhibition organizers have taken hygiene and safety precautions to ensure the health of exhibitors and visitors. Trade fairs are elementary information and contact platforms for the respective industries, and physical presence is essential.

In our special section on the topic of “logistics”, we show, among other things, how the well-known Swiss herbal sweets from Ricola find their way reliably and safely to consumers around the world with the help of the forwarding service provider Dachser.

In our “sp portrait” series, this time, we present the traditional Boettger Group in Berlin. In its more than 90-year history, the family company has diversified time and again, but has always remained true to the raw material sugar. As a producer of liquid sugar and a trader with common sugar products and specialties, the company efficiently occupies niche markets.

The main topic in the “technology” section is filling quantity optimization. For companies in the confectionery industry, overcrowded and highly fluctuating articles offer considerable optimization potential that can be quickly identified and used through analyses and comparisons of operations or products.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

- Sacmi Packaging & Chocolate: Andrea Boggio neuer General Manager 6
- Tomra Food: Marco Colombo neuer Global Category Director Potatoes 6
- Hochdorf-Gruppe: Geza Somogyi neuer Chief Operations Officer 6
- Chr. Hansen: Lise Skaarup Mortensen neuer Chief Financial Officer 6
- Uelzena-Gruppe meldet Umsatzrekord 7
- Biesterfeld und CP Kelco erweitern Zusammenarbeit . 7
- Nutriswiss mit neuer Raffinationsanlage 8
- Packaging Valley/PEC: Fusion in trockenen Tüchern . 8
- Sonoco akquiriert Hersteller von Papierverpackungen . 9
- Pack Expo durch Pack Expo Connects ersetzt 9

Fair

- Fi Europe & Hi Europe mit hohen Hygienestandards . 10
- Vitafoods Europe stellt auf virtuelle Veranstaltung um . 10
- ProSweets Cologne 2021 auf Vorjahreskurs 11
- Anuga FoodTec: Lösungen für Nahrung der Zukunft . 11

Ingredients

- sp-Portrait: Zuckeranbieter Boettger Food Ingredients . 12
- Neue Rezepturen für gezuckerte Kondensmilch 16

Technology

- Praxistipps zur Füllmengenoptimierung 18
- Vemag: Portionierer liefert exakt geformte Riegel . . 22
- Mehrkopfwaage verpackt Süßwaren schonend 23

IT/Logistics

- Moderne Technologien erleichtern Reinigung 26
- Validierung in Lebensmittelprozessen 30

Special

- Damit Schweizer Kräuterbonbons sicher ankommen . 32
- Absolute Sicherheit an der Laderampe 36
- Personalisierte Versandlinie für kleine Losgrößen. . . 38
- Autonome Roboter-Lösung für Retail-Lager. 40
- Vakuumförderer bietet hohe Durchsatzleistung 41

Packaging

- Roboterzuführung optimiert Verpackungsprozess . . 42
- Flowpack-System erfüllt strenge Hygieneansprüche . 43
- Eco-Papier mit optimierten Barriere-Eigenschaften . . 44

ZDS

- Nach den Sommerferien: Ende der Zwangspause . . . 46

Service

- Impressum 3
- Markt + Kontakte 17, 24, 45

News

- Sacmi Packaging & Chocolate: Andrea Boggio new General Manager 6
- Tomra Food: Marco Colombo new Global Category Director Potatoes 6
- Hochdorf Group: Geza Somogyi new Chief Operations Officer 6
- Chr. Hansen: Lise Skaarup Mortensen new Chief Financial Officer 6
- Uelzena Group reports record turnover 7
- Biesterfeld and CP Kelco expand their cooperation . . 7
- Nutriswiss to set new standards with purification plant . 8
- Packaging Valley and PEC: fusion of equals 8
- Sonoco acquires paper can solutions producer 9
- Pack Expo replaced by Pack Expo Connects 9

Fair

- Fi Europe & Hi Europe with high hygiene standards . 10
- Vitafoods Europe: transition to a virtual event 10
- ProSweets Cologne 2021 at previous year level. 11
- Anuga FoodTec: solutions for forward-looking food . 11

Ingredients

- sp portrait: sugar specialist Boettger Food Ingredients . 14
- New recipes for sweetened condensed milk 17

Technology

- How to optimize filling capacities 20
- Vemag: portioning device for precisely shaped bars . 22
- Multihead weigher packages fragile confectionery . . 23

IT/Logistics

- Advanced technologies for industrial cleaning 28
- Validation and cost reduction in food processes . . . 30

Special

- So that Swiss candies reach their destination safely . . 34
- Safety guaranteed at the loading platform. 37
- Personalized dispatch line for small lot sizes 39
- Autonomous robot solution for retail warehouses . . . 40
- Compact vacuum conveyor offers high throughput . . 41

Packaging

- Robot feed optimizes packaging process. 42
- Flowpack machine meets strict hygiene demands . . 43
- Eco-paper with optimized barrier properties 45

ZDS

- After the summer holidays: end of the forced break . 46

Service

- Imprint 3
- Market + Contacts 17, 24, 45

LCM Schokoladenmaschinen
 Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühl tunnel
 Schokoladenauflöser
 MADE IN GERMANY
 LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grünkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de · www.lcm.de

Sugar strands (vermicelli)
Werner's
 Feine Dragées
 Hanns G. Werner GmbH + Co. KG
 Hafestraße 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0
 eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de



Andrea Boggio

Andrea Boggio

Andrea Boggio (50) ist neuer General Manager von Sacmi Packaging & Chocolate. In seiner Funktion wird er ein Geschäft leiten, zu dem – über die drei Marken Carle & Montanari, OPM und Fima – Ausrüstung für den Schokoladenprozess, das Formen und Verpacken sowie ein breites Spektrum für Primär- und Sekundärverpackungen gehören. Er berichtet an Giovanni Campolungo, Chief Executive Officer (CEO) von Sacmi Packaging & Chocolate. Andrea Boggio wechselt von dem Schweizer Schokoladenhersteller Lindt & Sprüngli zu Sacmi Packaging & Chocolate. ■

Andrea Boggio

Andrea Boggio (50) has joined Sacmi Packaging & Chocolate as General Manager. In his new role, he will lead the business which includes – through the three brands Carle & Montanari, OPM and Fima – equipment for the chocolate process, moulding and wrapping, and for a broad range for primary and secondary packaging. He will report to Giovanni Campolungo, Sacmi Packaging & Chocolate Chief Executive Officer (CEO). Andrea Boggio joins Sacmi Packaging & Chocolate from the Swiss chocolate manufacturer Lindt & Sprüngli. ■



Marco Colombo

Marco Colombo

Tomra Food hat den Category-Experten Marco Colombo zum Global Category Director Potatoes ernannt. In dieser Rolle soll er die Beziehung des Unternehmens zur Kartoffelindustrie stärken und die Position des Unternehmens als Vorreiter in der Branche festigen. In seiner neuen Rolle ist er für den Aufbau und die Leitung globaler, funktionsübergreifender Teams verantwortlich, die den Kunden den besten Service und Support der Branche bieten sollen. Zudem wird er künftig Kunden bei der Entwicklung digitaler Strategien unterstützen. ■

Marco Colombo

Tomra Food has appointed category expert Marco Colombo as Global Category Director Potatoes. In this role, he will strengthen the company's relationship with the potato industry even further and consolidate its position as a thought leader in the sector. In his new role, Marco Colombo is responsible for building and leading global, cross-functional teams to support customers with the best service and support in the industry. He is also in charge of assisting customers in developing digital strategies. ■



Geza Somogyi

Geza Somogyi

Der Verwaltungsrat der Hochdorf-Gruppe hat Geza Somogyi zum neuen Chief Operations Officer (COO) und Mitglied der Geschäftsleitung ernannt. Als COO leitet er sämtliche Produktionswerke der Gruppe. Geza Somogyi ist ausgebildeter Lebensmittelingenieur. Er hatte während der vergangenen 18 Jahre verschiedene leitende Positionen in der Molkerei- und Babymilchpulverproduktion inne. Von 2015 bis 2020 war er bei Danone/Milupa in Fulda/Deutschland zuständig für die Leitung und Optimierung der Produktion mehrerer Werke. ■

Geza Somogyi

The Board of Directors of the Hochdorf Group has appointed Geza Somogyi as its new Chief Operations Officer (COO) and member of senior management team. He assumes this role, managing all the group's production plants. Geza Somogyi holds a BSc in Food Industrial Engineering. He has worked in different operations positions over the last 18 years and has extensive experience in dairy and powdered infant nutrition production. He was employed by Danone/Milupa in Fulda/Germany from 2015 to 2020 as Operations Manager. ■



Lise Skaarup Mortensen

L. S. Mortensen

Die Chr. Hansen Holding A/S hat Lise Skaarup Mortensen (52) zum neuen Chief Financial Officer (CFO) ernannt. Sie ist eine erfahrene internationale Führungskraft mit einer starken Erfolgsbilanz, die von einer Position als CFO bei Microsoft Deutschland in das Unternehmen eintritt. Lise Skaarup Mortensen verfügt über einen starken finanziellen Hintergrund mit langjähriger Erfahrung in großen internationalen Unternehmen. In den vergangenen acht Jahren war sie bei Microsoft in internationalen Führungspositionen in Indien und Deutschland tätig. ■

L. S. Mortensen

Chr. Hansen Holding A/S has appointed Lise Skaarup Mortensen (52) as new Chief Financial Officer (CFO). She is an experienced international leader with a strong track-record and a passion for leadership who joins the company from a position as CFO at Microsoft Germany. Lise Skaarup Mortensen has a strong financial background with many years of experience in large international companies. For the past eight years, she has been with Microsoft in international senior leadership positions in India and Germany. ■

Uelzena-Gruppe meldet Umsatzrekord

Der im Berichtsjahr erwirtschaftete Konzernumsatz von 705 Mio. EUR ist der höchste Umsatz der Uelzena-Gruppe seit Gründung. Der Zuwachs der Rohmilchanlieferung von 21 % entsprach einer zusätzlichen Rohstoffmenge von 112 Mio. kg. Die Anlieferung betrug 638 Mio. kg. Diese Mengensteigerung ist auf die Aufnahme neuer Milcherezeuger durch die Mitgliedsgenossenschaften der Gruppe zurückzuführen und entspricht dem bisher größten Verarbeitungsvolumen der Firmengeschichte.

Die Auszahlungsleistung 2019 der Uelzena eG lag mit 33,79 ct/kg knapp 0,11 ct/kg über dem Vorjahr. Der Wert liegt über dem bundesdeutschen Durchschnitt. Das Modernisierungs- und Erweiterungsprogramm der Gruppe hat zur Umsetzung weiterer Investitionen an allen Standorten geführt. Der Wert der Bilanzsumme lag daher erneut weit über dem der Vorjahre. Hier wurde eine Summe von knapp 224 Mio. EUR ausgewiesen. Dies entsprach einer Steigerung zum Vorjahr in Höhe von rund 14 Mio. EUR. Die Eigenkapitalquote erreichte den soliden Wert von 38,5 % und ist wichtig, um die Finanzierung und Umsetzung der weiteren Investitionsprogramme sicherzustellen. ■



Die neue Verdampferanlage der Uelzena-Gruppe. (Bild: Uelzena) Uelzena Group's new evaporator plant. (Image: Uelzena)

Uelzena Group reports record turnover

Consolidated sales of EUR 705 m generated in the reporting year represent the Uelzena Group's highest turnover since its foundation. A 21 % growth in the raw milk delivered meant an additional raw material volume of 112 m kg. The overall delivery was 638 m kg. This increased volume is attributed to new milk producers joining the group's member cooperatives and represents the largest processing volume in the company's history.

The 2019 pay-out price of Uelzena eG at 33.79 ct/kg was nearly 0.11 ct/kg above that of the previous year, and also above the national German average. All sites received further investments as part of the Uelzena Group's modernization and expansion programme, and the balance sheet total

therefore far exceeded that of previous years. In figures, a total of close to EUR 224 m was reported, which equates to an increase over the previous year of about EUR 14 m. The equity ratio achieved a solid 38.5 % and is important to ensure funding and the implementation of further investment programmes. The total number of employees rose by 4 %. 777 (+32) staff were employed in the Uelzena Group. ■

Biesterfeld und CP Kelco erweitern Zusammenarbeit

Biesterfeld erweitert seine langjährige Partnerschaft mit dem amerikanischen Hersteller CP Kelco im Bereich Nahrungsmittel. Der Vertrieb von Pektin, Carrageen, Xanthan, Gellan und Zitrusfasern für Lebensmittelanwendungen wird nach der erfolgreichen Zusammenarbeit in Deutschland und Polen seit April 2020 auf Tschechien, die Slowakei, Ungarn, Estland, Litauen und Lettland ausgeweitet.

Die naturbasierten Inhaltsstoffe von CP Kelco bieten eine Vielzahl an funktionellen Vorteilen in innovativen Produktformulierungen. Das Unternehmen gehört zu den führenden Herstellern von Pektin, einem Geliermittel, das aus Zitruschalen gewonnen wird. Carrageen wird aus Rotalgen extrahiert und unter anderem in Süßwaren eingesetzt. Xanthan wird als vielseitiges Verdickungsmittel in Lebensmitteln verwendet. Die kürzlich vorgestellten Nutrava-Zitrusfasern können als „Clean-Label“-Stabilisator etwa in Backwaren Zusatzstoffe mit E-Nummern ersetzen. ■

Biesterfeld and CP Kelco expand their cooperation

Biesterfeld is expanding its partnership with US-based ingredients manufacturer CP Kelco in the food and nutrition sector. Following on from their cooperation in Germany and Poland, the distribution of CP Kelco's nature-based pectin, carrageenan, xanthan gum, gellan gum and citrus fibre for food applications has been extended to the Czech Republic, Slovakia, Hungary, Estonia, Lithuania and Latvia, as of April 2020.

CP Kelco's nature-based ingredients provide a wide range of functional benefits in innovative product formulations. The company is one of the leading producers of pectin, a gelling agent derived from citrus peel. Carrageenans are extracted from red seaweed and used in products such as confectioneries. Fermented gellan gum is used as a stabilizer. Xanthan gum is used as a versatile thickening agent in various foods. The recently introduced Nutrava citrus fibre can be used to replace some E-numbered additives and help meet "clean label" goals as a stabilizer. ■

Nutriswiss will mit neuer Raffinationsanlage Maßstäbe setzen

Nutriswiss, Schweizer Spezialist für Speiseöle und -fette, erweitert seine Refinerie mit einer neuen Anlage zur Kurzwegdestillation. Das Verfahren entfernt Verunreinigungen und isoliert Fettsäuren bei besonders niedrigen Prozesstemperaturen – und bewältigt gleichzeitig eine Herausforderung, vor der alle Lebensmittelproduzenten stehen: Prozesskontaminanten zu vermeiden und Mikronährstoffe zu erhalten. Nach eigenen Angaben erzielt das Unternehmen mit der neuen Prozesstechnik einen bislang unerreichten Qualitätsgrad.

Seit Juni 2020 bietet der Schweizer Marktführer für Spezial- und Biospeiseöle die Refinerie besonders reiner und hochwertiger Endprodukte mithilfe eines neuen Verfahrens an: Die Kurzweg-Destillation (engl. Short Path Distillation) befreit Palm-, Raps- und andere Rohöle schonend von Verunreinigungen wie Pestiziden, ohne dass sich Prozesskontaminanten bilden. Dies liegt an der geringen thermischen Belastung.

Nutriswiss to set new standards with purification plant

The Swiss edible oil and fat specialist, Nutriswiss, is expanding its refining operations with new short path distillation (SPD) equipment. The process removes contaminants and isolates fatty acids at particularly low process temperatures. At the same time, it prevents the contaminations of food products and preserves micronutrients. With this new technology, the company is able to achieve previously unattained levels of quality and overcome a key hurdle for manufacturers.

Since June 2020, Nutriswiss has been using SPD to refine and produce pure, high-quality products. The process gently removes pollutants such as pesticides from palm, rapeseed and other crude oils without forming contaminants in situ owing to the low thermal load applied. Because of the extremely low pressures used in SPD, high temperatures can be avoided. The distance from the evaporating flask to the condenser is short, so there's very little pressure loss compensate.



Die neue Nutriswiss-Anlage zur Kurzweg-Destillation. (Bild: Nutriswiss)
The new Nutriswiss plant for short path distillation. (Image: Nutriswiss)

Packaging Valley und PEC: Fusion in trockenen Tüchern

Die beiden Verpackungscluster Packaging Valley Germany und Packaging Excellence Region Stuttgart (PEC) haben sich 2019 auf den Weg einer Verschmelzung gemacht. Nachdem sich die Mitgliederversammlung des Packaging Valley schon im Februar für die Verschmelzung ausgesprochen hat, wurde kürzlich auch von der Mitgliederversammlung von PEC ein positiver Beschluss gefasst.

In der im Anschluss an die PEC-Mitgliederversammlung stattfindenden gemeinsamen Mitgliederversammlung des nun fusionierten Packaging Valley Germany wurde über die Vorstände für das nun gemeinsame Cluster entschieden. Bernd Hansen von der Rommelag Kunststoff-Maschinen Vertriebsgesellschaft wurde zum Vorsitzenden gewählt, sein Stellvertreter ist Markus Höfliger von Harro Höfliger Verpackungsmaschinen. Der Cluster arbeitet aktuell an diversen Marketingprojekten wie einer neuen Webseite, dem Packaging Valley Podcast, einem Benefit Guide sowie der Intensivierung der Social-Media-Aktivitäten.

Packaging Valley and PEC: fusion of equals

The two packaging clusters Packaging Valley Germany and Packaging Excellence Region Stuttgart (PEC) set out on the path to a merger in 2019. During the Packaging Valley general meeting in February, the members voted in favour of the merger. The general meeting of PEC has now also issued a positive vote.

At the joint general meeting of the now merged Packaging Valley Germany, which took place immediately after the PEC general meeting, a decision was made on the management boards for the now joint cluster. Bernd Hansen from Rommelag Kunststoff-Maschinen Vertriebsgesellschaft was elected chairman. His deputy is Markus Höfliger from Harro Höfliger Verpackungsmaschinen.

The cluster is currently working on various marketing projects such as a new website, the Packaging Valley Podcast, a benefit guide and an intensification of social media activities. The working group Human Resources and Training will start a recruiting offensive.



Can Packaging in Habsheim/Elsass. (Bild: Sonoco/Can Packaging)
Can Packaging in Habsheim/France. (Image: Sonoco/Can Packaging).

Sonoco akquiriert Hersteller nachhaltiger Papierverpackungen

Sonoco, eines der weltweit größten diversifizierten Verpackungsunternehmen, hat den Kauf von Can Packaging bekanntgegeben. Can Packaging ist ein in Privatbesitz befindliches Unternehmen mit Sitz im französischen Habsheim, das auf das Design und die Herstellung nachhaltiger Papierverpackungen sowie entsprechender Produktionsanlagen spezialisiert ist. Der Kaufpreis beträgt rund 41,7 Mio. EUR. Betriebsabläufe und Kundenbeziehungen bei Can Packaging bleiben unverändert.

Can Packaging wurde 1989 gegründet und betreibt heute zwei Produktionsstätten für Kartondosen in Frankreich sowie ein Forschungs- und Entwicklungszentrum. Hier entwickelt und baut das Unternehmen patentierte Verpackungsmaschinen und Siegelanlagen. Für 2020 plant es einen Umsatz von 23 Mio. EUR. Can Packaging beschäftigt rund 60 Mitarbeiter und beliefert eine Vielzahl bekannter Lebensmittelhersteller europaweit mit seinen nachhaltigen Papierverpackungen.

Sonoco acquires sustainable paper can solutions producer

Sonoco, one of the largest global diversified packaging companies, announced it has acquired Can Packaging, a privately owned designer and manufacturer of sustainable paper packaging and related manufacturing equipment, based in Habsheim/France, for total consideration of EUR 41.7 m. There will be no changes to operations or customer relationships.

Founded in 1989, Can Packaging operates two paper can manufacturing facilities in France along with a research and development centre where it designs and builds patented packaging machines and sealing equipment. The company is projected to produce sales of approximately EUR 23 m and provides sustainable paperboard packaging to a number of large consumer food brands distributed across Europe. The business has approximately 60 associates. Sonoco also sees using Can Packaging's unique, low-cost machine technology to expand its consumer products offering into growth markets.

Pack Expo abgesagt und durch Pack Expo Connects ersetzt

PMMI, der nordamerikanische Verband für Verpackungs- und Verarbeitungstechnik, hat entschieden, die diesjährige Pack Expo International und Healthcare Packaging Expo in Chicago/USA abzusagen. Der PMMI-Vorstand stellte fest, dass aufgrund der sich entwickelnden Covid-19-Pandemie und der aktuellen staatlichen und lokalen Vorschriften keine sichere und ertragreiche Veranstaltung für Besucher und Aussteller möglich sei.

Um sicherzustellen, dass diese wichtige Branche verbunden bleibt, nutzt die PMMI Media Group ihre Expertise im Bereich digitales Marketing und ihr breites Branchenwissen, um eine neue, webbasierte Live-Veranstaltung zu starten: die Pack Expo Connects 2020. Sie findet vom 9. bis 13. November 2020 statt und soll Live-Chats, Live-Produkt- und -Ausrüstungs-Demos sowie interessante Bildungsmöglichkeiten bieten. Die neue Online-Plattform soll insbesondere die Interaktion zwischen Ausstellern und Interessenten erleichtern.

Pack Expo cancelled and replaced by Pack Expo Connects

PMMI, the Association for Packaging and Processing Technologies, has made the difficult decision to cancel its Pack Expo International and Healthcare Packaging Expo in Chicago/USA this year. The PMMI Board determined that due to the evolving Covid-19 pandemic and the current state and local regulations, it was not possible to have a safe and productive event for attendees and exhibitors.

To ensure this essential industry remains connected, PMMI Media Group is using their digital marketing expertise and extensive industry knowledge to launch a brand new live, web-based event, Pack Expo Connects 2020, from 9 to 13 November 2020. The event shall offer live chats, live product demos and equipment and engaging educational opportunities, including daily jumpstart sessions on hot topics from industry thought leaders. This new online platform shall facilitate exhibitor and attendee interaction while continuing to provide the ability to see machinery in action.

Fi Europe & Hi Europe finden unter hohen Hygienestandards statt

In diesem Jahr werden die Messen Food ingredients und Health ingredients Europe in Übereinstimmung mit dem sogenannten Informa-AllSecure-Standard ausgerichtet. Als weltweit führender Messeveranstalter hat Informa Markets diesen Standard entwickelt, um angesichts von Covid-19 ein Höchstmaß an Hygiene und Sicherheit sicherzustellen. Der Veranstalter ist zuversichtlich, dass die Messe wie geplant vom 1. bis 3. Dezember 2020 in Frankfurt/Main stattfinden kann.

AllSecure ist ein industrieweiter Standard. Dieser wurde in enger Zusammenarbeit mit Partnern wie dem Welt-Messeverband (UFI), der Lebensmittelindustrie, der Messe- und Veranstaltungsbranche sowie den zuständigen Behörden entwickelt, um allen Beteiligten eine sichere Teilnahme an Veranstaltungen zu ermöglichen. Speziell für die Fi Europe & Hi Europe ist Informa Markets in engem Kontakt und steter Rücksprache mit der Stadt Frankfurt, dem Land Hessen sowie der Messe Frankfurt.

• www.figlobal.com/fieurope
• www.figlobal.com/hieurope



Der Messeveranstalter will allen Beteiligten eine sichere Teilnahme ermöglichen. (Bild: Informa)
The trade fair organizer intends to enable everyone involved to participate safely. (Image: Informa)

Fi Europe & Hi Europe will employ high hygiene and safety standards

This year's trade fairs Food ingredients Europe and Health ingredients Europe will be organized in accordance with Informa's AllSecure health and safety standard, developed in response to Covid-19. As the world's leading events' organizer, Informa Markets will employ enhanced measures to ensure the highest levels of hygiene and safety. The organizer is confident that the show will take place as planned from 1 to 3 December 2020 in Frankfurt/Germany, with strong support from the Fi & Hi Europe communities.

AllSecure is an industry-wide standard that has been developed in close cooperation with partners, such as the Global Association of the Exhibition Industry (UFI), venues, suppliers and relevant authorities for exhibition organizers to adopt and provide reassurance to attendees that events are being held in a safe and controlled environment. For Fi Europe co-located with Hi Europe, in particular, the Informa Markets team is in close contact and constant consultation with the City of Frankfurt, the State of Hesse and Messe Frankfurt.

Vitafoods Europe: Umstellung auf virtuelle Großveranstaltung

Angesichts der Covid-19-Situation und in Absprache mit wichtigen Interessengruppen im Gesundheits- und Ernährungsbereich, hat Vitafoods beschlossen, die Live-Veranstaltung Vitafoods Europe in Genf/Schweiz – geplant für 1. bis 3. September 2020 – abzusagen und auf eine große virtuelle Veranstaltung Anfang September umzustellen. Die Verantwortlichen haben entschieden, das Live-Event auf ein virtuelles zu verlagern, um einen digitalen Marktplatz bereitzustellen, auf dem die Nahrungsergänzungsmittel-Community Neuheiten präsentieren und entdecken, sich mit Geschäftspartnern verbinden sowie Wissen und bewährte Methoden austauschen kann.

Die Vitafoods Virtual Expo findet als groß angelegte digitale Veranstaltung mit verbesserten Kontaktmöglichkeiten, Video-Netzwerken und hochwertigen Bildungsinhalten vom 7. bis 11. September 2020 statt. Sie soll eine neue Möglichkeit bieten, Branchenexperten zusammenzubringen und Unternehmen dabei unterstützen, Herausforderungen in diesem neuen Umfeld zu meistern.

• www.vitafoods.eu.com

Vitafoods Europe: transition to a large-scale virtual event

In light of the ongoing Covid-19 situation, and in consultation with key stakeholders across the health and nutrition community, Vitafoods has decided to cancel the live event Vitafoods Europe in Geneva/Switzerland, originally rescheduled for the 1 to 3 September 2020, and the transition to a large scale virtual event at the start of September. Those responsible have decided to shift the live event to a virtual one with the aim of providing a digital marketplace where the nutraceutical community can showcase and discover new products and innovations, connect with new and existing business partners, and share knowledge and best practice.

Vitafoods Virtual Expo, a large-scale digital event with enhanced matchmaking opportunities, video networking and high-quality educational content, will be taking place from 7 to 11 of September 2020. It shall offer a new way to connect industry experts and support businesses overcome challenges in this new environment today and building a footprint for everyone's digital evolution in the future.

ProSweets Cologne 2021 auf Vorjahreskurs

Die ProSweets Cologne (31. Januar bis 3. Februar 2021, Köln) kann in diesen Zeiten vor allem als Katalysator wirken. Als zentrale Zuliefermesse für Süßwaren und Snacks ermöglicht sie die persönliche Begegnung unter Geschäftspartnern. Zudem bietet sie als weltweit bewährter Handelsplatz und einzigartige Plattform speziell für den Bereich Sweets und Snacks darüber hinaus die Möglichkeit innovative Produkte konzentriert an einem Ort zu präsentieren.

Die Anmeldezahlen der Frühbucherphase der Messe sind positiv. So registriert der Veranstalter bereits sechs Monate vor Messestart eine deutliche Nachfrage und zahlreiche Buchungen. Mehr als 100 Aussteller haben sich trotz der schwierigen Zeiten angemeldet. Mit diesen Ausstellern ist das gesamte Produktspektrum von Produktions- und Verpackungslösungen bis hin zu Zutaten vertreten.

Das Thema Ingredients wird zur kommenden Veranstaltung noch stärker in den Fokus rücken und unter dem Titel „ProSweets Ingredients – inspiring products“ in der Halle 5.2 neben den Trend & Natural Snacks der Messe ISM einen eigenen Bereich nur für dieses Thema erhalten. Für die ProSweets Cologne 2021 sind auch bereits Konzepte für digitale Angebote in Planung.

• www.prosweets-cologne.de



Die ProSweets Cologne 2021 will das Thema Zutaten stärker in den Fokus rücken. (Bild: Koelnmesse)
ProSweets Cologne 2021 wants to focus more on the topic "ingredients". (Image: Koelnmesse)

ProSweets Cologne 2021 at previous year level

ProSweets Cologne (31 January to 3 February 2021, Cologne) can make an important contribution in these times above all as a catalyst. As the central supplier trade fair for sweets and snacks that is staged parallel to trade fair ISM, it not only enables the recently absent personal encounters among business partners. As a worldwide trusted trading place and unique platform especially for the sweets and snacks section, it additionally offers the possibility of the concentrated presentation of innovative products in one location.

The number of applications in the early bird phase of the trade fair is positive. The organizer has registered a significant demand and numerous bookings already six months before the trade fair starts. More than 100 exhibitors have registered in spite of the difficult times.

As such, the entire product spectrum of processing and packing solutions as well as ingredients are represented. At the coming event, a stronger focus will be placed on the topic of "ingredients", and an own section entitled "ProSweets Ingredients – inspiring products" will be exclusively dedicated to this topic in Hall 5.2, next to the Trend & Natural Snacks of trade fair ISM. Concepts for digital offers are also being planned.

Anuga FoodTec 2021: Lösungen für Nahrungsmittel der Zukunft

Wie sehen die Lebensmittel der Zukunft aus? Diskussionen um Inhaltsstoffe, Nachhaltigkeit, Rückverfolgbarkeit, Gesundheit und Ressourcenschonung treiben die Entwicklung neuer, bedarfsgerechter Nahrungsmittel voran. Doch auch die Verteuerung oder Verknappung von Rohstoffen oder veränderte Verbrauchervorlieben können dazu führen, dass die Hersteller Rezepturen überarbeiten oder neu entwickeln. Eine große Rolle spielen in diesem Prozess innovative Zutaten und technologische Verfahren.

Einen Überblick über die jüngsten Technologien und Inhaltsstoffe bietet die Anuga FoodTec, die führende Zuliefermesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Zahlreiche Anbieter beschäftigen sich auf unterschiedlichen Prozessebenen mit dem Thema und präsentieren ihre Lösungen vom 23. bis 26. März 2021 auf der Fachschau in Köln.

• www.anugafoodtec.de

Anuga FoodTec 2021 will present solutions for forward-looking food

What do the products of the future look like? Discussions about ingredients, sustainability, traceability in the supply chain, health and saving resources are driving the development of new, needs-based food and beverages. But also price increases or the shortage of individual raw materials as well as changed consumer preferences can also lead to manufacturers revising or redeveloping their recipes. Innovative food ingredients and technological methods play a major role in this process.

Anuga FoodTec, the world's leading trade fair for the food and beverage industry, offers a comprehensive overview of the latest technologies and ingredients. Numerous suppliers occupy themselves with this topic at different process levels, and they will present their solutions at the trade fair in Cologne from 23 to 26 March 2021.

The World of Finest Sugar & Nuts

Boettger Food Ingredients (BFI) steht für langjährige Kompetenz im Bereich der Zuckervielfalt und expandiert zudem im Bereich der Nüsse und Trockenfrüchte. BFI ist Teil der mittelständischen Berliner Boettger-Unternehmensgruppe, die dank fundierter Expertise und Erfahrung in vielen Bereichen der Lebensmittel erfolgreich ist.

Von Alfons Strohmaier

Ein Element in der über 110-jährigen Geschichte der Boettger-Gruppe geblieben: der Zucker. Alles hatte mit ihm begonnen, als Hugo Boettger 1904 in die Zuckerfabrik Praust bei Danzig eintrat und in der Folgezeit den Zusammenschluss der drei Danziger Zuckerfabriken Praust, Neuteich und Sobbowitz zu den Vereinigten Zuckerfabriken mit Aktienmehrheit bei der Familie Boettger forcierte. Bis heute spielt das Zuckergeschäft in vielerlei Facetten eine wichtige Rolle bei der Gruppe, die nach wie vor in Familienbesitz ist. Neben dem Zucker ist das Unternehmen auch in den Bereichen Süßwaren mit dem Bonbonhersteller Cavendish & Harvey, Transport & Logistik sowie Immobilien erfolgreich unterwegs.

Mit dem Ziel, die Strukturen im Zucker- und Ingredients-Segment zu optimieren und zugleich starke Synergien zu realisieren, ist BFI aus der

Verschmelzung der Zucker-Vertriebs-Gesellschaft (ZVG) in Braunschweig und der Zucker-Handels-Union (ZHU) am Standort Berlin hervorgegangen. Unter der Leitung von Geschäftsführer Dr. Stefan Feit werden von hier aus alle nationalen und internationalen Aktivitäten verantwortet.

Eigene industrielle Herstellung und große Handelskompetenz

Neben Flüssigzucker und Zucker-Sirup bietet das Portfolio von BFI auch weißen Rübenzucker EU Kat 2 sowie importierten Rohrzucker und darüber hinaus eine Fülle weiterer Zuckerspezialitäten und Zuckeralternativen an. Hinzu kommt der Sektor der Nüsse und Trockenfrüchte, der in jüngster Zeit stärker in den Fokus rückt. „Wir sind ein Hybrid, zum einen mit eigener industrieller Herstellung und zum anderen mit einer großen Handelskompetenz weltweit“, erläutert Firmenchef Stefan Feit.

Die flüssigen Zucker und Spezialsirupe stammen aus der eigenen Produktion, denn die Boettger-Gruppe betreibt gemeinsam mit dem Partner Pfeifer & Langen die Spezialzucker-Raffinerie Lage und ist zu 30 % an NFZ – Norddeutsche Flüssigzucker beteiligt. Hier spiegelt sich die Historie des Unternehmens wider, hat doch Dr. Wolfgang Boettger nach dem Zweiten Weltkrieg Pionierarbeit auf dem Gebiet der Flüssig-



BFI will auch im Segment Nüsse & Ingredients künftig weiter expandieren und ist in dem Bereich für Akquisitionen durchaus offen. BFI also intends to expand further in the nuts & ingredients segment and is open-minded for acquisitions in this sector.

zuckerherstellung aus dem Rohstoff Melasse geleistet. Noch Ende der 1930er-Jahre wurden die Victoria-Mühlenwerke, die Humboldt-Mühle und die Berliner Dampfmühle sowie diverse Lagerhäuser in Berlin erworben. In den Victoria-Höfen am Spree-Ufer ist bis heute der Hauptsitz der Holding und der BFI beheimatet.

Die Zuckerraffination wurde Jahre später aufgegeben, die Mühlensparte wieder verkauft, ebenso wie weitere verschiedene Projekte und Kooperationen, etwa im Pharmabereich. Bestand bis heute hat dagegen der Aufbau der Unternehmensgruppe seit den 1950er-Jahren unter dem Motto „Rund um Zucker“ mit verschiedenen Schwerpunkten und dem Engagement in national und international tätigen Zuckerhandelsfirmen. Damit hat sich die Gruppe in dem hochkompetitiven und hochkonzentrierten Zuckermarkt eine stabile Nischenposition erarbeitet und sieht sich auch heute im globalen Wettbewerb für die Zukunft gut gerüstet.

„Früher waren die Hersteller nur an einen einzigen Lieferanten gebunden. Dies hat sich geändert. Viele Firmen haben vor Längerem begonnen,

die Abhängigkeit von einem Lieferanten aufzugeben und ihren Bedarf über mehrere Lieferanten zu decken. Da gehören wir als einer von drei, vier Alternativen mit dazu“, betont Feit, der sich seit mehr als 20 Jahren intensiv mit dem Thema Zucker beschäftigt. Seinerzeit stand er bereits als Geschäftsführer von German Sweets auf Seiten der Zuckerverwender, und so kennt der BFI-Chef natürlich auch die Gegebenheiten und Herausforderungen für die kleinen und mittelständischen Hersteller, die Hauptzielgruppe des Unternehmens.

„Wir liefern kleine Mengen von 100 Tonnen bis hin zu einer Größenordnung im fünfstelligen Bereich – und zwar an Firmen in ganz Europa. Ein wichtiger Faktor ist zudem, dass wir mit unserem breitgefächerten Portfolio den Kunden alles aus einer Hand bieten können. Dazu gehören mehr und mehr auch hochwertige Nüsse und Trockenfrüchte im Premium-Bereich“, führt Feit aus.

Mit der Spezialisierung auf Flüssigzucker und Zuckersirup, aber auch mit individuell auf die Kundenwünsche zugeschnittenen Karamellprodukten, Zuckerkulören oder Fondant – sowohl flüssig als auch als Trockensubstanz – hat sich BFI eine starke Marktposition in der Getränke- und Lebensmittelbranche sowie der Süßwarenindustrie erarbeitet. Auch bei Zuckeralternativen wie Agavendicksaft, Kokosblütenzucker oder Reissirup zählt das Unternehmen mittlerweile zu den bedeutenden Anbietern.

Besonderes Augenmerk legen die Experten von BFI auch auf die Zuckerspezialitäten. „Dass es jenseits von klassischer Raffinade ein unglaublich spannendes Spektrum an geschmacklich und olfaktorisch einzigartigen Zuckerkristallen auf Basis von Rohr-

und Palmzucker gibt, wissen nur wenige Hersteller“, appelliert der Firmenchef, der darin ein enormes Entwicklungspotenzial sieht. „Angesichts der Tatsache, dass die Verbraucher immer aufgeklärter und ernährungsbewusster werden, können Süßwaren- und Backwarenhersteller allein durch die einzelnen Zuckerarten ein eigenes, unvergleichliches Geschmacksprofil bei ihren Produkten erreichen und dies auch auf der Verpackung ausloben.“

Zuckerspezialitäten mit überraschenden Aromen

Ob Panela One und Three, ein 100%iger Vollrohrzucker aus Kolumbien, ob Golden-Caster-Rohrzucker, Fine und Dark Demerara oder Dark Muscovado, allesamt aus Mauritius – jedes der Produktmuster bietet unterschiedliche Aromen von einer dezenten Süße über Honigaromen, eine blumige Vanillenote und fruchtige Aromen bis hin zu klaren oder fruchtigen Karamellnoten. Der Kokosblütenzucker aus Java besitzt beispielsweise ein würziges Malzaroma, und Dark Demerara aus Mauritius ist gekennzeichnet durch eine liebliche Kaffeenote. Die einzelnen Spezialitäten bietet BFI auch in Bio-Qualität an.

Dank der stets soliden Firmenstrategie ist die Boettger-Gruppe und auch BFI in einer „gesunden Position, die wir in Zukunft weiter ausbauen wollen“, betont Feit. Dies gilt auch für das Segment der Nusskerne und Trockenfrüchte mitsamt dem Angebot an Superfoods und Add-ons wie Goji-Beeren oder Chia-Samen. BFI importiert hier aus dem Weltmarkt große Mengen und könne damit auch kleinere Hersteller bedienen. „In diesem

Bereich wollen wir weiter stark wachsen, gegebenenfalls auch mit Akquisitionen“, blickt der Manager optimistisch in die Zukunft.

In all den Jahren hat sich die Strategie der Holding in allen Geschäftsfeldern durch konzentriertes, branchenspezifisches Know-how und die Spezialisierung auf Nischen ausgezeichnet und so den wirtschaftlichen Erfolg gesichert. Dies soll auch so bleiben, heißt es am Firmensitz in Berlin. Jede einzelne der Tochter- und Beteiligungsgesellschaften trägt dazu bei und profitiert vom internen Know-how-Transfer, von der Bündelung der administrativen Kräfte sowie vom systematischen Management in der Gruppe. Und so gehört seit kurzem auch Medizinalcannabis zum Betätigungsfeld.

www.boettger1904.com
www.boettgergruppe.com



Dr. Stefan Feit ist seit 1. Juni 2018 bei der Boettger-Gruppe aktiv und verantwortet heute die Geschäfte von BFI. Dr. Stefan Feit joined the Boettger Group on 1 June 2018 and is today responsible for the business of BFI.



Seit vielen Jahren ist die Boettger-Gruppe als Lieferant von Flüssigzucker und Zucker-Sirup fest etabliert. (Bilder: BFI) For many years, the Boettger Group has been firmly established as a supplier of liquid sugar and syrup. (Images: BFI)



Als weltweiter Händler hat BFI eine Vielfalt an Zuckerprodukten im Portfolio. As a global trader, BFI has a variety of sugar products in its portfolio.



The world of finest sugar & nuts

Boettger Food Ingredients (BFI) stands for long-time expert competence in the field of sugar diversity and is additionally expanding into the area of nuts and dried fruits. BFI is a part of the Boettger Group, a mid-sized company conglomerate based in Berlin, whose success is founded on its solid expertise in many segments of the food industry.

By Alfons Strohmaier

Sugar has always been the central element in the history of the Boettger Group stretching back for over 110 years. It all began with sugar, when back in 1904 Hugo Boettger joined the Praust sugar factory near Gdansk in today's Poland. In the time that followed, he was a driving force behind the merger of the three Gdansk-based sugar factories Praust, Neuteich and Sobowitz into a union of factories, with a majority of the holding held by the Boettger family. The sugar business continues to play an important role within the group, which is still owned by the family. In addition to sugar, the company also enjoys success in the confectionery segment with the candy manufacturer Cavendish & Harvey, in transport & logistics, and in real estate.

BFI resulted from the merger of Zucker-Vertriebs-Gesellschaft (ZVG) in Braunschweig and Berlin-based Zucker-Handels-Union (ZHU) – with the aim of optimizing the structures in the sugar and ingredients segments and realizing strong synergies. All national and international activities are managed from here under the supervision of Dr Stefan Feit, Managing Director at BFI. Along with liquid sugar and sugar syrup, the BFI portfolio also

offers EU 2 white beet sugar and imported cane sugar, as well as a wealth of additional sugar specialties and sugar alternatives. The nuts and dried fruits sector has also come under greater focus recently. "We are a hybrid, with our own industrial production on the one hand and with enormous commercial trade expertise around the world on the other", explains Dr Feit.

The liquid sugar products and special syrups come from the company's own production, since the Boettger Group operates Spezialzucker-Raf-

finerie Lage GmbH & Co. Betriebs-KG, together with its partner Pfeifer & Langen, and maintains 30 % in NFZ – Norddeutsche Flüssigzucker GmbH & Co. KG. This reflects the company's history, given that Dr Wolfgang Boettger conducted pioneering work following World War II in molasses-based liquid sugar production.

In the late 1930s, the company acquired the Victoria-Mühlenwerke, Humboldt-Mühle and Berliner Dampfmühle sugar mill operations, along with a range of warehouses in Berlin. The BFI and holding company head-



Boettger Food Ingredients liefert viele verschiedenen Packungsgrößen aus, wobei vor allem kleine und mittelständische Betriebe in ganz Europa zum Kundenstamm gehören. Boettger Food Ingredients supplies different packaging quantities. The customer base consists of small and medium-sized manufacturers all over Europe.

quarters are located today at the Victoria-Höfe commercial complex on the banks of the Spree River in Berlin.

Years later, the company relinquished its sugar refining activities, selling off its sugar mills along with other different projects and cooperative enterprises, for instance in the pharma segment. Since the 1950s, the company has consistently focused on building up the corporate group under the motto "All around sugar", with a variety of primary priorities and engagement in nationally and internationally active commercial sugar companies. This has established a stable niche position for the Boettger Group in the highly competitive and highly concentrated sugar market, and the group continues to positively appraise its future prospects in the global competition.

Dr Stefan Feit is experienced in the topic of sugar

"It used to be that manufacturers were bound to only one supplier. This has changed. Many companies began long ago to let go of their dependency on a single supplier and to satisfy their needs from several suppliers. We are one of those three or four alternatives", emphasizes Dr Feit, who has been closely involved in the topic of sugar for more than 20 years. During his career, he has stood already on the side of sugar users as the MD of German Sweets. This naturally gives him great insight into the circumstances and challenges faced by small and mid-sized producers, which represent the main target group for BFI. "We supply quantities extending from 100 tonnes up to volumes in the five-figure range, and we do this for companies all over Europe. Another important factor is that with our wide-ranging portfolio, we can supply everything to customers from a single source, and this now increasingly includes high-quality premium segment nuts and dried fruits", explains Dr Feit.

By specializing in liquid sugar and sugar syrup, augmented by individually customer-customized caramel products, caramel colouring and fondant, both liquid and dry, BFI has

created a strong market position in the food and beverages industry as well as in the confectionery industry. Meanwhile, the company is also an important supplier of sugar alternatives including agave syrup, coconut blossom sugar and rice syrup.

High potential in the field of sugar specialities

BFI's experts also place special emphasis on sugar specialities. Dr Feit sees enormous development potential in this. He explains: "Only a few manufacturers are aware that beyond classic refined sugar, there is an unbelievably exciting spectrum of sugar crystals unique in taste and olfactory characteristics on the basis of cane and palm sugar. In light of the fact that consumers are continuously becoming more informed and nutrition-conscious, confectionery and baked goods producers can achieve their own incomparable taste profile in their products simply with the individual types of sugar they use, and they can promote this fact on their packaging".

With Panela One and Three, a 100 % whole cane sugar from Columbia, Golden Caster cane sugar, fine and dark Demerara or dark Muscovado, all from Mauritius, each of the associated product samples surprises the taste buds with various flavours of discreet sweetness ranging from honey flavours, flowery vanilla tones and fruity flavours through to clear or fruity caramel notes. Coconut blossom sugar from Java entices, for instance, with a spicy malt flavour, while dark Demerara from Mauritius features a gentle hint of coffee. BFI offers each specialty in organic quality.

Thanks to its soundly managed corporate strategy, the Boettger Group as well as BFI are in a "healthy position that we want to further expand in the future",

stresses Dr Feit. This equally applies for the nuts and dried fruits segment, together with the portfolio's superfoods and add-ons such as Goji berries and Chia seeds. BFI imports large quantities of such wares, enabling the company to also service smaller producers. "We want to continue our strong growth in this segment, if need be through acquisitions", says the manager with an optimistic eye on the future.

Over its history, the company's strategy has been characterized in every business field by concentrated knowledge specific to the individual industry and a specialization in niches, thereby ensuring its economic success. According to the company, this is set to continue. Each of the subsidiaries and enterprises contributes and profits from the internal transfer of know-how, the bundling of administrative energies and the systematic management in the group. In addition, medical cannabis has also recently become part of the field of Boettger Group's activity.



Beispiele für die Händler-Kompetenz von BFI im Bereich der Nüsse & Ingredients: hochwertige Datteln und Cranberries. Examples of BFI's exclusive trading expertise in the nuts & ingredients sector: high-quality dates and cranberries.

Neue Rezepturen und Abpackanlagen für gezuckerte Kondensmilch

Industriell produzierte gezuckerte Kondensmilch ist eine der wichtigsten milchbasierten Zutaten für die Süßwarenindustrie. Die grundlegenden Ernährungstrends der vergangenen Jahre stellen neue Anforderungen auch an die verwendeten Zutaten. Die WS Warmseiner Spezialitäten GmbH als Spezialist für gezuckerte Kondensmilch reagiert mit neuen Sorten und Abpackmöglichkeiten auf die Trends.

Gezuckerte Kondensmilch (GKM) wird vor allem eingesetzt bei der Herstellung von hochwertigen Karamellfüllungen, Schokoladenriegeln, Pralinen, Toffees, Eiscreme und vielen weiteren Süßwaren. Dort sorgt sie nicht nur für den typischen Karamellgeschmack, sondern beeinflusst auch die gewünschte Konsistenz sowie das Mundgefühl des Fertigproduktes.

Einer der größten Hersteller für GKM in Europa ist die zur Uelzena-Gruppe gehörende WS Warmseiner Spezialitäten GmbH. Die Molkerei aus Warmen beliefert die großen Markenartikel der Süßwarenbranche. Um diese Position auszubauen, erweitert das Unternehmen sein Sortiment für Industriekunden und investiert in eine neue, flexible Abfüllanlage für Bag-in-Box-Systeme, um sich auch neue Märkte zu erschließen.

Die grundlegenden Trends der vergangenen Jahre wie vegetarische

und vegane Produkte, Produkte mit Bio-Siegel oder Clean Label werden immer stärker nachgefragt. Somit wächst parallel auch bei den Süßwarenherstellern der Bedarf an entsprechenden Zutaten, um die neuen Produktqualitäten entwickeln zu können.

Johannes Rother, Geschäftsführer der WS Warmseiner Spezialitäten GmbH: „Wir bemerken einerseits eine stark steigende Nachfrage nach zertifizierten Varianten wie Bio und/oder Fairtrade. Und es kommen ganz neue Produkte hinzu, wie etwa gezuckerte Kondensmilch mit Zusatz von Pflanzenfett, rein pflanzliche Alternativen ohne Milch oder auch Ersatz des Zuckers durch bestimmte Austauschstoffe.“ Um den neuen Anforderungen gerecht zu werden, reagierte das Unternehmen mit der Entwicklung neuer Sorten und ließ zudem seine Produkte für verschiedene Siegel zertifizieren.

Für Bio-zertifizierte gezuckerte Kondensmilch sind die Warmseiner derzeit Pionier im Markt, ebenso wie für Fairtrade-lizenzierte Kondensmilch. Beim Einsatz von Pflanzenfetten in den neuen Rezepturen ist die Beschaffung nachhaltig erzeugter Rohstoffe ein besonders wichtiges Kriterium. Hier setzt das Unternehmen zum Beispiel RSPO-(Roundtable-on-Sustainable-Palm-Oil)-zertifiziertes Palmfett ein.

Neue Verpackungsformen erschließen Märkte

Gängige Verpackungssysteme für gezuckerte Kondensmilch sind sterile Container aus Stahl, Fässer und die Verladung in Tankzügen. Zunehmend weit verbreitet sind auch diverse Bag-in-Box-Systeme (BIB) wie Ein- und Mehrwegcontainer mit Füllmengen bis 1.000 kg oder Kartons mit bis zu 25 kg Inhalt. Stark nachgefragt sind aktuell kleine BIB ab 5 kg Inhalt. Diese werden unter anderem für den kleineren Bedarf bei eher handwerklichen Weiterverarbeitern aus der Confiterie, dem Backhandwerk, Eisdielen und kleinen Spezialitäten-Manufakturen eingesetzt.

„Wir haben daher in eine vielseitige neue Abfüllanlage investiert, um noch flexibler auf die veränderten Verpackungswünsche unserer Kunden reagieren zu können“, berichtet Claudia Paland, Projektmanagerin der WS Warmseiner Spezialitäten GmbH. „Zudem können wir damit unseren Absatzmarkt erweitern, insbesondere im Export kleinerer Verpackungseinheiten sowie der neuen Produktvarianten mit Pflanzenfett in den asiatischen Markt.“

www.warmsener.com
www.ingredients.uelzena.com



Um den neuen Anforderungen gerecht zu werden, reagierte das Unternehmen mit der Entwicklung neuer Sorten. (Bild: Uelzena)
To meet the new requirements, the company reacted by developing new varieties. (Image: Uelzena)

New recipes for sweetened condensed milk

Industrially produced sweetened condensed milk (SCM) is one of the most important milk-based ingredients for the confectionery industry. It is mainly used in the production of high-quality caramel fillings, chocolate bars, pralines, toffees, dessert sauces, ice cream and many other confectionery products. There, it not only provides the typical caramel taste, but also influences the desired consistency and mouthfeel of the finished product.

WS Warmseiner Spezialitäten GmbH, belonging to the Uelzena Group, is one of the largest manufacturers for SCM in Europe. The North German dairy based in Warmen supplies the major branded companies in the confectionery industry. To further strengthen this position, the company is expanding its range of products for industrial customers and is also investing in a new, flexible filling line for bag-in-box systems to open up new markets.

The major nutritional trends of recent years, such as vegetarian and vegan products or products with an

organic or clean label, are increasingly in demand. Therefore, the demand for suitable ingredients for the development and production of such new product qualities is also growing parallel within the confectionery manufacturers.

New forms of packaging open up markets

Johannes Rother, Managing Director of WS Warmseiner Spezialitäten GmbH, says: "On the one hand, we are noticing a strong increase in demand for certified varieties such as organic and/or Fairtrade. And completely new products are being added, such as sweetened condensed milk with the addition of vegetable fat, purely vegetable alternatives without milk or even replacing the sugar with certain sugar substitutes". The company reacted by developing new varieties and also has certified its products for various standards to meet the new requirements.

The dairy in Warmen is currently a pioneer in the market for organic

certified sweetened condensed milk, as well as for Fairtrade-licensed condensed milk. When using vegetable fats in the new recipes, the procurement of sustainably produced raw materials is a particularly important criterion.

Common packaging systems for sweetened condensed milk are sterile steel containers, drums and loading in tankers. Various bag-in-box systems (BIB) are also becoming more and more widespread, such as one-way and reusable containers with filling quantities of up to 1,000 kg or cartons with a capacity of up to 25 kg. And there is currently a strong demand for small BIBs with a capacity of 5 kg or more.

"That is why we have invested in a versatile new filling line, so that we can react even more flexibly to the changing packaging requirements of our customers," says Claudia Paland, Project Manager at WS Warmseiner Spezialitäten GmbH. "It also enables us to expand our sales market, especially in the export of smaller packaging units and the new product variants with vegetable fat to the Asian market".

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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



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

Färbende Lebensmittel
Colouring foods



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



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle
Fats, fat equivalents, oils



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

Trennmittel und Sprühtechnik
Separating and spraying equipment



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



Der Füllprozess kann in vielen Fällen noch optimiert werden. (Bilder: Höveler Holzmann)
The filling process can still be optimized in many cases. (Images: Höveler Holzmann)

Materialeinsatz reduzieren und sparen – Praxistipps zur Füllmengenoptimierung

Sich intensiv mit den Füllmengen zu befassen, ist für jedes Unternehmen der Süßwarenindustrie ein Muss. Überfüllte und stark schwankende Artikel bieten ein brachliegendes Optimierungspotenzial. Dieses ist über Analysen und Betriebs- oder Produktvergleiche schnell zu erkennen. Ein Großteil des Potenzials kann im Regelfall ohne größere Investitionen realisiert und aufgrund reduzierter Materialeinsatzkosten GuV-wirksam umgesetzt werden.

Selbst bei vordergründig homogenen Produkten variieren die Füllgewichte von Verkaufsverpackungen unterschiedlicher Artikel und Hersteller in der Süßwarenindustrie stark. So schaffen es einige Hersteller, die auf einer Fertigpackung angegebene Nennfüllmenge im Durchschnitt fast punktgenau zu treffen und gleichzeitig eine Unterfüllung weitestgehend zu vermeiden. Andere Hersteller scheinen aus Risikoaspekten eine strategische Überfüllung zu praktizieren, wodurch die Materialkosten unnötig steigen.

Die Anforderungen an Fertigpackungen sind in Deutschland in der Fertigpackungsverordnung geregelt. Die tatsächlichen Füllmengen werden dabei in unregelmäßigen Abständen von den Eichämtern kontrolliert. Bei einer Unterfüllung oder hohen Füllvarianz gehen die Hersteller das Risiko ein, von den Eichämtern mit Bußgeldern und gegebenenfalls weiteren regulatorischen Maßnahmen belangt zu werden.

Zusätzlich droht ein Imageverlust. Das muss nicht sein.

Grundlage aller Optimierungen sind akkurate Datenaufzeichnungen. In der Praxis sind diese jedoch in vielen Fällen fehlerhaft. So wird bei automatischen Wägesystemen, bei denen jeder einzelne Artikel verwogen wird, eine sogenannte standardisierte Tara (das Gewicht der Verpackung) abgezogen, um das Netto-Gewicht des gefüllten Artikels zu ermitteln. Da bestimmte Verpackungsarten, etwa Pappschachteln, jedoch auch Gewichtsschwankungen unterliegen können, sollte diese Tara regelmäßig überprüft werden.

Steht im Abfüllprozess kein automatisches Wägesystem zur Verfügung, werden in bestimmten Abständen einzelne Proben verwogen. Für eine detaillierte Analyse des Abfüllprozesses ist es essenziell, dass diese Verwiegung innerhalb kurzer Zeitintervalle erfolgt, um alle möglichen Schwankungen erfassen zu können.

Vielfach werden insbesondere im Mittelstand Gewichtsaufzeichnungen noch rein papierbasiert durchgeführt. Für eine umfassende und schnelle Analyse aller Artikel und Schichten sind diese Daten nicht zu verwenden. Daher ist entscheidend, systemgestützt zu arbeiten und die Gewichtsdaten in digitaler Form vorzuhalten.

In einem ersten Schritt ist dazu eine einfache Excel-Tabelle ausreichend. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Daten so in Excel erfasst werden, dass flexible Auswertungen nach Artikel und Abfüllzeitpunkt – also beispielsweise nach Schicht oder eingesetztem Mitarbeiter – möglich sind. Bei größeren Abweichungen oder erhöhten Schwankungsbreiten im Abfüllprozess kann es ebenfalls sinnvoll sein, die vorhandenen Papieraufzeichnungen zu digitalisieren.

Für eine detaillierte Überwachung der Abfüll-Performance ist eine

automatisierte Vollkontrolle aller Artikel ideal, wobei die Waage alle Wägedaten in digitaler und somit auswertbarer Form speichert. Manuelle Wägeprozesse decken nur einen kleinen Teil der abgefüllten Produkte ab, so dass die Masse der Produkte im „Blindflug“ abgefüllt wird. Zudem ist der Erhebungsaufwand bei manuellen Prozessen deutlich höher, und die Ergebnisse sind fehleranfällig.

Mittelwert allein nicht hinreichend aussagekräftig

Letztlich sind die Analyseergebnisse bei großen Datenmengen deutlich aussagekräftiger, so dass Optimierungsstrategien stringenter und zielgenauer abgeleitet werden können. Es ist daher ratsam – wenn immer möglich – automatisierte Vollkontrollen für alle Artikel durchzuführen. Speziell bei Investitionsvorhaben in neue Anlagen sollte diese Form der Gewichtskontrolle eingeplant werden.

Die Nutzung der beschriebenen Technologie ist in der Süßwarenindustrie besonders lohnend, da hier überwiegend Verpackungen aus „leichten“ Materialien mit geringer Eigenvarianz, etwa Plastik oder Papier, eingesetzt werden. Diese erlauben, über das Gewicht des

gesamten Produktes (Inhalt plus Verpackung) auf das Gewicht des Inhalts zu schließen.

In den meisten Unternehmen wird heute bereits der Mittelwert der Packungsgewichte regelmäßig erhoben – sei es über Vollkontrollen oder über Stichproben. Der Mittelwert allein ist jedoch nicht hinreichend aussagekräftig, um die Abfüll-Performance umfassend zu beurteilen, da die Streuung der Artikel um einen Mittelwert ebenso entscheidend ist. Hintergrund ist, dass hohe Schwankungsbreiten dazu führen, dass das Nennfüllgewicht zwar im Mittel erreicht wird, es aber eine erhöhte Wahrscheinlichkeit dafür gibt, dass

- es Artikel gibt, deren Gewichte unter der Tu2 (Tu = untere Toleranzgrenze) liegen, sofern keine automatisierte Ausschleusung dieser Artikel erfolgt,
- der maximale Wert von 2 % der Packungen, die zwischen Tu1 und Tu2 liegen dürfen, überschritten wird, und
- das Eichamt im Rahmen der Stichprobenkontrolle vermehrt unterfüllte Artikel zieht, so dass im Mittel der Stichprobe das Nennfüllgewicht nicht erreicht wird.

Um verschiedene Artikel miteinander zu vergleichen, bietet sich an, den Mittelwert in Prozent der Nennfüll-

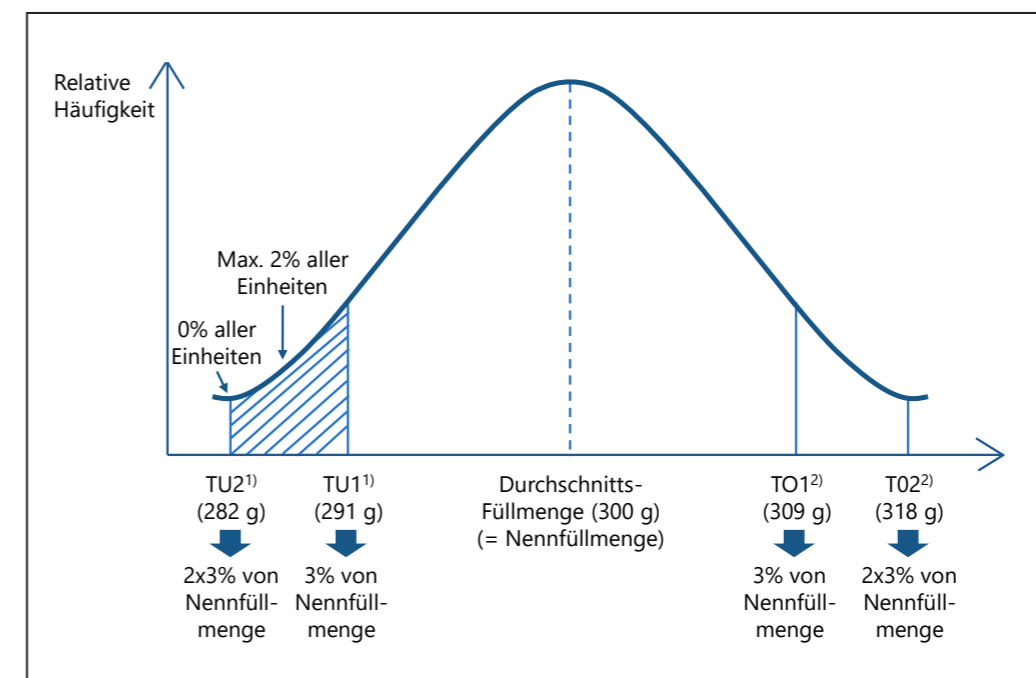
Die Autoren

Prof. Dr. Matthias Lütke Entrup ist Professor für Operations Management an der International School of Management in Dortmund und verantwortet als Partner der Höveler Holzmann Consulting GmbH, Düsseldorf, den Bereich Supply Chain Management.

Dennis Goetjes arbeitet als Principal für die Höveler Holzmann Consulting GmbH, Düsseldorf, und ist spezialisiert auf gesamthafte Optimierungen im Supply Chain Management.

menge auszudrücken. Dies entspricht der durchschnittlichen prozentualen Über- oder Unterfüllung. Sinnvoll ist zudem, die Standardabweichung als Variationskoeffizient darzustellen (Standardabweichung geteilt durch Mittelwert), um diese absolute Größe auch als Relativwert darzustellen. Besonders in der Süßwarenindustrie weisen viskose, stückige und unregelmäßige Rezepturen regelmäßig höhere, technisch bedingte Schwankungen auf, die bei der Bewertung der Füll-Performance berücksichtigt werden müssen.

www.hoeveler-holzmann.com



Anforderungen der Füllmengenverordnung. Requirements of the Filling Quantity Regulations.

Reduce material input and save costs – how to optimize filling capacities

Intensively dealing with filling capacities is a must for every company in the confectionery industry. Overfilled and highly fluctuating products provide an unexploited potential for optimization. Such potential can be identified quickly by means of analyses and comparisons of operations or products. A large part of the optimization potential can usually be realized without major investments. Due to reduced material costs, it can influence the income statement.

Even with seemingly homogeneous products, the filling weights of sales packaging of different articles and manufacturers in the confectionery industry vary widely. For example, some manufacturers manage to meet the nominal filling quantity specified by using a prepack that is almost exactly on average and avoids underfilling. Due to risk aspects, other manufacturers seem to be strategically overfilling, which unnecessarily drives up material costs.

In Germany, the requirements for prepackages are regulated in the prepackage regulation. The actual filling quantities are checked at irregular intervals by the verification offices. In

the event of an underfilling or a high level of filling variance, the manufacturers run the risk of being penalized by the calibration authorities and possibly other regulatory measures. In addition, there is risk to damage reputation. It doesn't have to go that far.

All optimizations are based on accurate data records. However, these data records are flawed in many ways. In the case of automatic weighing systems where each individual item is weighed, a certain standardized tare is subtracted in order to give the net weight of the purchase. With different types of packaging such as cardboard boxes that vary in weight, this tare needs to be checked regularly.

If an automatic weighing system is not available in the filling process, individual samples are weighed at intervals. For a detailed analysis of the filling process, it is important that this weighing takes place within short time intervals in order to be able to record all possible fluctuations.

Automated full checks for all items recommended

Especially in medium-sized companies, quality records can often still be purely paper-based. This data should not be used for a complete and quick analysis of all items and layers. Therefore, it is necessary to work with a support system and to prepare the quality data in digital form. In a first step, a simple Excel table is sufficient.

The data entered in Excel should be prepared in a way that flexible evaluations by item and time of filling are possible. In the event of deviating refusals or management fluctuations in the filling process, it may also be possible to digitize the different paper records.

An automated total control of all items is ideal for a detailed monitoring of the filling performance. The weighing system records all weighing data in digital and therefore evaluable form. Manual weighing processes only cover a small part of the filled products, so therefore the mass of the goods is filled in without further verification. In addition, the effort of collecting data in manual processes is significantly higher and the results are more prone to errors.

Consequently, the analysis results are much more significant for large data volumes, so that optimization



Reduzierter Materialeinsatz bei Verpackungen führt zu Einsparungen.
Reduced use of materials for packaging leads to savings.

strategies can be derived more consistently and precisely. Therefore, it is recommended to carry out automated full checks for all items whenever possible. This form of weight control should be considered for investment projects when purchasing new production plants.

The use of the described technology is particularly beneficial in the confectionery industry. In this industry, mainly packaging made of "light" materials with low inherent variance – such as plastic or paper – is used. This allows the weight of the entire product (contents plus packaging) to be used to determine the weight of the ingredient only.

In most companies, the average value of the package weights is already collected on a regular basis, either through full inspections or random samples. The average value itself, however, is not sufficiently informative to make a comprehensive assessment of the filling performance. The scattering of the items around an average value is also decisive. The reasons are that high fluctuation margins lead to the nominal filling weight being realized on average, but there is an increased possibility

- that there are items whose weights are below the Tu2 (Tu = lower tolerance limit) if there is no automated removal of these items,
- the maximum value of 2 % of the packages, which may lie between Tu1 and Tu2, is exceeded, and
- the weights and measures office

detects an increasing number of underfilled items during the random inspection, so that on average the nominal filling weight will not be reached.

To compare different goods, it is useful to define the average value as a percentage of the nominal filling quantity. This corresponds to the average percentage of overfilling or underfilling. Additionally, it is recommended to illustrate the standard deviation as a coefficient of variation (standard deviation divided by mean value) in order to represent the absolute quantity as a relative value. Especially in the confectionery industry, viscous, lumpy and irregular recipes regularly show higher, technically induced fluctuations, which must be taken into account when evaluating the filling performance.

The authors

Prof. Dr Matthias Lütke Entrup is a Professor for Operations Management at the International School of Management in Dortmund/Germany. As a Partner in Höveler Holzmann Consulting GmbH, Düsseldorf/Germany, he is responsible for Supply Chain Management.

Dennis Goetjes is Principal at Höveler Holzmann Consulting GmbH, Düsseldorf/Germany. He is specialized in holistic optimizations in Supply Chain Management.

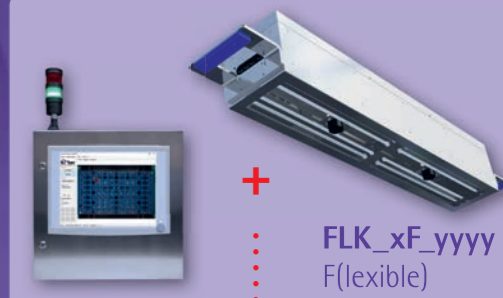
Optical EMPTY MOULD CHECK (FLK)

- 4 mechanical versions, each for different mould widths up to 1050 mm
- PC-based systems with GigE camera(s)
- recognize contaminations down to a size of 1 mm²
- color image-processing systems

FLK_xB_yyyy
B(asic)



FLK_xS_yyyy – S(eparate)



FLK_xF_yyyy
F(lexible)



FLK_xC_yyyy
C(ompact)

for further information see product sheet:



bi-ber
Bilderkennungssysteme

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

www.bilderkennung.de



Genauer hinsehen lohnt sich im Bereich Füllmengen häufig.
A closer look is often worthwhile in the area of filling quantities.

Portionierer liefert exakt geformte Riegel

Riegel aller Art, aber auch Blöcke und andere Formprodukte, portioniert der Vemag-Portionierer MMP223 besonders formstabil und gewichtsgenau bei extrem geringem Give-away: Im Zusammenspiel mit der Extrudiereinheit HP30 ist der Portionierer für den produktiven, kontinuierlichen Betrieb konzipiert.

Der ausgestoßene Produktstrom wird automatisch auf ein Förderband abgelegt und zum Abteil-Messer mit Servoantrieb transportiert. Rotierend teilt das Messer den Produktstrom präzise in einzelne Portionen. Die gewünschte Produktform kann durch die ein-

gesetzte Auslassdüse individuell gewählt werden. Mit nur wenigen Handgriffen lässt sich der MMP223 an ganz unterschiedliche Produktgrößen anpassen.

Vemag hat den Portionierer um eine gewinnbringende Lösung erweitert und bietet mit einer neuen, optionalen Düse die Möglichkeit, den Riegel im Produktionsprozess direkt mit einem Topping, zum Beispiel Karamel in unterschiedlichen Formen und Stärken, zu versehen. Als Sortimentsabrundung kann der

Hersteller nach dem Portionieren und Schneiden auch noch den Auftrag eines weiteren Toppings wie etwa Crispies anbieten.

Das System schafft bis zu 200 Portionen pro Minute bei einbahniger Ausbringung. Laut Anbieter bleiben die Endprodukte auch bei höchsten Portionierleistungen stets sauber voneinander getrennt, sind formstabil und erhalten ein perfektes Schnittbild.

www.vemag.de



Der MMP223 portioniert Riegel, Blöcke und andere Formprodukte gerade und gewichtsgenau.
The MMP223 portions bars, blocks and other formed products straight and weight-accurate.

Portioning device for precisely shaped bars

The Vemag portioning device MMP223 extrudes extremely stable shapes such as bars of all kind as well as blocks and other formed products. Together with the extrusion unit HP30, the device has been developed for a productive and continuous operation ensuring outstanding weight accuracy and minimum giveaway.

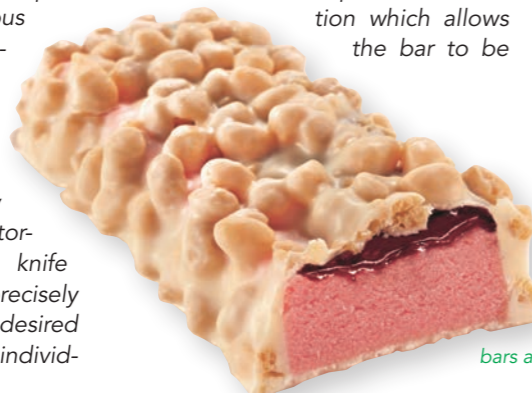
The extruded product string is placed onto the conveyor belt automatically and carried to the servomotor-driven knife. The revolving knife divides the product string precisely into single portions. The desired product shape can be chosen individ-

ually thanks to the inserted nozzle. The MMP223 is readjusted to any product size in a few simple steps.

Vemag has modified the portioning device by adding an optional nozzle: a profitable solution which allows the bar to be

extruded with a topping such as caramel in various forms and densities during the production process. To round off the product range, the company offers the addition of further toppings such as crispies after portioning and cutting the product.

The system achieves an output of up to 200 portions for a single-lane production. The products remain reliably separated and stable in form even at the highest production speed.



Mittels neuer Düsentechnik erhalten Riegel individuelle Toppings. (Bilder: Vemag)
Using new nozzle technology, bars are given individual toppings. (Images: Vemag)

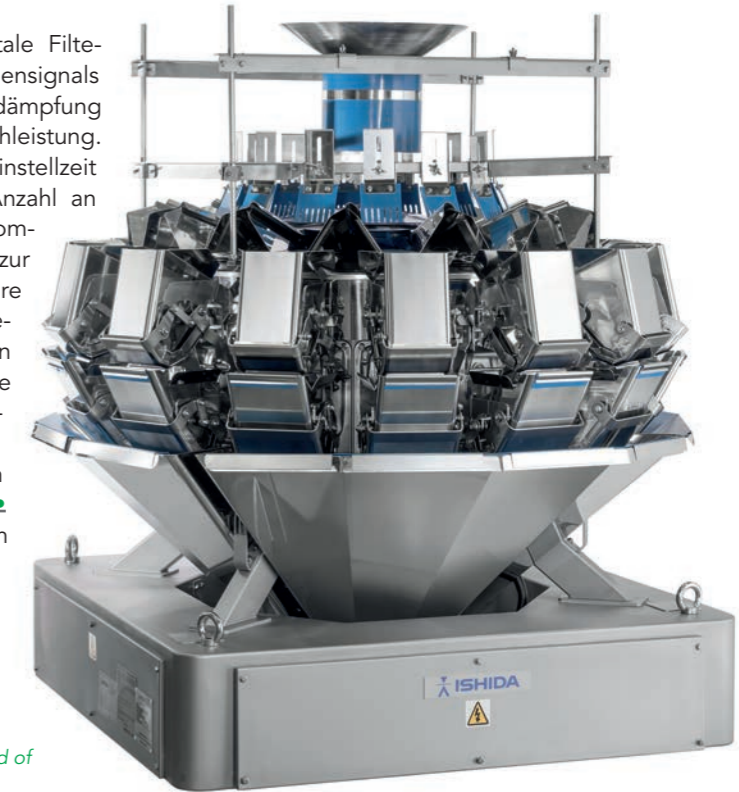
Mehrkopfwaage verpackt zerbrechliche Süßwaren schonend

Bruchempfindliche Süßwaren oder fragiles Gebäck sind eine Herausforderung für vollautomatische Prozesse. Für solche Produkte hat Ishida die Mehrkopfwaage CCW-RV-GS mit 10 oder 14 Köpfen entwickelt. Ihre Features ermöglichen eine besonders schonende und dennoch leistungsstarke Verwiegung und Abfüllung.

Die neue Mehrkopfwaage erreicht eine Geschwindigkeit von bis zu 90 Takten pro Minute bei einer Genauigkeit von 0,1g. Trotz dieser Hochleistung gelangen die empfindlichen Produkte heil in die Verpackungen. Dafür sorgen Konstruktionsmerkmale wie sanfte Gefälle, flache Winkel, minimale Fallhöhen und das bogenförmige Design der Schalen. Kunststoffeinlagen dienen zur Polsterung in den Schalen und im Auswurftrichter. Ein spezieller Ringverschluss im Auslauf verhindert Produktkollisionen bei der Übergabe an die Verpackungsmaschine.

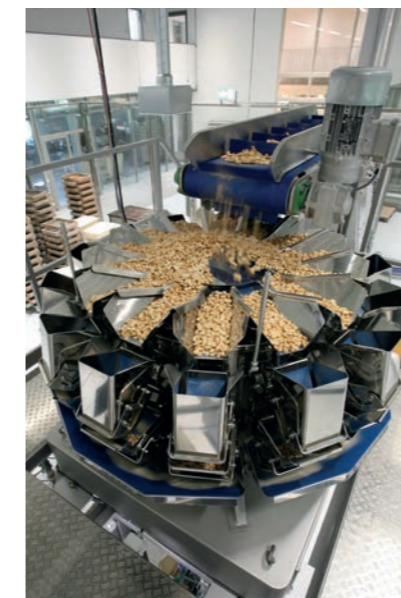
Die fünfstufige digitale Filterung des Wägezellsignals und eine Schwingungsdämpfung bewirken konstante Hochleistung. Dank der verkürzten Einstellzeit steht eine maximale Anzahl an Wägeköpfen für die Kombinationsberechnung zur Verfügung. Die Software ermittelt in einem Wägezyklus die drei besten Kombinationen, prüft sie erneut und wählt diejenige aus, die dem Zielgewicht am nächsten kommt.

www.ishidaeurope.com



Die Mehrkopfwaage CCW-RV-GS erreicht eine Geschwindigkeit von bis zu 90 Takten pro Minute.
The new multihead weigher CCW-RV-GS reaches a speed of up to 90 cycles per minute.

Multihead weigher gently packages fragile confectionery



Empfindliche Produkte gelangen heil in ihre Verpackungen. (Bilder: Ishida)
Sensitive products end up safely in their packaging. (Images: Ishida)

Ishida Europe has introduced a 10 head and a 14 head multihead weigher specifically designed to deliver fast and accurate weighing of fragile products such as biscuits, wafers and coated frozen foods – products that can pose a challenge for automated weighing systems.

The design of the new CCW-RV 10 & 14 head GS (Gentle Slope) weighers incorporates gentle slopes and reduced angles throughout the weigher to ease the passage of the products. Bancollan inserts for the hoppers and discharge chute provide effective cushioning, while a unique curved pool and weigh hopper design delivers controlled deceleration, thus further minimizing the potential for breakages. In addition, a ring shutter helps prevent product collisions in the discharge chute during product transfer into the packaging machine.

The CCW-RV 10 & 14 head GS models offer all the proven benefits of the Ishida RV range with its reputation for unsurpassed accuracy and efficiency. All heads are capable of being used in a single combination calculation, and the unique triple combination calculation software can calculate three optimal weight combinations, double checks them and then selects the one nearest to the target weight, all in a single cycle. This minimizes error discharges and increases efficiency, while also enhancing weighing accuracy and consistency. Anti-floor vibration removes background vibration from the load cell output signal, therefore improving signal stability and machine accuracy. Speeds of up to 65 per minute for the 10 head and 90 packs per minute for the 14 head can be achieved, depending on product characteristics and required target weights.

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
 PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES

 Backwarenanlagen und -öfen
 Plants and ovens for baked goods

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

 Conchen
 Conches

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Coating-Anlagen
 Coating lines

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

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

 Hygiene- und Reinigungstechnik
 Hygiene and cleaning technology

MOHN
 HYGIENE-TECHNIK IN PERFEKTION
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.com

 Lagertanks und -systeme
 Storage tanks and storage systems

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

 Maschinelle 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.com

 Mogul- & Puderconditionieranlagen
 Moguls, starch conditioning plants

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

 Mühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)
 Mills for cocoa beans, nuts, etc.

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Neu- und Gebrauchtmaschinen
 New and refurbished machines

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

 Reiben 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.com

 Röntgenkontrollsysteme
 X-ray control systems

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

 Schneide- und Wickelmaschinen
 Cutting and wrapping machines

A.M.P.-Rose
 Your partner in the confectionery industry
 Heapham Road (North),
 Gainsborough, Lincolnshire
 DN21 1QU / United Kingdom
 ☎ +44 1427 611 969
 info@amp-rose.com
 www.amp-rose.com

 Schokoladentechnik
 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.com

 Thermische 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 Salzfluren / Germany
 ☎ +49 (0)5222 9847-19
 ☎ +49 (0)5222 9847-22
 Michael.Wolf@wolf-machines.de
 www.wolf-machines.de

 Überziehmaschinen und -anlagen
 Enrobers and enrobing lines

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

Market + Contacts


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

 Verpackungssysteme
 Packaging systems

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

 Wägesysteme
 Weighing systems

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

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

Moderne Technologien erleichtern Reinigung im Produktionsbereich

Künstliche Intelligenz (KI) ermöglicht effiziente, ressourcenschonende und sichere Reinigung in der Produktion. Durch die Integration der Blockchain-Technik in den Produktions- und Reinigungsprozess lässt sich der Reinigungsvorgang beschleunigen. Dies zeigte die Webkonferenz „Freisinger Tage: Digitalisierung in der Lebensmittelwertschöpfungskette“.

Die Schutzmaßnahmen zur Eindämmung der Corona-Pandemie wirken sich auch auf das Konferenzgeschehen aus. Daher wurde die Kooperationsveranstaltung zum Thema „Digitalisierung in der Lebensmittelwertschöpfungskette“ des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV und der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung IVLV e.V. kürzlich im Format einer Webkonferenz abgehalten. Experten aus Wissenschaft und Industrie berichteten an drei Nachmittagen über Innovationen und Forschungsfragen der digitalisierten Lebensmittelproduktion.

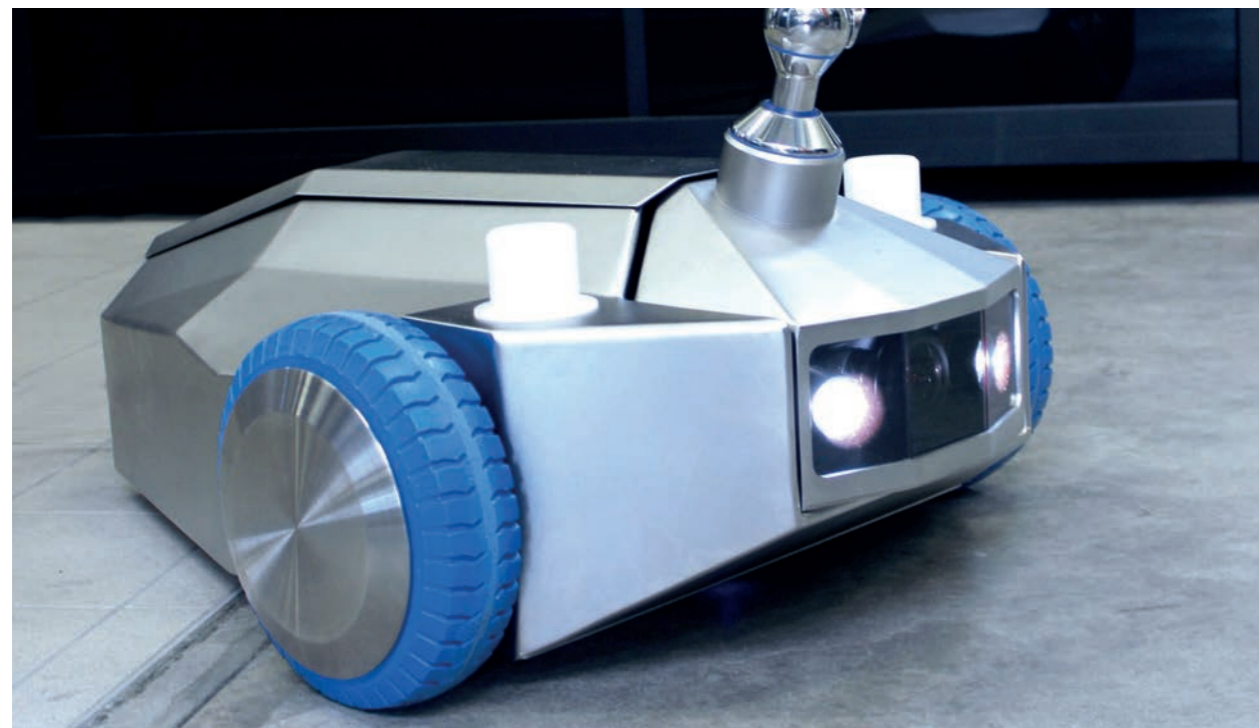
Zwei Vortragende des Fraunhofer IVV präsentierten neue Technologien,

die die Reinigung im Produktionsbereich erleichtern können. Max Hesse stellte digitale und adaptive Reinigungsverfahren vor, und Dr. Thilo Bauer zeigte Möglichkeiten zur Qualitätsverbesserung in der Produktionstechnik durch Blockchain-basierte Zertifizierung von Prozessdaten.

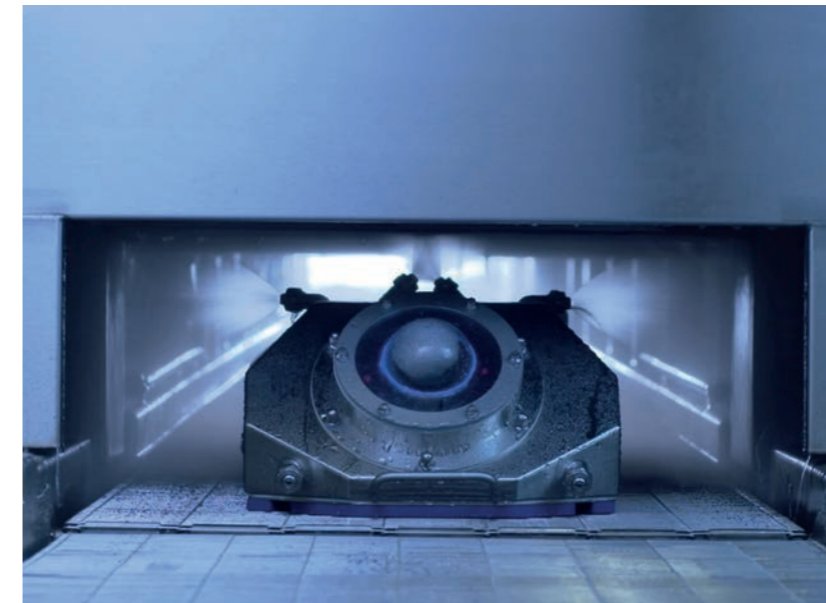
Max Hesse erklärte unter anderem, wie ein modularer Reinigungsroboter, das Mobile Cleaning Device 4.0 (MCD), für Hygiene in der industriellen Produktion von Lebensmitteln sorgt. Entwickelt wurde das mobile Gerät im Institutsteil Verarbeitungstechnik des Fraunhofer IVV in Dresden. Die intelligente Reinigungsrobotik ist für den Innen- und Außenbereich von Maschinen und Anlagen einsetzbar.

Damit lassen sich sowohl die Produktionsanlagen als auch die Räume selbst säubern.

Bislang wird die anspruchsvolle und qualitätsbestimmende Säuberung der Produktionseinrichtungen größtenteils manuell erledigt. Bei aller Sorgfalt ist die Arbeit jedoch schwer reproduzierbar, fehlerbehaftet und zeitaufwendig. Mit der neuen Technik lassen sich Anlagen und Produktionsräume bedarfsgerecht und reproduzierbar reinigen. Ausgestattet mit einem selbstlernenden System, soll der autonom fahrende Roboter den Verschmutzungsgrad erkennen und anhand dessen automatisch die geeignete Reinigungsprozedur auswählen.



Das Mobile Cleaning Device mit Multisensorik-System und Steuerungssoftware für die adaptive Reinigung von Anlagen und deren Produktionsumgebung. (Bilder: Fraunhofer IVV)
The Mobile Cleaning Device with multisensor system and control software for the adaptive cleaning of plants and production areas. (Images: Fraunhofer IVV)



Ein Modell des Reinigungsroboters bewegt sich über das Förderband auf dem Produktweg durch die Produktionsanlage und reinigt diese von innen.
A robot variant moves over the conveyor belt on the product line and cleans it from inside the production plant.

Der smarte Roboter bietet nicht nur in Krisenzeiten wie der Corona-Pandemie Vorteile, sondern auch bei Personalknappheit. Allein für die Reinigung werden in der Lebensmittelproduktion rund 10 % der Mitarbeiter benötigt. Hierfür sind Fachkräfte erforderlich, die oft schon in normalen Zeiten rar sind. Mit dem Roboter können erhebliche Effizienzpotenziale erschlossen werden, wenn das bisher für die Reinigung eingesetzte Fachpersonal parallel zum Einsatz des Roboters andere Arbeiten erledigen kann.

Tests zeigten, dass durch die bedarfsgerechte Auslegung der Reinigungsprozedur bis zu 50 % an Reinigungsmitteln gespart werden können, da nur die tatsächlich benötigte Menge auf die Oberflächen aufgebracht wird. Der komplette Reinigungsprozess wird vollautomatisiert protokolliert und ist somit in hohem Maße reproduzierbar.

Entwickelt wurden zwei Roboter-Varianten, die – konsequent weiterentwickelt – immer komplexere Reinigungsaufgaben übernehmen können. Eines der vorliegenden Modelle bewegt sich über das Förderband auf dem Produktweg durch die Produktionsanlage und reinigt diese von innen. Die zweite Variante fährt selbstständig durch die Produktionshalle und reinigt Boden, Decken und Wände der Räume sowie die Außenseiten und Arbeitsflächen der Maschinen.

Dank eines ausgefeilten Multisensorik-Systems (Radar, UWB, visuelle Odometrie) bewegt sich der batteriebetriebene Roboter autark und ist lediglich durch einen Schlauch, aus dem das Reinigungsmittel zugeführt wird, mit der Docking Station verbunden. Ein ausfahrbarer Roboterarm mit Zielstrahlreiniger erreicht dabei auch höhergelegene Anlagenbereiche.

Ein integriertes selbstlernendes KI-System soll perspektivisch mittels optischem Hybrid-Verschmutzungssensor (Weißlicht- oder UV-Licht/Fluoreszenz-methode) den Verschmutzungsgrad erkennen und die geeigneten Reinigungsparameter und Prozessschritte auswählen. Der erfasste Verschmutzungszustand wird in die virtuelle Umgebung gespiegelt und mittels innovativer Spritzreinigungssimulation bei der Bahn- und Reinigungsplanung berücksichtigt. Das System optimiert sich dabei selbst, indem es bei jedem Reinigungsvorgang hinzulernt.

Wie die Integration der Blockchain-Technik in den Produktions- und Reinigungsprozess den Reinigungsvorgang beschleunigen kann, zeigte Dr. Thilo Bauer. Indem die Fertigungsdaten in der Blockchain sicher gespeichert werden, können Rohstoff- und Produktdaten auch zwischen verschiedenen Teilnehmern entlang der Wertschöpfungskette ausgetauscht werden. Die Reinigungsintensität

lässt sich so dem jeweiligen Rohprodukt anpassen.

Durch umfangreiche Weitergabe gesicherter Daten können bei Bedarf kurze Reinigungsschritte durchgeführt oder längere Arbeiten geplant werden. Und durch Kenntnis des rohstoff- und herstellerbezogenen Reinigungsaufwands kann allein basierend auf dem Prozessdatenaustausch die Produktion automatisiert geplant werden. Dies erfolgt so, dass Produkte oder Rohstoffe, die einen höheren Reinigungsaufwand nach sich ziehen oder erfordern, erst gegen Ende eines Produktionszeitraums eingeplant werden und nicht zu Beginn oder in der Mitte. Aufwendige Reinigungsschritte während der Produktion lassen sich so vermeiden.

Dokumentationspflichten lassen sich automatisieren

Abgesehen von der Weitergabe der Fertigungsdaten zur Planung der Produktion und der Reinigungsansätze, kann die Blockchain-Technik vor allem zur automatisierten und rechtskonformen Zertifizierung der ausgeführten Arbeiten eingesetzt werden. In einem Blockchain-System können die Daten so gespeichert werden, dass zweifelsfrei nachgewiesen ist, wer wann was gemacht hat. Durch den Einsatz kryptografischer Methoden, die vom Bundesamt für Sicherheit in der Informationstechnik für rechtssichere Dokumentationen und Signaturen freigegeben sind, lässt sich eine derartige Datenspeicherung rechtlich sicher gestalten.

Werden Produktions- und Reinigungsdaten weitestgehend automatisiert erhoben, wie es mit dem vorgestellten Robotersystem möglich ist, lassen sich aufwendige und bürokratische Dokumentationspflichten automatisieren und beschleunigen. Ein Unternehmen, das seine Prozessdaten wie aufgeführt dokumentiert, erhält einen lückenlosen, umfangreichen und hochwertigen Datensatz über seine Fertigungsprozesse. Datenwissenschaftlich ausgewertet, kann dies zur Qualitätsverbesserung und Prozessoptimierung dienen. ■

www.ivv.fraunhofer.de
www.ivlv.org



Der adaptive Jet Cleaner auf dem Mobile Cleaning Device für die Tankreinigung im Einsatz.
The adaptive jet cleaner on the Mobile Cleaning Device for tank cleaning in use.

Advanced technologies facilitating industrial cleaning

Artificial intelligence (AI) is allowing the efficient, safe and resource-friendly cleaning of production plants. Cleaning procedures can be accelerated by integrating blockchain technology into production and cleaning processes. This topic was presented in the web conference "Freisinger Tage (Freising Days): digitalization in the food value-creation chain".

To ensure everybody's safety during the ongoing Coronavirus pandemic, the "Digitalization in the food value-creation chain" conference was recently held as a web event. The conference was organized jointly by the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV and the Industry Association for Food Technology and Packaging IVLV e. V. Over three afternoons, experts from R&D organizations and industry presented R&D findings and innovations in the digitalization of food production.

Two Fraunhofer IVV researchers presented new technologies for facilitating the cleaning of production plants. Max Hesse gave a presentation on digital, adaptive cleaning processes and Dr Thilo Bauer

outlined opportunities for quality improvement in production via blockchain-based certification of process data.

Max Hesse outlined how a modular cleaning robot, the Mobile Cleaning Device 4.0 (MCD), benefits hygiene in industrial food production. The MCD was developed by the Fraunhofer IVV Dresden. The intelligent cleaning robot can be used for both internal and external cleaning of machinery and plants. It cannot only clean production equipment but also the surrounding production areas.

Up until now, the demanding task of cleaning production machinery – which is essential for maintaining product quality – has been largely carried out manually. Even with the

utmost care, the cleaning is difficult to reproduce, prone to errors, and time-consuming. The new robot technology enables plants and production areas to be cleaned as needed, and in a reproducible way. With its self-learning system, the autonomous robot recognizes the degree of contamination and, based on this, automatically selects a suitable cleaning procedure.

The smart robot not only has benefits for companies in times of crisis, such as during the Coronavirus pandemic, but also whenever there is a shortage of personnel. It is reckoned that 10 % of employees in the food industry conduct cleaning tasks. Even in normal times, the skilled workers required for this are difficult to acquire. Furthermore, the use of the

robot also significantly improves efficiency since employees do not have to perform cleaning tasks and can instead carry out other duties.

Tests have shown that the customization of cleaning procedures by the robot can reduce the usage of cleaning agents by up to 50 % due to the fact that only the actually required quantities are applied to surfaces. The complete cleaning process is automatically logged and is hence highly reproducible.

Automation of complex obligatory documentation

Two robot variants have been developed, and these are being constantly fine-tuned to take on ever more complex cleaning tasks. One robot variant moves over the conveyor belt on the product line and cleans this from inside the production plant. The second variant travels independently through the production hall and cleans floors, ceilings and walls as well as the external surfaces and working surfaces of production machinery. The sophisticated multisensory system (radar, UWB, visual odometry) enables the battery-driven robot to move independently. It is connected to the docking station by a single hose for the cleaning agent. An extendable robot arm with jet cleaner enables higher parts of the plant to be reached.

An integrated self-learning AI system uses an optical hybrid contamination sensor (white light or UV light/fluorescence method) to detect the degree of contamination and so select appropriate cleaning parameters and process steps. The detected degree of contamination is mirrored in the virtual environment and is taken into account for planning the robot travel and cleaning using innovative jet cleaning simulation. The system thus optimizes itself and learns from each cleaning process.

Dr Thilo Bauer has shown how the integration of blockchain technology into the production and cleaning processes can accelerate the cleaning steps. Secure storage of the production data in the blockchain enables raw material and product data to also be exchanged between different

participants along the value-creation chain. The intensity of cleaning can thus be adapted to the relevant raw product.

The exchange of stored data allows short cleaning procedures to be conducted as needed or longer cleaning work to be planned. With knowledge of the extent of cleaning required for different raw materials and producers, process data exchange is vital in order for the production to be planned automatically. This means that products or raw materials that result in more intense plant cleaning are scheduled at the end of the production period and not at the start or in the middle. Time-consuming cleaning steps during the production can therefore be avoided.

Besides using production data for production planning and cleaning procedures, blockchain technology can be eminently used for the automated and legally compliant certification of work that has been carried out. A blockchain system can store data in a way that it is unequivocal who did what and when. The use of cryptographic methods approved by the Federal Office for Information Security for legally compliant documentation and signa-

tures enables the storage of data in compliance with legislation.

If the acquisition of production and cleaning data is largely automated, as is possible using the robot system, then the preparation of time-consuming obligatory documentation can be automated and accelerated. A company that documents its process data in this way has a complete and comprehensive set of data about its production processes. Technical evaluation of the data can then be used for quality improvement and process optimization. ■



Das Mobile Cleaning Device verfügt über eine automatisierte Höhenverstellung des Reinigungs- und Sensorkopfes für die Außenreinigung von Anlagen und deren Produktionsumgebung.
The Mobile Cleaning Device has automated height adjustment of the cleaning and sensor head for the external cleaning of plants and production areas.

Validierung und Kostensenkung in Lebensmittelprozessen



Die Messtechnologien ergänzen sich sehr gut: Datapaq Food Tracker erfassen detaillierte Produkttemperaturprofile in Koch- und Kühlprozessen ...
 The measurement technologies perfectly complement one another: Datapaq Food Tracker systems record detailed product temperature profiles throughout cook and chill processes ...

Die lebensmittelverarbeitende Industrie ist stark auf Temperaturmessungen angewiesen – und dies nicht nur zum Nachweis der Lebensmittelsicherheit, sondern auch zur Optimierung von Kochzeiten und um Kosten zu senken. Fluke Process

Instruments bietet als Hersteller von Temperaturprofilsystemen und berührungsloser Infrarot-Temperaturmess-technik für alle Anforderungen passende Lösungen.

Datapaq Food Tracker erfassen Produkt- und Lufttemperaturen in

Koch-, Back- und Gefrierprozessen. Diese Systeme bestehen aus einem Datapaq-Datenlogger, Thermoelementen, einem Hitzeschutzbehälter sowie der laut Anbieter leistungsstarken und bedienfreundlichen Insight-Analysesoftware für Letalitätsberechnungen. Sie durchlaufen den Prozess zusammen mit den Lebensmitteln und generieren HACCP-konforme Berichte. Dank integriertem Funksender im Food Tracker können Anwender die Einhaltung von Kontrollpunkten in Echtzeit überprüfen, die Kochzyklen verkürzen und den Durchsatz steigern.

Eine sehr gute Ergänzung zu den Temperaturprofilsystemen bietet Infrarot-Messtechnik: IR-Punktsensoren wie Thermalert 4.0, Zeilenscanner wie der Raytek MP150 und die Wärmebildkamera TV40 ermöglichen die lückenlose Überwachung von Lebensmittelprodukten vor und nach der Verarbeitung im Ofen oder Kühler. Sie sind zur Einbindung in Prozessleitsysteme konzipiert und lassen sich flexibel in Maschinen für OEM-Anwendungen integrieren.

www.flukeprocessinstruments.com

Validation and cost reduction in food processes

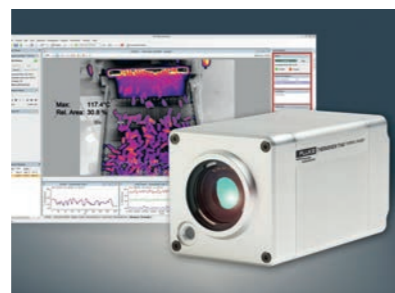
The food processing industry relies heavily on temperature measurement – not only to prove compliance with food safety but also as a crucial means to optimize cooking cycles and save money. As a provider of thermal profiling and non-contact infrared temperature measurement solutions, Fluke Process Instruments has all requirements covered.

Datapaq food tracker systems record the product and air temperatures in such processes as cooking, baking, and freezing. The systems are based on a Datapaq datalogger, thermocouples, a protective barrier, and the powerful, yet easy to use Insight analysis software for lethality calculations. They pass through the process with the food products and generate

HACCP-compliant reports. The Food Tracker's radio functionality enables real-time cook validation, allowing operators to shorten cooking cycles and increase throughput.

A very good complement to the profiling systems are infrared spot pyrometers such as the Thermalert 4.0, linescanners such as the Raytek

MP150, and the TV40 thermal camera. They enable end-to-end product temperature monitoring. All these systems can continually monitor food products as they enter and exit an oven or chiller. They are designed for integration into process control systems and can be built into machinery for OEM applications.



... und Infrarot-Messtechnik überwacht Produkte durchgängig in der gesamten Verarbeitungslinie. (Bilder: Fluke)
 ... and infrared monitoring equipment keeps an eye on products as they enter and leave processes. (Images: Fluke)



Special Logistics

Damit Schweizer Kräuterbonbons sicher ankommen

So that Swiss candies reach their destination safely

Absolute Sicherheit an der Laderampe

Absolute safety at the loading platform

Personalisierte Versandlinie für kleine Losgrößen

Personalized dispatch line for small lot sizes

Autonome Roboter-Lösung für Retail-Lager

Autonomous robot solution for retail warehouses

Vakuumförderer bietet hohe Durchsatzleistung

Vacuum conveyor offers high throughput



Weltbekannt: Ricola liefert seine Original-Schweizer Kräuterbonbons in mehr als 50 Länder.
World-renowned: Ricola delivers its original Swiss herbal candies to more than 50 countries.

Damit Schweizer Kräuterbonbons sicher ans Ziel kommen

Mithilfe des Speditionsdienstleisters Dachser finden die bekannten Original-Schweizer Kräuterbonbons von Ricola zuverlässig und sicher ihren Weg zu Konsumenten auf der ganzen Welt. Das Speditionsunternehmen ist Trendsetter bei der Digitalisierung in der Logistik.

Ricola, das bekannte Schweizer Marken-Unternehmen, gehört zu den modernsten und innovativsten Bonbonherstellern weltweit. 1930 gegründet, produziert der Familienbetrieb mit Hauptsitz in Laufen bei Basel sowie Tochterfirmen in Europa, Asien und den USA heute rund 60 Sorten Kräuterbonbons und Teespezialitäten. Die Produkte gehen in mehr als 50 Länder, vor allem in die USA, nach Deutschland, Frankreich, Italien, Singapur und Hongkong. Die traditionsreichen und auch neuen Rezepturen verbinden Funktionalität, Wohlbefinden und Genuss. Vom Kraut bis zum fertigen Produkt finden alle Schritte der Herstellung in der Schweiz statt. Über hundert Schweizer Bergbauern beliefern das Unternehmen mit Kräutern.

In den vergangenen Jahren ist Ricola stark gewachsen, vor allem aufgrund steigender Exporte. Der Netto-Gruppenumsatz erreichte 2018 fast 340 Mio. CHF. Wichtig ist, dass die Belieferung der Überseekunden stets reibungslos klappt. Hierfür sorgt seit über zehn Jahren der international tätige Logistikdienstleister Dachser. „2008 waren wir auf der Suche nach einem erfahrenen und verlässlichen

Partner, der uns in die Märkte begleitet, in denen er idealerweise selbst zuhause ist, und der uns mit seinem Netzwerk und seinen IT-Möglichkeiten maximale Kontrolle der Prozesse ermöglicht“, erläutert Jochen Layer, Vice President Corporate Fulfillment bei Ricola. „Prozesssicherheit ist für uns essenziell. Da fühlten wir uns bei Dachser auf Antrieb gut aufgehoben und richtig verstanden.“

Lieferketten müssen strengen Normen entsprechen

Internationale Logistik für Kräuterbonbons klingt zunächst einmal nicht sehr spannend. „Wir haben in Zusammenarbeit mit dem Kunden ein innovatives, ganzheitliches Logistikkonzept für eine zuverlässige, schnelle und gleichzeitig werthaltige Lieferfähigkeit entwickelt“, erklärt Samuel Haller, Country Manager für das Geschäftsfeld Air & Sea Logistics bei Dachser Schweiz. „Die Herausforderung besteht darin, diese Logistiklösungen kontinuierlich weiter zu optimieren. Wir bewegen uns hier in einem Spannungsfeld zwischen Konsumentenwünschen, Kundennutzen,

direkten und indirekten Kosten sowie den hohen Anforderungen von Ricola. Das kompromisslose Einhalten hoher Qualitäts- und Prozesssicherheitsstandards ist dabei ebenso wichtig wie eine hohe Supply-Chain-Transparenz und Reaktionsfähigkeit.“

Im strukturierten, methodischen Austausch prüfen Dachser und Ricola regelmäßig neue Ideen und Innovationen, die die Logistikkilanz des Herstellers weiter verbessern und sich kostensenkend auswirken könnten. „Und zwar nicht, indem wir nur bereits Bestehendes immer neu optimieren, sondern indem wir mit dem Blick über den eigenen Tellerrand hinaus und interdisziplinärem Denken neue Perspektiven eröffnen und uns neue Potenziale erschließen“, merkt Samuel Haller an.

Ricola ist ein Aushängeschild für „Swissness“ und zählt zu den stärksten Marken der Schweiz. Die Kräuterbonbons sind aufgrund ihrer Inhaltsstoffe als einfache Arzneimittel klassifiziert. „Da haben wir eine hohe Verantwortung“, betont Samuel Haller. „Das Einhalten aller relevanten Qualitätsstandards ist selbstverständlich.“ Die Lieferketten müssen dem International Featured Standard (IFS)

und in den USA und Kanada den noch strengeren Normen der Food and Drug Administration (FDA) für Lebensmittel und sogenannte OTC-(Over-the-Counter)-Produkte entsprechen.

Im Rahmen seiner gezielten Marktpositionierung als Premiumanbieter betreibt Dachser ASL Schweiz ein ausgefeiltes Qualitätsmanagementsystem (QMS). In dieses sind die Anforderungen und die Risikobewertungen nach HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) und Food Defense sowie IFS Logistics integriert. Hinzu kommt die Zulassung als AEO (Authorised Economic Operator).

Auslieferung selbst bei Verkehrsstörungen

„Unsere Fachspezialisten vor Ort kennen sich in den Märkten, die sie betreuen, sehr gut aus“, versichert Samuel Haller. „Sie beobachten Nachfrageentwicklungen und regulatorische Veränderungen. Sie stellen sicher, dass Ricola-Sendungen auch bei Verkehrsstörungen nicht liegen bleiben. Risiko-Management und proaktives Handeln gehören selbstverständlich mit zu unseren Aufga-

ben. Der gebündelte Einkauf von Transportkapazitäten in unserem großen Luft- und Seefrachtnetzwerk bringen zudem messbare Skaleneffekte. Davon profitieren auch die Kunden unseres Kunden.“

Nachhaltiges Denken und Handeln gehören zu Ricola wie zu Dachser. Gleichzeitig sind beide Unternehmen stark zukunftsorientiert. Industrie 4.0 und Logistik 4.0 spornen Ricola und Dachser an, ihre partnerschaftliche Beziehung durch eine verstärkte Digitalisierung und Integration der Prozesse noch weiter zu vertiefen. „In der Beziehung Ricola/Dachser war von Anfang an ein besonderer kultureller Fit zu spüren“, so Jochen Layer und Samuel Haller einhellig.

„Dachser ist Trendsetter bei der Digitalisierung in der Logistik“, weiß Jochen Layer, Vice President Corporate Fulfillment bei Ricola. „Doch dies allein reicht nicht aus. Mit Dachser verbindet Ricola auch gemeinsame Wertvorstellungen. Damit einher geht Vertrauen. Ein solides Fundament für dieses Vertrauen verschafft sich Dachser bei Ricola durch ein aktiv gelebtes Qualitätsmanagement, die IFS-Zertifizierung seiner Transporte sowie eine persönliche,

Dachser im Profil

1930 in Kempten/Allgäu als Ein-Mann-Fuhrunternehmen gegründet, steht Dachser heute mit weltweit mehr als 30.000 Mitarbeitern an rund 400 Standorten und einem Umsatz von rund 5,6 Mrd. EUR (2018) für hochmoderne, effiziente und IT-getriebene Logistiklösungen. Sie basieren auf der engen Verzahnung der globalen Transport- und Warehouse-Netzwerke des Unternehmens, langfristigen Partnerschaften und der konsequenten digitalen Vernetzung. Mit der erfolgreichen Verknüpfung aller Vertriebswege im Sinne einer Multi-channel-Strategie bietet Dachser seinen Kunden ein sicheres und belastbares System für deren anspruchsvolle logistischen Aufgabenstellungen.

proaktive Beratung. Gegenseitiges Vertrauen, Offenheit und Innovationsfreudigkeit sind die Basis für unsere langfristige und nachhaltige Zusammenarbeit.“

www.dachser.com
www.ricola.com



Ricola arbeitet seit über zehn Jahren mit dem international tätigen Logistikdienstleister Dachser zusammen. Ricola has been working with the international logistics service provider Dachser for over ten years.

So that Swiss herbal candies reach their destination safely

With help from the freight forwarding specialist Dachser, Ricola's renowned, original Swiss herbal cough drops get dependably and safely to consumers worldwide. The forwarding company is a trendsetter in the digitalization of logistics.

The great Swiss brand Ricola is one of the most modern and innovative candy manufacturers in the world. The family run business, founded in 1930, is headquartered in Laufen near Basel and has subsidiaries in Europe, Asia and the USA. It currently produces around 60 types of herbal cough drops and instant tea specialties. The herbal

In recent years, Ricola has seen strong growth, mainly due to increased exports. The group net turnover reached almost CHF 340 m in 2018. For over ten years now, the international logistics specialist Dachser has been ensuring that deliveries to overseas customers always run smoothly. "In 2008, we were on the lookout for an experienced,

International logistics for herb confectionery might not sound very exciting at first glance. "Working together with the customer, we have developed an innovative, integrated logistics concept for a fast, reliable and high-quality delivery service", says Samuel Haller, Country Manager for the Air & Sea Logistics business segment at Dachser Schweiz. "The challenge for us is to constantly improve these logistics solutions. Here, we are operating a balancing act between consumer wishes, benefits to the customer, direct and indirect costs and Ricola's high standards. Their uncompromising commitment to high standards of quality and process reliability is just as important as supply chain transparency and responsiveness".

Supply chains must conform to strict standards

As part of a structured, methodical exchange, Dachser and Ricola are regularly looking into new ideas and innovations that could continue to improve the manufacturer's logistics balance sheet and reduce costs. According to Samuel Haller, "not just by constantly optimizing what already exists, but by looking beyond our own horizons and interdisciplinary thinking to open up new perspectives and develop new potential".

Ricola is a flagship for "Swissness" and is one of the leading brands in Switzerland. Due to their ingredients, the herbal sweets are classified as simple medicines. "We have a great responsibility here", states Samuel Haller. "Ensuring compliance with all relevant quality standards is a given". Supply chains must conform to the International Featured Standard (IFS) and, in the USA and Canada, to the

specialties are exported to over 50 countries, mainly to the USA, Germany, France, Italy, Singapore and Hong Kong. Both the traditional and new recipes combine convenience, well-being and enjoyment. From the herbs to the finished product, all the production steps are carried out in Switzerland. Over a hundred Swiss mountain farmers supply herbs to the company.

reliable partner that would help us access markets where ideally it already had a presence itself, and that would give us maximum control over processes based on its network and IT capabilities," explains Jochen Layer, Vice President Corporate Fulfillment at Ricola. "For Ricola, process security is crucial. We felt like we were in good hands, from the word go".



Produktion auf Hochtouren: Ricola stellt heute rund 60 Sorten Kräuterbonbons her.
Production at full speed: Ricola now produces around 60 types of herbal candies.



Ricolas Kräuterzentrum in Laufen/Schweiz. (Bilder: Ricola)
Ricola's herbal centre in Laufen/Switzerland. (Images: Ricola)

even stricter Food and Drug Administration (FDA) standards for food and what are known as OTC (over the counter) products.

In its target market positioning as a premium provider, Dachser ASL Switzerland operates a comprehensive quality management system (QMS). The requirements and risk assessments according to HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points), food defence and IFS logistics are all integrated into this system. Furthermore, the company is also certified as an AEO (Authorized Economic Operator).

Delivery even in case of traffic disruptions

"Our local specialists have in-depth knowledge of the markets they cover," assures Samuel Haller. "They monitor demand trends and regulatory changes. They make sure that Ricola deliveries don't break down even if traffic is disrupted. Naturally, risk management and proactive

handling are also integral to our tasks. The bundled purchasing of transport capacities in our major air and sea freight network also brings quantifiable economies of scale. Our customer's customers are also able to benefit from this".

Both, Ricola and Dachser, are committed to sustainable thinking and action, and both companies are strongly future-oriented. Industry 4.0 and Logistics 4.0 spur on Ricola and Dachser to continue to develop their partnership relationship with increased digitalization and process integration. "There was clearly special cultural fit between Ricola and Dachser from day one," Jochen Layer and Samuel Haller are agreed.

"Dachser is a trendsetter in the digitalization of logistics," says Jochen Layer, Vice President of Corporate Fulfillment at Ricola. "But this on its own is not enough. Ricola also shares common values with Dachser, and these are accompanied by trust. At Ricola, Dachser has created a solid foundation for this trust by actively pursuing quality management and

IFS certification of its transportation services, along with personal, proactive advice. Mutual trust, openness and a willingness to innovate are the basis for our enduring, long-term cooperation".

Dachser in profile

Founded in 1930 in Kempten/Germany as a one-man haulage company, Dachser today employs more than 30,000 people at around 400 locations worldwide and generated sales of around EUR 5.6 bn (2018). The company stands for ultramodern, efficient and IT-driven logistics solutions, which are based on the close interlinking of its global transport and warehouse networks, long-term partnerships and consistent digital networking. By successfully linking all distribution channels in the sense of a multichannel strategy, Dachser offers its customers a secure and resilient system for their demanding logistical tasks.

Absolute Sicherheit an der Laderampe

Ein elektronischer Unterlegkeil von My Intralogistik verhindert das Wegrollen von Lkw und damit schwere Unfälle. Die unumgehbare Sicherheitslösung ist einfach und kostengünstig zu installieren.



Zunächst muss der Trucker den Unterlegkeil richtig platzieren. Erst dann kann der Lagerist das Tor öffnen. (Bilder: My Intralogistik)
First, the driver has to place Keilstop correctly. Only then, the gate can be opened by the warehouse worker. (Images: My Intralogistik)

Praktiker zählen Verladezonen längst zu den gefährlichen Hotspots der Logistik. Wenig erstaunlich also, dass Vorschrift Nummer 70 der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung klare Forderungen stellt: Demnach muss beim Be- und Entladen von Lkw sichergestellt werden, dass diese nicht fortrollen können. Doch das Betätigen der Feststellbremse reicht dazu meist nicht aus.

Industriemeister Armin Wahl weiß um die Risiken an der Rampe: „Man liest ja ständig von Unfällen und Beinahe-Unfällen.“ Sein Arbeitgeber, der Logistikdienstleister Prolog-Logistics Services, sorgt daher mit einem anwenderfreundlichen System für Gesundheitsschutz und Sicherheit: Eine Lösung von My Intralogistik stellt sicher, dass immer ein Unterlegkeil verwendet wird. Sie erlaubt Prolog-Logistics, eine mutige Vision wahrzu-machen: „Das neue Firmenziel lautet,

alle Unfälle zu vermeiden“, so Armin Wahl.

Prolog-Logistics, eine Tochtergesellschaft von WMF in Geislingen, betreibt im baden-württembergischen Dornstadt seinen größten Lagerkomplex. Das Areal liegt unweit von Ulm, nahe der Bundesautobahn A 8. Der moderne Standort beherbergt zwei Bürogebäude und vier Hallen mit je 10.000 m² Fläche. Dort ist inzwischen jede der 38 Verladerampen mit der unumgehbaren Sicherheitslösung „Keil-stop“ von My Intralogistik ausgestattet.

Bei Keilstop handelt es sich um einen elektronischen Unterlegkeil. Der robuste und ergonomische Radkeil aus Stahl verfügt über eine Sensor-einheit und ein elastisches Spiralkabel. Dieses verbindet ihn mit dem innenliegenden Bedienterminal und zugleich mit dem Tor. Armin Wahl freut sich über die sichere Wirkung: „Solange der Lkw-Fahrer unseren Keil

nicht korrekt unterlegt, geht das Tor nicht auf. Und beide Seiten können sich blind auf die Anlage verlassen.“

Eine Außenampel weist den Lkw-Fahrer darauf hin, dass er den Keil unterlegen oder entfernen darf. Sie signalisiert ihm vor allem, wann er ihn nicht wegnehmen darf. In der Halle zeigt eine weitere Kontrollleuchte an, ob der Keilstop ordnungsgemäß am Reifen positioniert wurde. Sobald der Keil unautorisiert vom Rad entfernt wird, warnen ein Lichtsignal und eine Sirene den Lageristen.

Lichtsignal und Sirene warnen bei Gefahr

Das Produkt von My Intralogistik erfreut sich einer hohen Akzeptanz der Anwender. Lkw-Fahrer brauchen sich nicht länger nach dem eigenen Keil zu bücken, sondern nehmen den grünen Unterlegkeil bequem am Griff. Auf seinen Rollen lässt er sich zudem leicht rangieren. Ein Piktogramm klärt Fahrer aus den verschiedensten Ländern rasch über die Handhabung auf.

„Für unsere Mitarbeiter ist das System nicht wegzudenken“, versichert Armin Wahl. Obendrein vereinfacht es die betrieblichen Prozesse: „Es bedarf keiner Abstimmung mehr zwischen Spediteur und Hallenpersonal.“

Im Gegensatz zu im Boden verankerten Wegfahrsperrern ist der Keil-stop leicht und günstig zu installieren. Einzige Voraussetzung ist eine 230-V-Zuleitung. Dann braucht es nur einen Manntag pro Rampe. Auch die Instandhaltung geht viel einfacher vonstatten: Der Hersteller empfiehlt lediglich eine regelmäßige Sicht- und Funktionsprüfung. Ist es in Dornstadt also gelungen, das gesetzte Ziel zu verwirklichen? Safety Manager Armin Wahls Fazit: „Seit Keilstop montiert ist, hat es keinerlei Vorfälle mehr gegeben.“

www.keilstop.de

Safety guaranteed at the loading platform

An electronic wheel chock from My Intralogistik prevents trucks from rolling away and thus serious accidents. The safety solution can be installed and commissioned easily and cost-effectively.

Loading zones have long been one of the most dangerous hot-spots in logistics. Thus, it is hardly surprising that regulation number 70 of the German Social Accident Insurance makes clear demands. Therefore, it must be ensured that the trucks cannot roll away during the loading and unloading process. However, applying the parking brake is usually not enough.

Foreman Armin Wahl knows about the risks at the ramp: “You read about accidents and near-misses all the time.” His employer, the logistics service provider Prolog-Logistics Services, therefore ensures health protection and safety with a user-friendly system. A solution from My Intralogistik guarantees that a wheel chock is always used. It allows Prolog-Logistics to make a bold vision come true: “The new company goal is to avoid all accidents,” says Armin Wahl.

Prolog-Logistics, a subsidiary of WMF in Geislingen/Germany, operates its largest warehouse complex in Dornstadt/Germany. The site is located near Ulm, just a stone’s throw from the A8 federal motorway. The modern location houses two office buildings and four halls, each with an area of 10,000 m². Each of the 38 loading ramps there is now equipped with the inevitable safety solution “Keilstop” from My Intralogistik.

Keilstop is an electronic wheel chock. The robust and ergonomic steel chock has a sensor unit and an elastic spiral cable. This connects the chock to the inside control terminal and to the gate at the same time. Armin Wahl is delighted with the safety effect: “As long as the truck driver does not properly support our wedge, the gate will not open. And both sides can blindly rely on the system”.

An outside traffic light informs the truck driver if he is allowed to place the wheel chock or to remove it. Above all, it signals to him when he is not allowed to take the wheel chock away. Another indicator light in the hall shows whether the wheel chock has been correctly positioned. As soon as the chock is removed from the wheel without authorization, a light signal and an audible alarm warn the warehouse worker.

Keilstop simplifies operational processes

Keilstop has a very high user acceptance. Truck drivers no longer have to bend over for their wedge – they simply take the green chock by the handle. The product from My Intralogistik is also easy to manoeuvre on the roles. Pictograms quickly inform drivers from different countries about how to use it.

Armin Wahl sums up: “The system has a tremendous effect for our employees. In addition, it simplifies the operational processes: There is no longer any need for coordination between the freight forwarder and warehouse worker.”

In opposite to immobilizers fixed on the floor, the wheel chock can be installed and commissioned easily and cost-effectively by one man in a very short time. The only requirement is a 230 V power supply. The system is almost maintenance free, the supplier only recommends a continuous visual and functional check. So, did you succeed in achieving your goal on-site in Dornstadt? Safety Manager Armin Wahl comes to one conclusion: “Since Keilstop has been installed, no more incidents occurred”.



Das grüne Licht am Bedienterminal erlaubt sicheres Be- und Entladen. Wird der Keilstop unerlaubt entfernt, warnen Lichtsignal und Sirene das Hallenpersonal.
The green light on the operator terminal guarantees safe loading and unloading. If the wheel chock is removed without permission, the light signal and alarm warn the hall staff.



LogiExert ist eine Komplettlösung für kompakte Versandlinien. (Bilder: Bluhm/Weber)
LogiExert is a complete solution for compact dispatch lines. (Images: Bluhm/Weber)

Personalisierte Versandlinie für kleine Losgrößen

Von der Versandkontrolle bis zur Etikettierung: Für Betriebe, die ihre Versandlinie automatisieren wollen, bieten drei deutsche Firmen jetzt mit LogiExert eine kombinierte Lösung. Die Kooperationspartner sind Bluhm Systeme, Janner Waagen und Ximaj Digital Engineering.

In der Logistik muss alles reibungslos funktionieren, damit die Ware sicher beim richtigen Empfänger ankommt und bei Bedarf zurückverfolgt werden kann. Für die Versandoptimierung ist eine gut lesbare Kennzeichnung das A und O. Dies bedeutet häufig mehr als „nur“ Adressetiketten drucken und auf Pakete aufkleben.

Mit veralteten Methoden wie dem manuellen Aufbringen von Etiketten, Wägen und Kontrollieren wird man bei einem stetig steigenden Paketvolumen den Kundenanforderungen nicht mehr gerecht. Früher oder später kommt der Zeitpunkt, an dem die Versandlinie automatisiert werden muss.

Um Versandhändlern den Einstieg in die Automatisierung ihrer Versandlinie zu erleichtern, haben sich Janner Waagen als Wägetechnik-Spezialist, Ximaj Digital Engineering als Integrationsexperte und der Kennzeichnungsexperte Bluhm Systeme zusammengeschlossen, um eine fertige Basislösung für Wägen, Messen, Kennzeichnen und Steuern zu entwickeln. Die aus der Kooperation entstandene Komplettlösung für kompakte Versandlinien – LogiExert – besteht aus einer Kontrollwaage von Janner Waagen, einem Etikettierer

von Bluhm Systeme und dem dazu passenden System von Ximaj Digital Engineering. Mit diesem Plug-and-run-System können Logistikaufgaben schnell und günstig zentral und von modernen und multimedialen Komponenten aus vollständig administriert werden.

Wahlweise statisch oder dynamisch einsetzbar

Die Industrial-IoT-Lösung eignet sich sowohl für bereits bestehende als auch für Neuanlagen. Über Standard-Schnittstellen werden bestehende und/oder neue Logistikkomponenten und -systeme integriert, organisiert, gesteuert und verwaltet. Handelsware und Fördertechnik lassen sich ebenso leicht einbinden. Auch die Kommissionierung sowie Plausibilitäts-Checks für Fracht und Frachtführer können vom System unterstützt werden. Durch Features wie Report und Analysen, Update- und Backup-Services, Fehlermanagement sowie Systemdiagnosen lässt sich die Linie überwachen und die Produktion optimieren. Das System ist flexibel einsetzbar und beliebig zu erweitern. Wächst die Versandlinie, wächst es mit.

Unmittelbar nach dem Wägen und dem Ermitteln des Kartenvolumens werden die erfassten Informationen an den Etikettendruckspender geschickt. Dieser druckt die individuellen Daten auf Etiketten und kennzeichnet den entsprechenden Versandkarton vollautomatisch. Das gesamte LogiExert-System arbeitet auch wahlweise statisch im Start-/Stopp-Betrieb oder dynamisch im Durchlauf-Betrieb. Die Kartons können zum Wiegen und Etikettieren angehalten werden, müssen aber nicht.

In der Basisvariante von LogiExert können bis zu 20 Kartons pro Minute mit mittleren bis hohen Bandgeschwindigkeiten etikettiert werden. Herkömmliche Kontrollwaagen arbeiten entweder im Durchlauf oder Stopp. LogiExert lässt die Wahl. Das System eignet sich besonders für Unternehmen, die individuelle, kleine Losgrößen etikettieren müssen. Der eingebaute Etikettendruckspender bedruckt kleine Etiketten im Briefmarkenformat bis hin zu Etiketten im DIN-A6-Format und größer.

www.bluhmsysteme.com
www.janner-waagen.com
www.ximaj-digitalengineering.com

Personalized dispatch line for small lot sizes

From dispatch control to labelling: for companies that want to automate their dispatch line, three companies now offer a complete solution with LogiExert. The cooperation partners are Weber Marking Systems, Janner Waagen and Ximaj Digital Engineering.

Automation is an important step for companies, who want to waste as little time as possible on routine, repetitive tasks. From packaging and addressing to tracking and tracing: in logistics, everything must function smoothly so that the goods arrive safely at the right recipient and can be traced, if necessary. For dispatch optimization, clearly legible labelling is essential. This often means more than „just“ printing address labels and sticking them on parcels.

With the rapidly growing volume of parcels, customer requirements can no longer be met with outdated methods such as manual application of labels, weighing and checking. Sooner or later, the time comes when you can't avoid automating your dispatch line.

To make it easier for companies to start automating their dispatch line, Janner Waagen, as weighing technology specialist, Ximaj Digital Engineering, as integration expert, and the labelling expert Weber Marking Sys-

tems have joined forces to develop a ready-to-use basic solution for weighing, measuring, labelling and controlling. LogiExert, the complete solution for compact dispatch lines resulting from the cooperation, consists of a checkweigher from Janner Waagen, a labeller from Weber Marking and the matching system from Ximaj Digital Engineering. With this plug-and-run system, logistics tasks can be managed centrally, quickly and cost-effectively, and completely from modern, multimedia components.

Suitable for either static or dynamic use

The industrial IoT solution is suitable for both existing and new installations. Existing and/or new logistics components and systems are integrated, organized, controlled and managed via standard interfaces. Merchandise and conveyor technology can be inte-

grated just as easily. Picking and plausibility checks for freight and carriers can also be supported by the system. With features such as reports and analyses, update and backup services, error management and system diagnostics, the line can be monitored and production optimized. It can be used flexibly and can be expanded as required. If the dispatch line grows, the system grows with it.

Immediately after weighing and determining the carton volume, the recorded information is sent to the label printing dispenser. It prints the individual data on labels and marks the corresponding shipping carton fully automatically. The entire LogiExert system also works either statically in start/stop operation or dynamically in continuous operation. This means that the cartons can be stopped for weighing and labelling, but do not have to.

In the basic version of LogiExert, up to 20 cartons per minute can be labelled at medium to high belt speeds. Conventional checkweighers operate either in continuous operation or stop. With LogiExert you can choose individually. The system is ideal for companies that have to label individual small batch sizes. The built-in label print dispenser prints small labels in stamp format up to labels in DIN A6 format and larger.



Mittels verschiedener Features lässt sich die Linie überwachen und die Produktion optimieren. By means of different features, the line can be monitored and production optimized.

Autonome Roboter-Lösung für Retail- und E-Commerce-Lager

Klinkhammer Intralogistics erweitert sein Produktportfolio um autonome Shuttle-Roboter, die im automatischen Kleinteilelager sowohl den Transport zum Kommissionierer als auch die Lagerung in der Regalanlage übernehmen. E-Commerce und Retail-Anbieter, die flexible, skalierbare automatische Lagersysteme suchen, können nun das Skypod-System der Firma Exotec Solutions integriert in ihre Gesamtlogistik mit Lagerverwaltungssoftware und Ser-

vice von Klinkhammer beziehen. Von der Kombination aus innovativer Robotertechnik und Systemintegration mit digitaler Vernetzung und kompetentem Service von Klinkhammer vor Ort profitieren Kunden, die eine ganzheitliche Lösung für ihre Logistikprozesse suchen.

Die Flotte der autonomen Roboter-Shuttles kann im automatischen Kleinteilelager und auf dem Boden fahren. Die ferngesteuerten Roboter erreichen Geschwindigkeiten bis

4 m/s. Mittels KI werden die Shuttles in alle Richtungen und in die Höhe, also in drei Dimensionen, bewegt. Sie entnehmen Warenbehälter aus Regalen bis 10m Höhe und transportieren sie zu den Kommissionierern. Eine aufwendige Fördertechnik-Vorzone und Heber-Technik, wie dies bei konventionellen Shuttlelagern der Fall ist, erübrigt sich.

Das System lässt sich durch den Einsatz zusätzlicher Roboter-Shuttles an die dynamische Marktentwicklung der Kunden anpassen und eignet sich daher sehr gut, um eine schwankende Auftragslage im Retail- und E-Commerce-Lager effizient abzufangen. Die Systemredundanz ermöglicht, dass ein Skypod jederzeit aus der Flotte genommen werden kann, ohne dass es zu betrieblichen Einschränkungen kommt. In Kombination mit anderen Förder- und Lagersystemen sowie der Anbindung an Wareneingang und Versand bietet Klinkhammer als Generalunternehmer und Systemintegrator ein komplettes intralogistisches Gesamtkonzept inklusive Digitalisierung des Lagers.

www.klinkhammer.com
www.exotecolutions.com



Mittels KI werden die Shuttle-Roboter in drei Dimensionen bewegt. (Bild: Klinkhammer)
Using AI, the robot shuttles are moved in three dimensions. (Image: Klinkhammer)

Autonomous robot solution for retail and e-commerce warehouses

Klinkhammer Intralogistics expands its product portfolio by autonomous shuttle robots taking over the transport to the order picker as well as the storage in the racking system of the small parts warehouse. As of now, e-commerce and retail suppliers in search of flexible, scalable automated warehouse systems are able to buy Skypod systems of the company Exotec Solutions, integrated into their overall logistics with the warehouse management software and service of Klinkhammer. Customers in search of an overall solution for their logistics processes will benefit from the combination of innovative robot technology

and system integration with the digital networking and competent on-site service of Klinkhammer.

The fleet of autonomous robot shuttles is able to navigate in the automated small-parts warehouse and on the floor. The remote-controlled robots reach speeds of up to 4 m/s. Using AI, the robot shuttles are moved in all directions and in height, this means in three dimensions. They remove containers from racks up to 10m in height and transport them to the order pickers. An elaborate conveyor pre-zone and lifting technology, as is the case with conventional shuttle warehouses, can thus be avoided.

Through the use of additional robot shuttles, the system can be adapted to the dynamic market development of the customers and is therefore very well suited to efficiently cope with a fluctuating order situation in the retail and e-commerce. The system redundancy enables a Skypod to be taken out of the fleet at any time without operational restrictions. In combination with other conveyor and storage systems as well as the connection to goods receipt and shipping, Klinkhammer, as a general contractor and system integrator, offers an overall intralogistics concept including digitalization of the warehouse.

Vakuumpörderer bietet hohe Durchsatzleistung bei niedrigem Platzbedarf

Ob Schokolade, Kekse oder Chips: der neue Mittelklasse-Vakuumpörderer PiFlow fc des Fertigungsautomationsspezialisten Piab kann alles handhaben. Nach Angaben des Herstellers eignet sich das hochwertige, hochleistungsfähige System sehr gut für die Vakuumpförderung von Lebensmitteln sowie Chemikalien, die keine vollständig säurefeste Edelstahlausführung erfordern.

Piab verwendet für diesen Vakuumpörderer das gleiche Design wie für die hochwertigen PiFlow-p- und PiFlow-t-Förderer, führt ihn jedoch in elektropolierem Edelstahl (ASTM 304) und nicht in säurefestem Stahl

(ASTM 316L) aus. Damit richtet sich der einfach zu installierende, bedienfreundliche Förderer an Hersteller beispielsweise von Süß- und Backwaren, Snacks oder Nahrungsergänzungsmitteln. Mit einem großen Kapazitätsbereich von 3 bis 33l pro Förderzyklus und bis zu 8t/h bietet er eine hohe Durchsatzleistung bei niedrigem Platzbedarf.

Wie alle Förderer von Piab, ist auch der PiFlow fc als vollständig eingehauste Einheit konstruiert, die den gefahrlosen Transport potenziell toxischer und allergener Pulver ermöglicht, ohne dabei die Gesundheit des Bedienpersonals zu gefährden oder Schadstoffe an die Umwelt

abzugeben. Erhältlich sind antistatische Filter und Dichtungen.

Die spezielle Coax-Technik, die das Unternehmen für alle Förderer seiner PiFlow-Serie einsetzt, trägt zu einer möglichst energieeffizienten und kosteneffektiven Erzeugung des Vakuums bei. Dieses wird nur dann genutzt, wenn die Pumpe läuft. Dank automatischer Filterabreinigung sowie der komplett hygienischen Ausführung lässt sich der Förderer leicht warten und säubern. Alle Werkstoffe, die in direkten Kontakt mit dem beförderten Produkt kommen, erfüllen die Vorgaben der EG Nr. 1935/2004, EG Nr. 10/2011 sowie der FDA.

www.piab.com

Vacuum conveyor offers high throughput with a small footprint

Whether chocolates, cookies or crisps – the new mid-range PiFlow fc vacuum conveyor from the production automation specialist Piab handles all. Suitable for vacuum conveying of food, but also chemicals that do not require the use of full acid resistant stainless steel, the PiFlow fc is a premium heavy duty vacuum conveyor.

Using the same design as the company's premium range PiFlow p and PiFlow t conveyors, but in electropolished stainless steel (ASTM 304) rather than the acid resistant grade (ASTM 316L), the PiFlow fc serves manufacturers of, for instance, confectionery and baking goods, snacks or nutraceuticals. Available in a wide capacity range from 3 to 33l per conveying cycle, up to 8t/h, the easy-to-install and user-friendly conveyor offers high throughput with a small footprint.

Like all of the manufacturer's conveyors, the PiFlow fc offers a fully contained unit that enables potentially toxic and allergenic powders to be transported without the risk of operators and the surrounding work envi-

ronment being exposed to hazardous materials. Anti-static filters and seals are available.

The company's special Coax technology, used throughout the whole PiFlow conveyor range, ensures that vacuum is created in the most energy and cost-effective way possible, and is only used when the pump is running. Automatic filter cleaning and an overall hygienic design make the new conveyor easy to clean and requiring minimal maintenance. Every Material in contact with the conveyed product is in compliance with FDA, EC No. 1935/2004 and EC No. 10/2011.

Der neue Vakuumpörderer PiFlow fc richtet sich an Hersteller von Süß- und Backwaren, Snacks sowie Nahrungsergänzungsmitteln. (Bild: Piab)
The new PiFlow fc vacuum conveyor serves manufacturers of confectionery and baking goods, snacks or nutraceuticals. (Image: Piab)



„Visionäre“ Roboterzuführung optimiert Verpackungsprozess

Der Vision Picker von Theegarten-Pactec, eine neu entwickelte Roboterzuführung mit Kamera-Erkennung, soll das Verpacken noch flexibler, schlanker und damit kostengünstiger machen. Mit diesem System will das Dresdner Unternehmen zeigen, wie sich auch besonders empfindliche Produkte wie Schokoladengestalten mittels Bunch-Einschlag flexibel und in einem schlanken Prozess verpacken lassen. Dazu wird die Verpackungsmaschine CWM2 von Theegarten-Pactec eingesetzt.

Der bisherige Prozess auf der CWM2 wurde optimiert. Angesetzt wurde bei der Zufuhr der Produkte vom untergeordneten Produktstrom zum Roboter. Bisher mussten die

Theegarten-Pactec-Maschinen bei der Roboterzuführung mit Gegenformen arbeiten: Bedingt durch den Produktionsprozess, ergibt sich eine festgelegte Anzahl an Produkten in den Gegenformen, die mittels eines Mehrfachwerkzeuges von einem Roboter in die Zuführkette der Verpackungsmaschine gesetzt wurden.

Dank des Vision Picker entfällt nun ein aufwendiges Gegenform-Handling beim Verpackungsprozess. Mittels eines integrierten Bildverarbeitungssystems werden einzelne Produkte aus dem ungeordneten Produktstrom erkannt. Jedes Produkt wird einzeln vom Roboter angesaugt und bereits richtig positioniert in die Zuführkette der Verpackungs-

maschine platziert, um sicher und zuverlässig verpackt zu werden.

Mithilfe der Neuentwicklung lassen sich nun auch verschiedene Produktformate noch flexibler und damit schneller und günstiger verpacken. So verpackt die CWM2 beispielsweise kleine gegossene Schokoladen-Teddys schonend per Bunch-Einschlag mit einer Geschwindigkeit von 400 Produkten pro Minute.

In veränderter Konfiguration kann die Roboterzuführung auch mit Hochleistungsmaschinen des Herstellers kombiniert werden. So lassen sich die Produkte mit einer Geschwindigkeit von über 1.000 Stück pro Minute den Verpackungsmaschinen zuführen. www.theegarten-pactec.com

“Visionary” robot feed optimizes packaging process

The Vision Picker from Theegarten-Pactec, a newly developed robot feeding system with camera recognition, shall make packaging even more flexible, slimmer and cost effective. With this system, the Dresden-based

company wants to demonstrate how even highly sensitive products like chocolate figures can be packaged flexibly and by means of a lean process using a bundling system. This is where the CWM2 packaging machine from Theegarten-Pactec comes in.

The previous process at the CWM2 has been optimized. The aim here was specifically to feed the products from the subordinate product stream to the robot. Previously, Theegarten-Pactec machines had to work with counter-moulds during robot feeding: due to the manufacturing process, a fixed number of products are produced in the counter-moulds which were placed by a robot in the feed chain of the

packaging machine by means of a multiple tool.

Thanks to the Vision Picker, there is no need for elaborate counter-form handling during the packaging process. Using an integrated image processing system, individual products are now detected within the disordered product flow. Each product is individually sucked in by the robot and placed in the correct position in the infeed chain of the packaging machine to ensure secure and reliable packaging.

Thanks to the new development, different product formats can now be packed even more flexibly and therefore more quickly and cost-effectively. So, the CWM2 gently wraps in bundles for example small cast chocolate teddies at a speed of 400 products per minute.

In a modified configuration, the robot feed can also be combined with high-performance machines from Theegarten-Pactec. This makes it possible to feed the products to the packaging machines at a speed rate of more than 1,000 pieces per minute. www.theegarten-pactec.com



Die Roboterzuführung Vision Picker macht das Verpacken effizienter. (Bild: Theegarten-Pactec)
The robot feeding system Vision Picker makes packaging more efficient. (Image: Theegarten-Pactec)

Flowpack-Maschine erfüllt strenge Hygieneanforderungen

Der Verpackungsmaschinenspezialist Hugo Beck erweitert sein Lösungsportfolio um eine neue horizontale Flowpack-Maschine in Hygienic-Design-Ausführung. Die Flowpack R ist besonders kompakt gebaut und erreicht Verpackungsgeschwindigkeiten von bis zu 300 Takten pro Minute. Die Maschine eignet sich für viele Verpackungsanwendungen im Bereich Lebensmittel und soll neue Maßstäbe im Hygienic Design setzen.

Angesichts immer strengerer Lebensmittelhygienestandards hat das Unternehmen den Fokus darauf gerichtet, eine Maschine zu entwickeln, die besonders leicht zu reinigen und zugänglich ist sowie schnell an verschiedene Produktlinien adaptierbar. Alle Oberflächen, die mit Produkten in Kontakt kommen können, bestehen aus Edelstahl mit einer Oberflächenrauigkeit von $\leq 0,8 \mu\text{m}$, und alle verwendeten Materialien sind für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen.

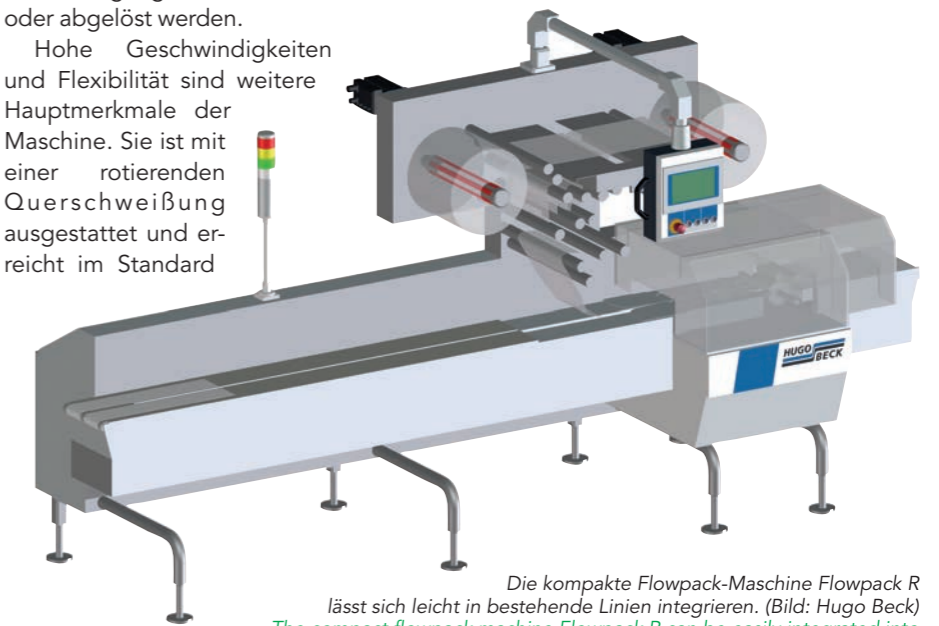
Hygienierisiken werden dadurch weiter gesenkt, dass in der Konstruktion Abwinkelungen und schwer zugängliche Bereiche, die üblicherweise die Bildung von Schmutznestern

fördern würden, vermieden wurden. Insgesamt wird dadurch auch die Reinigung noch einfacher.

Die Flowpack R ist in Balkon-Bauweise mit großer Bodenfreiheit ausgeführt, sodass jederzeit eine Nassreinigung durchgeführt werden kann. Durch die abgeschrägten Edelstahlelemente können Flüssigkeiten und Verunreinigungen leicht ablaufen oder abgelöst werden.

Hohe Geschwindigkeiten und Flexibilität sind weitere Hauptmerkmale der Maschine. Sie ist mit einer rotierenden Querschweißung ausgestattet und erreicht im Standard

bis zu 150 Takten pro Minute, optional bis zu 300 Takten pro Minute. Es sind auch leistungsfähigere Maschinen in Planung, die Anwendungen mit bis zu 700 Takten pro Minute ermöglichen sollen. www.hugobeck.com



Die kompakte Flowpack-Maschine Flowpack R lässt sich leicht in bestehende Linien integrieren. (Bild: Hugo Beck)
The compact flowpack machine Flowpack R can be easily integrated into existing lines. (Image: Hugo Beck)

Flowpack machine designed to meet strict hygiene demands

Packaging machine specialist Hugo Beck has launched the Flowpack R, a compactly built, hygienically designed horizontal flowpack machine, capable of reaching speeds of up to 300 cycles per minute. The machine, which is suitable for many food packaging applications, shall set a new benchmark in hygienic design.

With increasingly stringent food hygiene standards, Hugo Beck has focused its efforts on designing a machine that is easy to clean, simple to access and quickly adaptable for different product lines. All surfaces with the potential to come into contact with products are made of stain-

less steel with a surface roughness of $\leq 0.8 \mu\text{m}$, and all materials are fully approved for food contact.

Hygiene risks are further mitigated as the designers have avoided the inclusion of any bends and difficult-to-access areas that would normally act as dirt traps. This also further enhances the ease of cleaning.

The Flowpack R has a balcony design and high ground clearance so that wet cleaning can be carried out at any time. And the slanted stainless-steel elements allow liquids and contaminants to drain or fall off easily.

Speed and flexibility are also key to the Flowpack R design. The machine

is equipped with a rotating transverse sealing unit, enabling it to achieve up to 150 cycles per minute as standard or up to 300 cycles per minute as optional feature. Faster machines are also being planned, enabling applications of up to 700 cycles per minute.

Timo Kollmann, Sales Director at Hugo Beck, says: “Hygienic design is an essential requirement for many food packaging applications. This, alongside the need to wrap a wide range of products quickly and flexibly, means that our new Flowpack R machines are ideal for delivering perfect packaging results at high speeds within a very hygienic production environment.”



Zusätzlich zu den Schutzeigenschaften bieten HDPE-Folien eine Barriere gegen die Migration von Schadstoffen.
In addition to the protective properties, the new coating also features a barrier against the migration of toxins.

Polnische Firma Yanko bietet Eco-Papier mit optimierten Barriere-Eigenschaften

Die polnische Firma Yanko Sp. z o.o. wurde 1990 gegründet und hat sich seither auch international einen guten Ruf als Hersteller flexibler Folien- und Papierverpackungen erworben. Die ersten Kontakte hatte das Management auf dem ungarischen Markt und im Verpackungshandel geknüpft. 1992 kaufte das Unternehmen die ersten Siegelmaschinen und begann mit der eigenen Produktion. Das breite Angebot von Yanko umfasst Verpackungen, die von einfachen Formen wie Bändern mit Aufdrucken, Flachbeuteln oder Eurobeuteln bis hin zu technologisch fortschrittlichen und barrieregeschützten Verpackungen wie etwa Doypack-Beuteln reichen. Die Produktion ist auf den Lebensmittel- und Industriesektor ausgerichtet und nach ISO 9001:2015, BRC Packaging, zertifiziert. Das Unternehmen verarbeitet jährlich 1.500 t Folie und versiegelt rund 140 Millionen verschiedene Arten von Plastikverpackungen.

Yanko entwickelt beständig Innovationen und orientiert sich dabei vor allem am Trend zu ECO-Verpackun-

gen. Vor kurzem brachte das Unternehmen ein Papier auf den Markt, das mit einem speziellen Stoff beschichtet ist. Es ersetzt das bisher von der Firma hergestellte, mit HDPE-Folie kaschierte Papier, das für die Verpackung von frischen Produkten wie Wurstwaren, oder Käse an der Verkaufstheke bestimmt ist. Zusätzlich zu den bekannten Schutzeigenschaften der HDPE-Folien wie Beständigkeit gegen nasse und fettige Produkte besitzt die Beschichtung auch eine Barriere gegen die Migration von Schadstoffen aus dem beschichteten Papier in das verpackte Lebensmittel.

Biokonversion von Stärke in eigener Halle

Der Hauptbestandteil der Beschichtung wird in der firmeneigenen Produktionshalle durch die Biokonversion von Stärke gebildet. Die neue Zusammensetzung ermöglicht nun eine vielfältige Verwendung bestimmter Arten von Recycling-Papieren für Lebensmittelverpackungen. So

erlaubt das hochwertige Papier mit optimierten Siegeleigenschaften auch den Einsatz für die Verpackung verschiedener Food-Produkte wie Gemüse und Obst oder Süßwaren, aber auch für Frühstücksbeutel und Einwegbesteck. Die Produkte werden auf den Verpackungsmaschinen hergestellt, die bisher ausschließlich für Kunststoffolien bestimmt waren.

Yanko liefert beschichtetes, im Flexodruckverfahren bedrucktes Papier in Form von Rollen, Bögen oder fertigen Säcken aus. Bisherige Studien haben die Wirksamkeit der Verpackungen sowohl in Bezug auf die Migrationsbarriere als auch auf die Recycling-Fähigkeit bestätigt. In der Abfallwirtschaft wird dieses Produkt genauso behandelt wie Papier. Die Prüfungen wurden durch ein entsprechendes Zertifikat bestätigt. Es laufen auch Tests zum Einsatz der Beschichtung für die Produktion von Wellpappeschachteln, die auf der Innenseite beschichtet sind, um den direkten Kontakt mit dem Lebensmittelprodukt zu ermöglichen.

www.yanko.com.pl

Yanko offers eco-paper with optimized barrier properties

The Polish Yanko Sp. z o.o. company was founded in 1990, and over the last 30 years, it has gone on to establish an internationally acclaimed reputation as a manufacturer of flexible film and paper packaging. The company's management made its first contacts on the Hungarian market and in the packaging trade. In 1992, it purchased its first sealing machinery and began with an own production.

Yanko's broad portfolio comprises packaging that ranges from simple forms such as printed packaging strips, flat bags and Euro-bags through to technologically progressive, barrier-protected packaging such as Doypack pouches. The production is concentrated on the food product and industrial sectors and is certified in accordance with ISO 9001:2015, BRC Packaging. Each year, the company processes 1,500 t of film and seals some 140 million different types of plastic packaging.

Yanko is constantly developing innovations and is primarily focused on the trend toward eco-packaging. The company recently introduced a type of specially-coated paper onto the market to replace the HDPE film-coated paper designed for packaging fresh products such as sausage products, cheese and the like at the POS. In addition to the recognized protective properties of HDPE films, including their resistance to moisture

and fatty products, the new coating also features a barrier against the migration of toxins from the coated paper into the packaged food products.

The primary component of the coating is formed in Yanko's in-house production hall via the bioconversion of starch. This new composition opens up a range of various applications for certain types of recyclable papers for food product packaging. This enables the high-quality paper featuring optimized sealing properties to additionally be used for packaging a variety of food products including fruit, vegetables and confectionery, as well as for breakfast bags and disposable cutlery. The products are manufactured on the packaging machines that were previously used exclusively for plastic films.

Yanko supplies coated, flexo-printed paper in rolls, sheets or finished sacks. Previously conducted studies have verified the effectiveness of the packaging both in relation to the migration barrier and regarding its recyclability. In the waste disposal industry, this product is handled just like paper. The tests are confirmed by a corresponding certificate. Tests are also currently underway for the use of the coating in the manufacture of corrugated cardboard boxes that are coated on the inside to make possible direct contact with the food product.

Das Papier eignet sich für den Einsatz bei verschiedenen Food-Produkten wie etwa Süßwaren, aber auch für Frühstücksbeutel und Einwegbesteck. (Bilder: Yanko)
The paper can be used for a variety of food products including fruit, vegetables and confectionery. (Images: Yanko)



Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



Curt Georgi GmbH & Co. KG
Otto-Lilienthal-Straße 35-37
71034 Böblingen / Germany
☎ +49 (0)7031 6401-01
☎ +49 (0)7031 6041-20
✉ curtgeorgi@curtgeorgi.de
www.curtgeorgi.de
Your best partner in flavours!

VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

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 2464
✉ faltkarton.de@storaenso.com

Verpackungsmaschinen / Packaging machines



Hugo Beck Maschinenbau GmbH & Co. KG
Daimlerstr. 26-32
72581 Dettingen an der Erms
☎ +49 (0)7123 7208-0
☎ +49 (0)7123 87268
✉ info@hugobeck.de
www.hugobeck.com

Nach den Sommerferien: Ende der Zwangspause

Nach vielen Wochen Corona-Zwangspause kehrt nun wieder ein wenig Normalität an der ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. ein. Nun bleibt abzuwarten, ob es tatsächlich eine zweite Welle der Pandemie geben wird.

Nach den Sommerferien startet der Unterricht in Präsenzform für alle Schülerinnen und Schüler der Berufsschulen sowie Studierenden der Fachschulen nach regulärer Stundentafel mit einem entsprechenden Hygienekonzept zum Schutz der Gesundheit

aller. Auch für einen möglichen Anstieg der Infektionszahlen und einer daraus resultierenden Teil- oder Komplettschließung der Schule ist die ZDS gewappnet: Dann erfolgt wie in den Wochen des ersten Lockdowns wieder Unterricht auf Distanz.

Auch die Angebote im Seminarbereich sind auf die verschiedenen Szenarien vorbereitet: So werden weiterhin Präsenzkurse unter Einhaltung der Hygieneregeln stattfinden, aber auch verschiedene Kurse als Webinar angeboten. Ein Beispiel ist das Seminar „Challenge Ölsaaten & Nüsse“, das vom 28. bis 29. September 2020 stattfinden wird.

Bei diesem Seminar dreht sich alles um Ölsaaten und deren Verarbeitung. Um die unterschiedlichen Saaten und Rohmassen aus bearbeiteten Saaten, beispielsweise Marzipan- oder Nussrohmasse, sicher und effizient zu verarbeiten, braucht es Fachkenntnisse, die in diesem Webinar zu erwerben sind.

Alle Termine und aktuelle Informationen zum Schulbetrieb und den Weiterbildungs- und Seminarbereich sind unter der angegebenen Web-Adresse zu finden.

www.zds-solingen.de



Beim Webinar „Challenge Ölsaaten & Nüsse“ dreht sich alles um Ölsaaten und deren Verarbeitung. (Bild: ZDS)
The webinar „Challenge Oilseeds & Nuts“ will focus on oilseeds and their processing. (Image: ZDS)

After the summer holidays: end of the forced break

After many weeks of a forced shut-down due to Corona, a little normality is now returning to the ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. Now, it remains to be seen whether there will actually be a second wave of infections.

After the summer holidays, classes will start with classroom teaching for all students of the vocational school and students of the technical school according to the regular timetable with an appropriate hygiene concept.

The ZDS is also prepared for a possible increase of infections and a resulting partial or complete shut-down of the school: in this case, distance learning will take place again, as in the weeks of the first lockdown.

The seminar offers are also ready for the various scenarios: for example, presence courses will continue to be held in compliance with hygiene rules, but also various courses offered as webinars, such as the seminar „Challenge Oilseeds & Nuts“, which will

take place from 28 to 29 September 2020. This seminar will focus on oilseeds and their processing. In order to process the different seeds and raw materials from processed seeds, for example marzipan as raw material or nut as ingredient, safely and efficiently, specialist knowledge is required, which you can acquire in this webinar.

All dates and current information about the vocational school and the training and seminar area can be found at the specified web address.



CORONA-RESTART
Managing The New Normal
18th – 20th November 2020
The Tunnel, Potsdamer Platz,
Berlin

21st INTERNATIONAL

SWEETS BUSINESS FORUM



The 21st Sweets Business Forum is supported by:



SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.

Grillparzerstraße 38 • 81675 München • Germany

Fon +49 (0) 89 / 45 76 90 88-0 • www.sg-network.org • info@sg-network.org



PET - PACKAGING

RECYCLE

SEPARATE WASTE MATERIALS
COMPOST

CHOOSE RECYCLABLE!

REUSE

USE THINGS MORE THAN ONCE
REPAIR
REGIFT!

REDUCE

AVOID WASTE!
BUY LESS
CONSERVE WATER

Kommt ab 2021
die Barriere-Pflicht?
PET
Eine Barriere gegen
MOSH / MOAH!

KREISLÄUFE LEBEN,
NACHHALTIG UND
UMWELTBWUSST HANDELN!

KLARSICHTVERPACKUNGEN AUS PET

Runddosen
Klarfaltboxen
Stülp-schachteln
Komplettverpackungen

THERMOFORMVERPACKUNGEN AUS PET

Thermoformtrays
Verpackungsgestaltung
Schokoladen-Giessformen
Sortier- und Präsentationseinsätze

100% recyclingfähig - 100% lebensmittelecht - bis zu 100% Rezyklatanteil