

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

SPECIAL

Neuheiten aus
Produktion und
Verpackung

Innovations from
production and
packaging

TECHNOLOGY

sp-Portrait
Drouven bietet
professionelle
Unterstützung

sp portrait
Drouven provides
professional
support

INGREDIENTS

Süßwaren-Toolbox
für Aromen-Trends
von morgen

Confectionery
toolbox for
tomorrow's
flavour trends

IT/LOGISTICS

Fahrerloser
Transportroboter
bietet Vorteile

Driverless
transport robot
offers advantages

HÄNSEL PROCESSING

Sweet Competence

Your partner for confectionery processing solutions

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




Industry 4.0


Customized


Energy Recovery


Economic


Automated


Sucroliner®


Siedomat-Turbomix®


HFDIII®


Strada®

www.haensel-processing.com

SCHUBERT – ERFINDER DER FLEXIBILITÄT

Flexibel sein heißt, Kunden den
Formatwechsel so einfach wie möglich
zu machen – sogar mit Teilen
direkt aus dem 3D-Drucker.

MARCUS SCHINDLER
Schubert Verpackungsmaschinen
Leiter Materialwirtschaft



Wegweisende Robotertechnologie und modularer Maschinenbau sind der Schlüssel für Verpackungsmaschinen mit einzigartiger Performance und vielfältigen Vorteilen. Über 130 unserer Anlagen gehen jährlich weltweit in den Betrieb. www.schubert.group

 SCHUBERT

Impressum

sweets processing
10. Jahrgang, Heft 5-6, 4. Mai 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,



Die Verpackungsmesse interpack wurde aufgrund der Corona-Krise ins kommende Jahr verschoben. Daher fehlt nicht wenigen Zulieferunternehmen der Süß- und Backwaren- sowie Snackbranche eine wichtige Plattform, um ihre Neuheiten einem größeren Publikum „in natura“ vorstellen zu können. Doch manche der verhinderten Aussteller lassen sich von der Krise nicht ausbremsen: Sie machen aus der Not eine Tugend und präsentieren ihre Innovationen auf einem virtuellen Messestand. Auf unserer Homepage www.sweets-processing.com haben wir die entsprechenden Links in einem Pool für Sie zusammengefasst.

Wir haben ebenfalls auf die Verschiebung der interpack reagiert und die geplante Vorab-Berichterstattung durch den Sonderteil „Produktion und Verpackung“ ersetzt. In dem Special gehen wir besonders auf innovative Lösungen namhafter Anbieter ein. Außerdem informiert Kerstin Dallmann von Sappi, einem führenden Anbieter von Holzfaserverprodukten und -lösungen, im Interview über neue Verpackungstrends in Bezug auf die Süßwarenbranche.

In unserer Reihe „sp-Portrait“ stellen wir diesmal die Aachener Firma D&F Drouven vor, die seit vielen Jahren mit Beratung und Trainings auf dem Gebiet der Süßwarentechnologie und im Bereich der Zuliefererindustrie aktiv ist. Das Unternehmen bietet Unterstützung in allen Fragen der Süßwaren- und Schokoladenherstellung – von der Idee bis zur Fertigstellung.

An dieser Stelle möchte ich es nicht versäumen, allen unseren Partnern, insbesondere unseren Werbepartnern, für Ihre Unterstützung auch unter den gegenwärtig schwierigen Umständen zu danken. Auf eine weiterhin gute und erfolgreiche Zusammenarbeit!

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

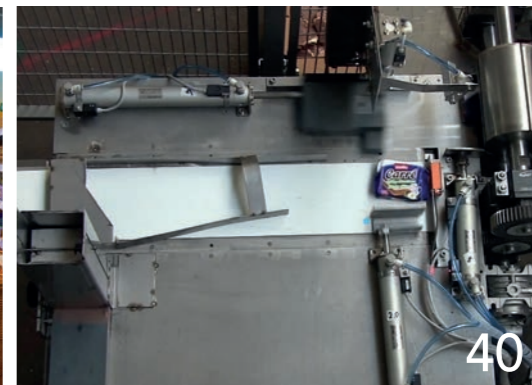
The packaging fair interpack has been postponed to the coming year due to the corona crisis. For this reason, quite a few suppliers in the confectionery, bakery and snack industries lack an important platform in order to be able to present their innovations to a larger audience “in real life”. Yet, some of the exhibitors prevented don't let the crisis slow them down: they make a virtue of necessity and present their innovations on a virtual exhibition booth. On our homepage www.sweets-processing.com, we have put together the corresponding links for you in a pool.

We have also reacted to the postponement of interpack and replaced the planned pre-reporting with the special section “Production and Packaging”. In this special, we focus particularly on innovative solutions from well-known providers. In addition, Kerstin Dallmann from Sappi, a leading provider of wood fibre products and solutions, informs in an interview about new packaging trends in relation to the confectionery industry.

In our “sp portrait” series, we are presenting D&F Drouven from Aachen/Germany. The company has been active for many years with advice and training in the field of confectionery technology and in the area of the supplier industry. It offers support in all matters relating to confectionery and chocolate manufacturing – from the idea to completion.

At this point, I do not want to miss to thank all of our partners, especially our advertising partners, for their support even under the currently difficult circumstances. We look forward to continued good and successful cooperation!

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

- Oliver Blaha neuer Leiter der Ishida GmbH 6
- Herbert Hahnenkamp neu bei Koch & Conrad 6
- Prof. Dr. Horst-Christian Langowski im Ruhestand 6
- Jochen Schühle neuer CEO von Miebach Consulting 6
- Dachser stellt zukünftiges Führungsteam vor 8
- Miebach: Distributionszentrum für Barry Callebaut 8
- Aus Jaffabox Ltd wird Schumacher Packaging Ltd 10
- Ingredients-Messen Vitafoods und FFFHI verschoben 10
- Bühler lädt zu virtueller Ausstellung ein 11

Ingredients

- Süßwaren-Toolbox für Aromen-Trends von morgen 12
- Nachhaltige Shea-Margarine für Backwaren 14
- Orchard Valley Foods: vegane Inspiration 15
- Neues natürliches Portfolio an Hanfprodukten 16

Technology

- sp-Portrait: D&F Drouven bietet Unterstützung 18

Special

- Optimierte Technik für die Schokoladenherstellung 24
- Syntegon bietet viele nachhaltige Lösungen 28
- WDS: Flexibilität und Hygiene maximiert 30
- Caotech: breites Angebot für Schokoladenproduktion 31
- Sollich will Produktionsabläufe optimieren 32
- Röntgenprüfsysteme für verschiedenste Ansprüche 33
- Im Interview: Kerstin Dallmann von Sappi Europe 34
- Schubert: neue Lösungen für mehr Flexibilität 38
- Loesch und Hastamat: Effizienz plus Nachhaltigkeit 39
- Neckhaim Consulting: vollautomatisches Auspacken 40
- PackEx: Faltschachteln effizient beschaffen 42

IT/Logistics

- Agilox: Fahrerloser Transportroboter bietet Vorteile 44

ZDS

- Neue Herausforderungen und Möglichkeiten 46

Service

- Impressum 3
- Markt + Kontakte 17, 22, 43

News

- Oliver Blaha new head of Ishida GmbH 6
- Herbert Hahnenkamp new at Koch & Conrad 6
- Prof. Dr. Horst-Christian Langowski retired 6
- Jochen Schühle new CEO of Miebach Consulting 6
- Dachser introduces future management team 8
- Miebach designs distribution centre for Barry Callebaut 8
- Jaffabox Ltd becomes Schumacher Packaging Ltd 10
- Ingredient shows Vitafoods and FFFHI postponed 10
- Bühler invites to virtual exhibition 11

Ingredients

- Confectionery toolbox for tomorrow's flavour trends 13
- Sustainable shea margarine for baked goods 14
- Orchard Valley Foods: be inspired by vegan 15
- New natural range of hemp products 17

Technology

- sp portrait: D&F Drouven provides support 20

Special

- Quality-oriented technology for chocolate production 26
- Syntegon offers numerous sustainable solutions 29
- WDS: flexibility and hygiene maximized 30
- Caotech: wide assortment for chocolate production 31
- Sollich wants to optimize production processes 32
- X-ray inspection systems for different requirements 33
- Interview with Kerstin Dallmann from Sappi Europe 36
- Schubert: new solutions for more flexibility 38
- Loesch and Hastamat: efficiency plus sustainability 39
- Neckhaim Consulting: fully automatic unpacking 41
- PackEx: efficient procurement of folding cartons 43

IT/Logistics

- Agilox: driverless transport robot offers advantages 45

ZDS

- New challenges and opportunities 46

Service

- Imprint 3
- Market + Contacts 17, 22, 43

LCM
Schokoladenmaschinen
MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen
Überzugsmaschinen
Kühltunnel
Schokoladenauflöser

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

Dragées in Bags
1 - 2,5 kg

The practical HORECA packing size!

Werner's
Feine Dragées

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



Oliver Blaha

Oliver Blaha

Die Ishida GmbH steht unter neuer Leitung. Seit dem 20. Januar 2020 verantwortet Oliver Blaha (53) die Geschäfte des Verpackungstechnologie-Anbieters in Deutschland und Österreich. Oliver Blaha hat während seiner langjährigen Industriekarriere immer wieder Führungs- und Vertriebskompetenz unter Beweis gestellt und die ihm anvertrauten Einheiten erfolgreich entwickelt. Seine neue Aufgabe bei Ishida geht Oliver Blaha mit viel Elan an und möchte das Unternehmen in den kommenden Jahren zum Marktführer in Deutschland entwickeln.

Oliver Blaha

Ishida GmbH is now under new management. Since 20 January 2020, Oliver Blaha (53) has been responsible for the packaging technology manufacturer's business in Germany and Austria. In his long industrial career, Oliver Blaha has repeatedly demonstrated leadership and sales expertise, and he has successfully developed the units entrusted to him. Oliver Blaha approaches his new job at Ishida with great enthusiasm and would like to develop the company into the market leader in Germany over the next few years.



Herbert Hahnenkamp

H. Hahnenkamp

Seit Anfang des Jahres gehört Herbert Hahnenkamp (52) zum Team des Unternehmens- und Personalberaters Koch & Conrad. Das Unternehmen ist im Verpackungs- und Nahrungsmittel-Maschinenbau eine der führenden Adressen in der Führungskräftevermittlung. Nach erfolgreichen Stationen bei unterschiedlichen Unternehmen der Verpackungstechnik übernahm Hahnenkamp 2007 den Aufbau des Osteuropa-Geschäftes für den japanischen Wäge- und Verpackungsspezialisten Ishida. Er gründete drei Niederlassungen in Bukarest, Prag und Moskau.

H. Hahnenkamp

Since the beginning of the year, Herbert Hahnenkamp (52) has been part of the team of the management and personnel consultant Koch & Conrad. The company is one of the leading addresses in executive placement in packaging and food machine engineering. After successful positions at various packaging technology companies, he took over the establishment of the Eastern European business for the Japanese weighing and packaging specialist Ishida in 2007. He founded three branches in Bucharest, Prague and Moscow.



Horst-Christian Langowski

H.-C. Langowski

Am 31. März 2020 hat sich Prof. Dr. Horst-Christian Langowski, langjähriger Leiter des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung (IVV) im bayrischen Freising, aus der Institutsleitung verabschiedet und ist in den Ruhestand gegangen. Er wirkte seit fast 30 Jahren am Fraunhofer IVV, die vergangenen 16 Jahre davon als Institutsleiter. Seine Nachfolgerin, Frau Prof. Dr. Andrea Büttner, ist bereits seit 1. November 2019 im Amt und hat am 1. April 2020 die geschäftsführende Leitung des international tätigen Instituts übernommen.

H.-C. Langowski

On 31 March 2020, Prof. Dr. Horst-Christian Langowski, long-time Director of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging (IVV) in Freising/Germany, has left the internationally active institute's management and has retired. He has worked at Fraunhofer IVV for almost 30 years, the past 16 years as Director of the institute. His successor, Prof. Dr. Andrea Büttner, has been in office since 1 November 2019 and took over the management of the institute as new Executive Director on 1 April 2020.



Jochen Schühle

Jochen Schühle

Das Logistik- und Supply-Chain-Beratungsunternehmen Miebach Consulting hat Jochen Schühle ab 1. Februar 2020 zum CEO der Miebach Consulting GmbH in Deutschland ernannt. Jürgen Hess, der bisherige Geschäftsführer der deutschen Miebach-Gesellschaft, wechselte am 1. April 2020 in die Holding-Geschäftsführung. Gemeinsam mit Dr. Wolfram Süssenguth (COO) ist Jochen Schühle nun verantwortlich für die Leitung von Miebach Consulting Deutschland. Er war zuvor als Geschäftsführer der Miebach-Büros in den USA und in Kanada tätig.

Jochen Schühle

The logistics and supply chain consulting company Miebach Consulting has appointed Jochen Schühle as CEO of Miebach Consulting GmbH in Germany from 1 February 2020. Jürgen Hess, the previous Managing Director of the German Miebach company, changed to the holding management on 1 April 2020. Together with Dr. Wolfram Süssenguth (COO), Jochen Schühle is now responsible for managing Miebach Consulting Germany. He previously served as General Manager of the Miebach offices in the USA and in Canada.

VEMAG VDD807 SAVING TIME AND PRODUCT

The dough divider for higher output rates!

VDD807 - VEMAG Dough Divider

- High-speed divider for wheat dough
- Up to 320 portions per minute
- Maximum weight accuracy
- High flexibility
- No cutting oil required
- Elimination of oil inclusion in product
- System ensuring consistent distance between portions - less downtime
- Significant reduction of production cost
- Easy machine cleaning with water

VPC715 - Check-Weigher

- Deviation of different dough densities are compensated
- Reduced give-away
- The check-weigher controls weight accuracy instead of the operator





Das Führungsteam von Dachser (v. l.): Alexander Tonn, Michael Schilling, Burkhard Eling, Bernhard Simon, Edoardo Podestà und Stefan Hohm. (Bild: Dachser)
The Dachser management team (from left): Alexander Tonn, Michael Schilling, Burkhard Eling, Bernhard Simon, Edoardo Podestà and Stefan Hohm. (Image: Dachser)

Dachser stellt zukünftiges Führungsteam vor

Burkhard Eling (48), der dem Vorstand des Logistikdienstleisters Dachser SE bereits seit 2013 als CFO angehört, wird ab Januar 2021 neuer CEO und Sprecher des Vorstands. Zu diesem Zeitpunkt werden CEO Bernhard Simon und dessen Stellvertreter Michael Schilling, COO Road Logistics, nach 31 Jahren in operativen Führungspositionen gemeinsam in den Verwaltungsrat eintreten.

Ebenfalls zum 1. Januar 2021 übernimmt Stefan Hohm (47), der bereits seit 27 Jahren bei dem Kemptener Familienunternehmen tätig ist, als Chief Development Officer (CDO) die Verantwortung für das neue Ressort IT & Development, das sich mit Forschung & Entwicklung, Innovationsthemen, IT, Kontraktlogistik sowie globalen Branchenlösungen befasst. Alexander Tonn (46), seit über 20 Jahren im Unternehmen, wird als COO Road Logistics in das Executive Board von Dachser einziehen.

Ebenfalls neu besetzt wird bis dahin die Position des CFO. Edoardo Podestà schließlich wird dem Vorstand wie bisher als COO Air & Sea Logistics angehören. Er verantwortet das weltweite Geschäft mit Luft- und Seefracht sowie Rail Services zwischen Europa und China und ist in Personalunion auch für die Business Unit ASL Asia Pacific zuständig.

Miebach konzipiert Distributionszentrum für Barry Callebaut

Der Kakao- und Schokoladenzulieferer Barry Callebaut zentralisiert seine globalen Logistikaktivitäten in einem 60.000 m² großen neuen Komplex in Lokeren/Belgien. Der belgische Immobilieninvestor WDP wird diese besondere Logistikanlage zusammen mit einem starken Netzwerk von Partnern, darunter Miebach Consulting, realisieren.

Miebach Consulting unterstützte Barry Callebaut von der Strategie bis zur Umsetzung: zunächst mit einer Machbarkeits- und Make-or-buy-Studie, gefolgt von der Entwicklung des Designs des neuen Distributionszentrums, der Durchführung der Ausschreibungsphase sowie der Investorenauswahl. Aktuell unterstützt Miebach die Implementierungsphase. Die Fertigstellung ist für den Sommer 2021 geplant.

Der Logistikkomplex soll der Nachhaltigkeitsstrategie „Forever Chocolate“ von Barry Callebaut entsprechen. Er wird energieneutral sein und hochmoderne Logistiktechnik beinhalten – einschließlich eines vollautomatisierten 40 m hohen Hochregallagers. Durch die Zentralisierung der Lagerung aller verpackten Schokoladenprodukte wird die Effizienz des Warenflusses optimiert.

Dachser introduces future management team

Burkhard Eling (48), CFO on the executive board of logistics service provider Dachser SE since 2013, will be the new CEO and spokesman for the board from January 2021. After 31 years of close cooperation in operational management positions at the family-owned company, CEO Bernhard Simon and his deputy Michael Schilling, COO Road Logistics, will join the supervisory board in 2021.

Stefan Hohm (47) will head a newly created Executive Unit, IT & Development, as CDO (Chief Development Officer) starting on 1 January 2021. He will be responsible not just for research and development topics but also for the further development of IT, contract logistics, and the global industry solutions business. Alexander Tonn will assume the position of COO Road Logistics on 1 January 2021, with responsibility for the business development of the European Logistics and Food Logistics business lines.

The future management team will be completed by Edoardo Podestà, who has been a member of the executive board as COO Air & Sea Logistics. He is responsible for the global air and sea freight business as well as the rail services business between Europe and China, and he also heads the ASL Asia Pacific business unit.

Miebach designs global distribution centre for Barry Callebaut

Barry Callebaut, manufacturer of cocoa and chocolate products, intends to centralize its global logistics activities in Lokeren/Belgium in a 60,000 m² facility. The Belgium real estate investor WDP will develop this unique logistics warehouse site together with a strong network of partners, including Miebach Consulting.

Miebach Consulting supported Barry Callebaut from strategy to implementation: first with a feasibility and make-or-buy study in order to evaluate the best option for the company's centralization plans, followed by developing the design of the new distribution centre, supporting the tender phase and investor selection. Now, Miebach is supporting the implementation phase. Completion is planned for the summer of 2021.

The new logistics complex will be fully on par with Barry Callebaut's ambitious "Forever Chocolate" sustainability strategy. It will be energy-neutral and consist of the latest logistics technology, including a completely automated high bay warehouse with 40 m in height. By centralizing the storage of all packaged chocolate, the efficiency of the flow of goods shall be optimized.

100 years

SOLLICH

ENROBING IS OUR STRENGTH



ENROMAT®
www.sollich.com

UNIQUE FOR YOUR NEEDS

Aus Jaffabox Ltd wird Schumacher Packaging Ltd

Die Schumacher-Packaging-Gruppe, einer der größten familiengeführten Hersteller für Verpackungslösungen aus Well- und Vollpappe, hat ihren neuen Fertigungsstandort im englischen Birmingham nun offiziell umbenannt: Aus Jaffabox Ltd wurde am 1. April 2020 Schumacher Packaging Ltd.

Die Gruppe hatte das ebenfalls familiengeführte Unternehmen Jaffabox, Hersteller vielfältiger Verpackungslösungen aus Wellpappe, im November 2019 übernommen. Dabei fand zugleich ein Generationswechsel in der ehemaligen Inhaberfamilie statt: Annette Amyes ist heute Managing Director im Werk in Birmingham, und ihr Bruder Mark fungiert als Sales Director.

Die Umfirmierung des englischen Werks unterstreicht, dass Kunden nun auch im Vereinigten Königreich auf das komplette Lösungsportfolio der Schumacher-Packaging-Gruppe zurückgreifen können – Beratung, Dienstleistung und Logistik eingeschlossen. Obwohl das Werk in Birmingham technisch bereits auf hohem Niveau ist, plant die Gruppe auch dort den weiteren Ausbau voranzutreiben.



Der neue Produktionsstandort der Schumacher-Gruppe. (Bild: Schumacher)
Schumacher Group's new production site in Birmingham. (Image: Schumacher)

Ingredients-Messen Vitafoods und FFFHI verschoben

Die Vitafoods Europe 2020 in Genf, internationale Messe für Ernährung, Nahrungsmittelzusätze und kosmetische Mittel mit begleitendem Kongress, die ursprünglich vom 12. bis 14. Mai geplant war, wurde aufgrund der Corona-Krise auf den Herbst verschoben. Sie findet nunmehr vom 1. bis 3. September 2020 im Palexpo Messegelände in Genf statt. Alle Registrierungen und Verträge bleiben bis dahin bestehen.

Auch die Fachmessen Free From Functional & Health Ingredients (FFFHI) und Free From Packaging (FFP), die für 24./25. Juni geplant waren, wurden verschoben. Als neuer Termin ist der 24./25. November 2020 vorgesehen, Standort bleibt das RAI in Amsterdam. Bereits erworbene Besuchertickets behalten auch für den neuen Termin ihre Gültigkeit. Eine Registrierung als Besucher oder Aussteller für die Messe im November ist schon jetzt möglich.

Im November präsentieren Aussteller der FFFHI und FFP ihre Innovationen aus den fünf Produktkategorien Free From, Vegan, Natural/Organic, Functional und Ingredients. Daneben erwartet das Fachpublikum ein breit gefächertes Konferenzprogramm sowie Seminare zu den aktuellen Themen der Branche.

Jaffabox Ltd becomes Schumacher Packaging Ltd

The Schumacher Packaging Group, one of the largest family-run manufacturers of corrugated and solid board packaging solutions, has now officially renamed its new production site in the English city of Birmingham: on 1 April 2020, Jaffabox Ltd became Schumacher Packaging Ltd.

The group acquired Jaffabox, a manufacturer of various corrugated board packaging solutions that is also family-run, in November 2019. At the same time, a generational shift took place in the family that used to own the company: Annette Amyes is now Managing Director in the Birmingham plant, and her brother Mark has the role of Sales Director.

The rebranding of the English plant emphasizes that customers from the United Kingdom can now also access the entire range of solutions offered by the European Schumacher Packaging Group – including consultation, services and logistics. Although the plant in Birmingham is already at a high technological level, the group plans to push ahead with further expansion there as well.

Ingredient fairs Vitafoods and FFFHI postponed

Following close consultation with its partners in the international nutraceutical industry, Vitafoods Europe has taken the decision to postpone this year's event, as a result of the uncertainty caused by the ongoing Covid-19 situation. The show will now take place 1 to 3 September 2020 at Palexpo in Geneva/Switzerland. All existing registrations and commitments remain in place.

Due to the global escalation of Covid-19, the Free From Functional & Health Ingredients (FFFHI) and Free From Packaging (FFP) trade shows, which were planned to take place at the RAI Amsterdam from 24 to 25 June, will be postponed to 24 to 25 November 2020.

Reflecting one of the food and drink industry's most dynamic sectors, FFFHI and FFP will return in November to showcase pioneering developments across five distinct product categories including Free From, Vegan, Natural/Organic, Functional and Ingredients. In addition to an exciting show floor, packed with exhibitors showing the latest plant-based and free from innovations, four targeted conference programmes will offer attendees an exciting schedule of seminars.

Bühler lädt Interessierte zu virtueller Ausstellung ein

Wie viele andere Anlässe und Messen in den vergangenen Wochen, wurde auch die Messe interpack verschoben, um das Corona-Virus möglichst stark auszubremsen. Die Kunden des Technologiekonzerns Bühler sollten sich die Termine vom 11. bis 15. Mai 2020 reservieren, denn das Unternehmen arbeitet an Alternativen, ihnen unter www.buhlergroup.com dennoch die neuesten Lösungen und Technologien mit virtuellen Ausstellungsräumen, Chats und Webinars zu präsentieren.

„Die aktuellen Herausforderungen fordern von uns neue Konzepte für die Zukunft“, betont Germar Wacker, CEO Consumer Foods bei Bühler. „Wir nutzen die Situation, um das Potenzial virtueller Veranstaltungen für uns zu entdecken. Bühler-Kunden und weitere Interessierte können ihre interpack-Termine in ihren Kalendern lassen.“

Für die interpack hatte Bühler geplant, seine Prozesslösungen entlang der gesamten Wertschöpfungskette vorzustellen. Unter dem Motto „Creating Food Sensations“ wollte das Unternehmen Kunden mit innovativen Endprodukten begeistern – von der Schokolademasse bis zu überzogenen Backwaren, von geformten und gefüllten Produkten bis zu Waffeln und Biskuits. Das Unternehmen hätte nachhaltige Innovationen vorgestellt, die der Süß- und Backwaren- sowie der Röstindustrie helfen, ihren Abfall sowie ihren Wasser- und Energieverbrauch zu reduzieren.

Bühler to invite interested parties to virtual exhibition

As is the case with many events in recent weeks, interpack trade show in Düsseldorf/Germany has been postponed to 2021 in order to mitigate the risk of spreading the corona virus. As an alternative, interested parties should keep the dates 11 to 15 May 2020 in their schedule, as Bühler will invite to a virtual trade show under the motto „creating food sensations“. At www.buhlergroup.com, the company offers digital showrooms, chats, and webinars to present its latest technologies and solutions.

„The current challenges require us to explore new ways of reaching out and preparing for the future,“ says Germar Wacker, CEO of Bühler's Consumer Foods business. „In this case, by running events digitally and discovering the potential of virtual events. We ask all our customers and interested people to keep the interpack dates in their calendars“.

At interpack, Bühler planned to showcase its full range of processing solutions along the entire value chain. The aim was to inspire customers with innovative end products, from chocolate mass to enrobed baked goods, from moulded products to wafers and biscuits. Sustainable innovations that help reduce waste, water, and energy usage in the bakery, chocolate, confectionery and roasting industries would have been presented to encourage visitors to contribute to a better future.

EVERY PASSION STARTS FROM
TECHNOLOGY WITH KNOW-HOW!

QUALITY HAS A NAME

As one of the leading manufacturers of confectionery machines we know the market requirements and their dynamics very well.

With WDS manufacturing lines there are hardly any limits in producing attractive confectionery. Combine exceptional shapes with different masses and establish products that stand out in the markets.

MANUFACTURING PLANTS FOR

- CHOCOLATE
- GUM & JELLY
- FONDANT & TOFFEE
- HARD CANDY
- VISCOUS MASSES

Ringstraße 1
56579 Rengsdorf · Germany
Tel. +49 2634 9676-200
sales@w-u-d.com

www.w-u-d.com

Süßwaren-Toolbox für die Aromen-Trends von morgen

Sensient Flavors hat eine neue Süßwaren-Toolbox entwickelt. Im Fokus stehen dabei zuckerreduzierte, pflanzliche sowie Premium-Produkte. Damit möchte das Unternehmen Süßwarenhersteller dabei unterstützen, den Markt mit frischen Impulsen zu beleben und Verbraucherwünschen gerecht zu werden.



In der Toolbox befinden sich auch Anregungen für das Premiumsegment des Süßwarenmarktes. (Bilder: Sensient Flavors)
The toolbox also addresses the premium end of the confectionery market. (Images: Sensient Flavors)

Wer innovative Produkte auf den Markt bringen möchte, muss Verbrauchertrends und Märkte verstehen und in der Lage sein, Chancen gewinnbringend zu nutzen. Dies gilt insbesondere für die Süßwarenindustrie, denn hier verlangen Kunden neben hochwertigen Zutaten und spannenden Geschmackserlebnissen zunehmend nach gesünderen Rezepturen und Clean-Label-Produkten.

Der Druck auf die Süßwarenhersteller, Zucker zu reduzieren und öfter auf natürliche Süßstoffe zurückzugreifen, wächst stetig. Sensient Flavors bietet hierfür gebrauchsfertige Extrakte, natürliche Aromen, sowie vegane Aromen-Lösungen zur Verstärkung des Milchgeschmacks. Diese Produkte helfen Herstellern dabei, die technologischen Herausforderungen zu meistern, die eine Zuckerreduktion und der Ersatz künstlicher Süßungs-

mittel mit sich bringen. Gleichzeitig verleihen sie Süßwaren ein gesünderes Image.

Auslobungen wie „zuckerfrei“ mit anderen „Frei-von“-Kennzeichnungen zu kombinieren, passt sehr gut zum anhaltenden „Free-from“-Trend. Dabei spielen pflanzliche Alternativen eine besonders wichtige Rolle, denn immer mehr Verbraucher entscheiden sich für Produkte ohne tierische Inhaltsstoffe. „Wir haben uns intensiv mit der Frage beschäftigt, welche neuen Möglichkeiten sich bei veganen Süßwaren und pflanzlichen Geliermitteln bieten“, sagt Ranbir Kooner, Sensient Flavors Marketing Manager EMEA. „Dies ist ein interessantes Feld für Verbraucher, die nach Clean-Label-Lösungen suchen und auf tierische Produkte verzichten möchten.“ Zusätzlich bietet das Unternehmen zahlreiche vegane, palmöl- und glutenfreie Extrakte an – alle ohne Titandioxid.

In der Toolbox von Sensient Flavors befinden sich auch Anregungen für das Premiumsegment des Süßwarenmarktes. Insbesondere ältere Zielgruppen greifen gerne zu exklusiven Aromen, die außergewöhnliche Geschmackserlebnisse bieten. Mit der Toolbox zeigt das Unternehmen neue Wege, süße und würzige Aromen zu kombinieren, um Produkten eine besondere Note zu verleihen.

„Unsere Süßwaren-Toolbox basiert auf marktorientierten Erkenntnissen und liefert praktische Antworten auf die Fragen, die die Branche aktuell bewegen“, erläutert Ranbir Kooner. „Dazu gehören Themen wie Zuckerreduktion, Transparenz der Inhaltsstoffe, interessante Aromen oder anspruchsvolle Lösungen für höchste Qualität. Außerdem haben wir einige aufregende Aromen entwickelt, die Desserts sowie auch herzhaften oder scharfen Produkten den letzten Schliff verleihen.“

www.sensientflavors.com

Sensient Flavors im Profil

Sensient Flavors entwickelt hochwertige Aromen-Systeme und maßgeschneiderte Lösungen für Lebensmittel- und Getränkeanwendungen. Sensient Flavors Europe gehört zur Sensient Technologies Corporation, einem weltweit führenden Hersteller und Anbieter von Farbstoffen sowie Aromen und Duftstoffen. Zum Kundenkreis des Unternehmens zählen namhafte internationale Hersteller und Anbieter der bekanntesten Marken der Welt.

Confectionery toolbox for tomorrow's flavour trends

Sensient Flavors has developed a new confectionery toolbox to help manufacturers stay ahead of the game. The contents of the box encapsulate the latest ideas and opportunities in confectionery production, highlighting the company's long-standing flavour knowledge, technological expertise and marketing insights – all designed to meet industry demand and drive category value.

Keeping up with consumer trends, market knowledge and the ability to capitalize on opportunities are vital for innovation. This is particularly true of the confectionery industry, where customers are demanding healthier, clean label formulations, alongside high quality ingredients and exciting new tastes.

Right now, confectionery brands are facing ever-increasing pressure to reduce sugar content and, at the same time, make greater use of naturally sourced sweeteners. Sensient Flavors offers solutions to these challenges in the form of its “ready to use” extracts and natural flavourings. They all address the technical challenges of sugar and artificial sweetener replacement, and increase consumer perception of health and wellness benefits.

Combining sugar-free claims with other free-from declarations perfectly taps into the still booming free-from trend. In particular, consumers' growing aversion to dairy or animal components. “We have explored new opportunities within vegan confectionery and alternatives to gelatine, providing clean label choices for those wishing to avoid meat-based products,” explains Ranbir Kooner, Sensient Flavors Marketing Manager EMEA. Additionally, the company offers a variety of vegan, palm oil and gluten-free extracts, with all products free-from titanium dioxide, too.

Furthermore, the company's toolbox addresses the premium end of the confectionery market, with consumers looking for exclusivity in flavours combined with taste bud tantalization. For example, Sensient Flavors has innovative ways of com-

binning sweet and savoury flavours, giving adult products a delightful new “savory” kick.

“Based on market-driven insights, our latest confectionery toolbox includes practical answers to key industry issues,” comments Ranbir Kooner. “These include everything from sugar reduction, transparency of ingredients and interesting flavours, to the more sophisticated solutions that denote high quality. Additionally, we have some exciting new flavours for product innovation, including a broader array of dessert inspirations and savoury/spicy launches”.

Sensient Flavors in profile

Sensient Flavors uses proprietary technologies to create value added flavour systems and customized solutions for customers in the beverage, sweet and savory segments. It is a business unit of Sensient Technologies Corporation, a leading global manufacturer and marketer of colours, flavours and fragrances. The company's customers include major international manufacturers representing most of the world's best known brands.



Die Toolbox zeigt neue Wege, süße und würzige Aromen zu kombinieren, um Produkten eine besondere Note zu verleihen.
The toolbox shows new ways to combine sweet and savoury flavours to give products a special touch.

Nachhaltige Shea-Margarine verleiht Backwaren das gewisse Etwas



Bunge Loders Croklaan (BLC) hat eine neuartige, nachhaltige Margarine auf 100 % Shea-Basis auf den Markt gebracht, die die Qualität und Verarbeitbarkeit von Backwaren verbessern soll. Die ungehärtete Clean-Label-Margarine für die industrielle und handwerkliche Backbranche enthält keine Farb- oder Konservierungsstoffe und liefert hohe Funktionalität und Backleistung bei einfacher Hand-

habung. Zudem sorgt sie laut Hersteller für einen verbesserten Gesamtnährwert.

Die Shea-Margarine bietet eine besondere sensorische Leistung, die die Luftigkeit, Knusprigkeit, Farbe von Croissants und Plundergebäck verbessert. Sie besitzt auch ein sehr gutes Aroma sowie ein Nährwertprofil, das mit den meisten derzeit auf dem Markt erhältlichen Optionen

vergleichbar ist, oder besser. Sie wird in einem speziellen Kristallisationsverfahren hergestellt, das zu einer optimierten Formbarkeit sowie zu sehr guter Verarbeitbarkeit auf den Produktionslinien führt und darüber hinaus Teighöhe und Flockigkeit verbessert.

„Bäckereien und Backbetriebe suchen nach Margarine-Alternativen auf pflanzlicher Basis mit überlegener Funktionalität und gutem Geschmack“, erläutert Renee Boerefijn, Director of Innovation bei Bunge Loders Croklaan. „Gleichzeitig verlangen die Verbraucher nach ungehärteten, nachhaltigen Alternativen zu Palmölen und GVO-Ölen sowie nach gesünderen Produkten. Die Fettzusammensetzung von Shea sorgt für die Aufrechterhaltung einer stabilen Festigkeit bei Raumtemperatur, ohne dass sich unerwünschte Transfette bilden – was es zu einem idealen Kandidaten für die Margarineproduktion macht. Transfette sind ein Schlüsselproblem bei Margarine, dem die meisten Formulierer weiterhin aus dem Weg gehen. Unsere neue Shea-Margarine ist völlig frei von Transfetten und insgesamt ein Better-for-you-Produkt.“

www.bungeloders.com

Sustainable shea margarine gives baked goods that certain something

Bunge Loders Croklaan (BLC) has introduced a novel, sustainable 100 % shea-based margarine, which shall improve the quality and workability of bakery goods. The non-hydrogenated, clean-label margarine for the industrial and artisanal baking sector has no added colouring or preservatives and delivers high functionality and baking performance with superior handling and allows for better total nutritional value.

This clean-label shea margarine has exceptional sensory performance, enhancing puff, crispiness and colour

in croissants and Danish pastry. It also has excellent flavour and a nutritional profile comparable to or better than most options currently on the market. It uses no preservatives or artificial colouring and is produced using a special crystallization process which results in optimized plasticity and very good workability on production lines, lending an improved dough height and flakiness.

“Bakeries and baking companies are seeking plant-based margarine alternatives with superior functionality and good flavour, while consumers are

demanding non-hydrogenated, sustainable alternatives to palm oils and GMO oils, as well as healthier products,” explains Renee Boerefijn, Director of Innovation at Bunge Loders Croklaan. “Shea’s fat composition enables it to maintain stable solidity at room temperature making it an ideal candidate for margarine production without the formation of unwanted trans fats. Trans fat is a key problem in margarine that continues to evade most formulators. Our new shea margarine is completely trans-free, and in overall better-for-you product.”



Orchard Valley Foods: vegane Inspiration

Der vegane Trend hat in den vergangenen Jahren stark zugenommen. Immer mehr Menschen entscheiden sich für einen komplett veganen oder pflanzenbasierten Lebensstil. Sie verzichten auf sämtliche tierischen Produkte und bevorzugen stattdessen einen Ernährungsstil geprägt von natürlichen Inhaltsstoffen und voller essentieller Vitamine und Mineralien. Es geht darum, alles möglichst natürlich zu halten, und dies betrifft auch die Bereiche Süß- und Backwaren. Produktinnovation und -entwicklung sorgen dafür, dass es veganen Produkten nicht an Geschmack oder Wirkung fehlt. Das liegt unter anderem daran, dass es mittlerweile hochwertige vegane Zutaten gibt, etwa Inklusionen, Dekorationen und viele weitere Zutaten von Orchard Valley Foods.

Das Unternehmen mit Hauptsitz in Tenbury Wells/UK stellt nicht nur einfach vegane Alternativen her, sondern Produkte, die die gleiche Qualität, den gleichen Geschmack und die gleiche Textur besitzen wie ihre herkömmlichen Gegenspieler. Dies bedeutet, dass die Hersteller mit den Zutaten von Orchard Valley Foods Endprodukte kreieren können, die sehr gut schmecken und für alle Konsumentengruppen gleichermaßen geeignet sind. Das Portfolio eignet sich für alle Arten von Anwendungen im Bereich Süß- und Backwaren – von veganem Fudge bis zu Inklusionen und Toppings wie veganen Keksen, Zuckerformen oder Marshmallows.

Mit der traditionellen Textur britischer Fudges, aber mit ausgefallenen Farben und Geschmäckern verstärken die Fudjies von Orchard

Valley Foods auf spaßige Art den „Nimm-mich-mit“-Effekt bei Back- und Süßwaren sowie Eiscrème. Die ausschließliche Verwendung natürlicher Fruchtextrikte oder natürlicher Aromen machen die Fudjies zu einem veganen und laktose-freien Produkt, das sich sehr gut für zahlreiche „Freivon“-Anwendungen eignet. Trendige Aromen sind hier etwa Himbeere, Sizilianische Zitrone, Bubble-Gum, Sommerbeeren und Salzkaramell. Für zusätzliche Textur können den Fudjies gefriergetrocknete Früchte beigefügt werden. Dies bringt in der Wahrnehmung vieler Konsumenten gesundheitliche Vorteile mit sich. Die Fudjies können als dekoratives Topping auf Muffins, Donuts und Blechkuchen eingesetzt sowie Desserts und Eiscrème hinzugefügt werden.

www.orchard-valley.co.uk

Orchard Valley Foods: be inspired by vegan

Veganism has skyrocketed in recent years with more people than ever choosing to enjoy a completely vegan or a plant-based lifestyle, cutting out all animal products from their diets. Instead, vegans prioritize a diet rich in foods that are bursting with natural ingredients and filled with essential vitamins and minerals. It’s all about keeping everything natural, and this includes bakery and confectionery, too.

Product innovation and recipe development means that vegan dishes do not have to be lacking in flavour or impact as there are some great vegan-friendly ingredients now available such as the inclusions, decorations and ingredients from Orchard Valley Foods. They don’t just produce vegan alternatives, but products with the same quality, taste and texture as

their regular counterparts. This means that manufacturers can easily create finished products that taste fantastic and are also suitable for all consumers.

From vegan suitable fudge to inclusions and toppings such as vegan biscuits, sugar shapes and mallows suitable for confectionery and sweet bakery, the company’s vegan range is suitable for all kinds of confectionery and sweet bakery applications. With the traditional texture of a fudge, but with a more vibrant colour and flavour, the vegan Fudjies are a fun way to add pick-me-up appeal to baked goods, confectionery and ice cream.

Made using natural fruit extracts or natural flavours, the Fudjies range is naturally vegan and lactose free, too, making it ideal for many free-from applications. On-trend flavours in the range include Raspberry, Sicilian



Lemon, Bubble Gum, Summer Berries and Salted Caramel Flavour. Freeze dried fruit can be added to Fudjies for added texture and mouthfeel as well as perceived health benefits. The fudge can be used to top decorate muffins, donuts and traybakes as well as being added to desserts and ice creams.

Natürliches Portfolio an Hanfprodukten neu im Programm

Bell Flavors & Fragrances hat eine neue Produktlinie auf Hanfbasis im Programm, die auf Innovation und Funktionalität für die Entwicklung authentischer, natürlicher Marktprodukte ausgerichtet ist. Die Reihe an natürlichen Aromen und Hanfextrakten liefert charakteristische Geschmacksprofile für verschiedene Kategorien wie Back- und Süßwaren sowie herzhaftere Produkte.

Hanf-basierte Produkte halten zunehmend Einzug im Lebensmittel- und Getränkektor. Mit der kontinuierlich steigenden Anzahl an Produktneueinführungen, die mit einem Hanfblatt auf der Verpackung beworben werden, wird die Neugier und Experimentierfreudigkeit der Verbraucher angesprochen.

Vor dem Hintergrund der wachsenden Dynamik hanfbasierter Produkte, ist es für die Industrie notwendig, Produktinnovationen auf Basis natürlicher Zutaten anzubieten, um neue Konsumentengruppen zu erreichen. Bell Flavors & Fragrances präsentiert daher eine Range an natürlichen Aromen, natürlichen Hanfaromen mit anderen natürlichen Aromen und Extrakten, um Inspirationen für authentische, intensive und geschmackvolle Sortimentserweiterungen im Rahmen des Hanf-Megatrends zu liefern.

Die Produktreihe an natürlichen Aromen zielt darauf ab, das charakteristisch krautige und blumige

Geschmacksprofil von Hanf widerzuspiegeln. Darüber hinaus bieten Hanfextrakte deklaratorische Vorteile zur Auslobung. Das natürliche Produktportfolio an Aromen und Extrakten wird zudem den Anforderungen an Clean Labelling gerecht und entspricht damit sowohl den Anforderungen an Produkte mit „Better-for-you“-Attributen als auch Premiumartikeln.

Durch die neuen, authentischen Geschmackscreationen werden spezielle Profile geschaffen, die insbesondere jüngere Verbrauchergruppen ansprechen, aber dennoch die Gesundheits- und Wellness-Anforderungen als auch die Superfood-Assoziationen für Hanf erfüllen. Die Hanfextrakte und natürlichen Aromen verleihen einer Vielzahl an süßen und herzhaften Anwendungen, wie Back- und Süßwaren, ein besonderes Profil.

Das Angebot an Hanflebensmitteln wird von drei zusammenwirkenden Einflussfaktoren begünstigt: der Legalisierung des Anbaus und

der Verarbeitung von Hanf in weiteren Ländern sowie steigenden Investitionen, die Produktinnovationen fördern, aber auch dem wachsenden Verbraucherinteresse an dem gesunden Nährwertprofil von Hanf.

Hoher Gehalt an Omega-Fettsäuren

Die derzeitige Beliebtheit von Hanf resultiert insbesondere aus dem wachsenden Verbraucherinteresse an pflanzlichen und „Free-from“-Produkten. Darüber hinaus hat Hanf durch seine ernährungsphysiologische Beschaffenheit an Bedeutung gewonnen: Aufgrund des hohen Gehalts an Omega-3- und Omega-6-Fettsäuren sowie der leicht verdaulichen Proteine, die alle essentiellen Aminosäuren enthalten, werden Hanfsamen zunehmend als „Superfood“ vermarktet.

Der weltweite Markt hanfbasierter Lebensmittel soll bis 2022 um durchschnittlich 24% pro Jahr wachsen. Produktneueinführungen erfolgen verstärkt in Kategorien wie Snacks – insbesondere Energieriegel, Frühstückscerealien und Backwaren. Deutschland, die USA, Großbritannien, Kanada und Frankreich verzeichnen hier die höchste Anzahl an hanfbasierten Neuprodukten. In diesem Zusammenhang ist laut Anbieter davon auszugehen, dass ein wachsendes Interesse an CBD (Cannabidiol) künftige Innovationen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie vorantreiben wird, um dem zunehmenden Verbraucherwunsch nach funktionellen Inhaltsstoffen gerecht zu werden.

www.bell-europe.com



Hanfsamen werden zunehmend als „Superfood“ vermarktet. (Bild: Yavdat/AdobeStock/Bell) Hemp seeds are particularly marketed as a „superfood“. (Image: Yavdat/AdobeStock/Bell)

New natural range of hemp products

Bell Flavors & Fragrances has a new range of hemp-based products in its portfolio, which focus on innovation and functionality for the development of authentic, natural market products. The range of natural flavours and hemp extracts comprises authentic taste profiles for various categories such as bakery products and sweet goods as well as savoury products.

Hemp-based products are increasingly appearing in the food and drink sector, with a constantly rising number of new product launches that display the hemp leaf on-pack, responding to consumer curiosity and the desire to experiment with hemp. With an increasing momentum for hemp-based products, the industry needs to deliver on both novelty and innovations based on natural ingredients for winning new consumer groups. Therefore, Bell Flavors & Fragrances presents a portfolio of natural flavours, natural hemp flavours with other natural flavourings and botanical extracts that will allow for inspirations for

authentic, intense and delicious range extensions based on the hemp megatrend. In addition, hemp extracts are providing depictional advantages.

The range of natural flavours is specifically designed to replicate the characteristic herbal and floral taste profile of hemp. Moreover, the all-natural range enables a clean label declaration that underlines the better-for-you and at the same time premium appeal.

High importance due to nutritional benefits

The new, highly authentic taste creations are delivering unique profiles for range extensions that target younger consumer groups, while addressing both consumers' health and wellness aspirations as well as superfood associations for hemp. The new botanical hemp extracts and natural flavours lend a signature profile to a variety of sweet and savoury applications, including baked goods and sugar confectionary.

Hemp foods rely on three convergent forces: more countries permitting legal cultivation and processing of hemp, surging investment fuelling product innovation, and the scale and rising consumer interest in the plant's healthful nutrient profile. Hemp's recent popularity can be mainly attributed to consumers' growing interest in following plant-based and free-from diets. Moreover, it has gained high importance due to its nutritional benefits. Hemp seeds are particularly marketed as a "superfood" due their high omega 3 and 6 content along with highly digestible protein comprised of all essential amino acids.

The global hemp-based food market is expected to grow at a CAGR of 24% until 2022, indicating that the hemp trend is going mainstream. New product launches are increasingly driven by categories such as snacks and energy bars, breakfast cereals and bakery products as well as sauces and seasonings. Most active countries include Germany, the USA, UK, Canada and France.

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle Fats, fat equivalents, oils



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

Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



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



Manuel Stumpf (r.) führt als alleiniger Geschäftsführer der D&F Drouven GmbH mit seinem Team das Lebenswerk von Henri Drouven fort. Manuel Stumpf (right) continues Henri Drouven's lifework as sole Managing Director of D&F Drouven GmbH with his team.

Professionelles Training und Coaching für Süßwaren und Schokolade

Nach fast einem halben Jahrhundert in der Süßwarenwirtschaft hat Henri Drouven das Beratungs- und Schulungsunternehmen D&F Drouven mit Sitz in Aachen abgegeben und verantwortet jetzt nur noch die Drouven Confectionery Lab Equipment GmbH. Das Experten-Team um Geschäftsführer Manuel Stumpf steht den Kunden weiterhin bei Produktentwicklung, Lagerungstests, Qualitätssicherung und Analysen mit Rat und Tat zur Seite.

Von Alfons Strohmaier

Süßes und Schokolade – das ist seit knapp einem halben Jahrhundert die Welt von Henri Drouven. Zum Jahreswechsel hat der Unternehmer nun das Beratungs- und Entwicklungsunternehmen D&F Drouven GmbH in Aachen-Oberforstbach an einen kompetenten Partner abgegeben. Die Geschäftsführung obliegt nunmehr allein Manuel Stumpf, der den Betrieb in- und auswendig kennt und bereits seit 18 Jahren als Laborleiter und Mitgeschäftsführer an der Seite von Henri Drouven aktiv ist. „Wir freuen uns, dass wir das Lebenswerk von Henri Drouven fortsetzen dürfen“, sagt Stumpf. Das Team an erfahrenen Ingredienz- und Technologie-Experten steht auch künftig für Kontinuität und großes Produkt-Know-how.

1971 hatte Drouven seine Ausbildung zum Süßwarentechniker bei der Firma Wissoll begonnen und anschließend in Führungspositionen bei namhaften Herstellern im In- und Ausland viel Erfahrung gesammelt. 1986 machte er sich mit der Firma D&F Drouven selbständig, wobei der Schwerpunkt auf Zuckerwaren und Schokolade lag und liegt. Wenn der Grandseigneur der Süßwarentechnologie seine Geschichten erzählt, dann werden Jahrzehnte der Zuckerwaren- und Schokoladengeschichte in Westeuropa lebendig.

In verschiedenen Funktionen war Drouven in den 1970ern aktiv, etwa bei Chocolaterie Jacques in Eupen, bei Noblia in Cambo-les-Bains bei Biarritz oder als Meister und Produktentwickler bei Katjes. Sowohl als Assistent der Produktion, als Schichtleiter wie auch als Produktionsleiter hatte er verant-

wortungsvolle Positionen inne und lernte dabei die Betriebe und deren Prozesse von der Pike auf kennen. Zu Beginn der 1980er Jahre begann er zudem seine Aufgabe als Fachlehrer an der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft ZDS in Solingen und war hier auch für die Lehrgänge in französischer und spanischer Sprache zuständig.

All diese Erfahrungen gingen schließlich in Beratung, Coaching und Training von D&F Drouven ein. Die Firma führte Drouven lange Zeit zusammen mit Ivan Fabry, zuvor Technischer Direktor der ZDS, und nach dessen Rückzug in den Ruhestand in Alleinregie. Das Angebot, das das Unternehmen bis heute mit großem Engagement bereithält, reicht von Analysen, Produktentwicklung, Mustererstellung, Schulungen, Qualitätssicherung bis hin zur technologischen

Leistungsspektrum der D&F Drouven GmbH

- Entwicklung neuer, innovativer Produkte von der Idee bis zur Produktion
- Produktmuster zur zuverlässigen Bewertung der äußeren Erscheinung, von Glanz, Konsistenz, Geschmack etc.
- Herstellung eines Neuprodukts in begrenzten Mengen, um bereits vor der Serienproduktion für Produktpräsentation bzw. -marketing Werbemaßnahmen oder Consumer-Tests durchführen zu können
- Bestehende Rezepturen verbessern und das Resultat vorab testen
- Optimierung von Verfahrensabläufen und Produktionsmengen
- Beratung beim Ankauf von Maschinen, Anlagen und Zubehör
- Fachkompetenz im Bereich der Qualitäts- und Kostenoptimierung
- Organisation von Mitarbeiterschulungen in Aachen-Oberforstbach
- Rohstoff- und Produktanalysen hinsichtlich der Parameter: Gelstärke und Viskosität bei Gelatine und Agar Agar, Restfeuchte nach Karl Fischer, Gleichgewichtsfeuchte, Viskosität und Fließgrenze von Schokoladen
- Auswertung der Analysen hinsichtlich der Parameter: Spezifikation der Rohstoffe und Prozessabläufe, Optimierung von Verfahrensabläufen, Qualitätsoptimierung
- Lagerungs- und Haltbarkeitstests

und strategischen Beratung. Im Laufe der Jahre sind der Bekanntheitsgrad und das Ansehen der Aachener als Dienstleister im Bereich der Ingredienzien und Süßwarentechnologie beständig gewachsen.

Als Partner steht das Unternehmen bis heute den Kunden auf allen Kontinenten zur Verfügung. „Wir achten darauf, dass wir in jedem Land exklusiv nur für einen Betrieb in einer Kategorie arbeiten“, berichtet Stumpf im Gespräch mit sweets processing. D&F Drouven ist heute neben Firmen

in Deutschland und Europa auch für Großkonzerne und Mittelständler beispielsweise in China, Chile und Südafrika aktiv. „Wir sind dabei als Berater einerseits bei den Herstellerfirmen vor Ort tätig, trainieren aber auch deren Mitarbeiter in unserem modern ausgestatteten Labor“, erläutert der Geschäftsführer. Regelmäßig bietet die Firma professionelle Seminare, Lehrgänge und Fortbildungen in verschiedenen Sprachen für den Nachwuchs und auch für leitende Angestellte zu allen Facetten der Produktion



Neu im Portfolio der Drouven CLE ist die Bezuckerungstrommel SDU-2, die als mobile Einheit entworfen wurde und flexibel in eine stationäre Einheit umfunktioniert werden kann. Sie eignet sich für jegliche Art von Bezuckerungen, Bepuderungen sowie Beschichtungen mittels Streugut bei Gummi- und Gelee-Einlagen, Zucker-, Hart- und Weich-Bonbons, Snacks und weiteren Produkten. A new addition to the Drouven CLE portfolio is the SDU-2 sugar drum, which was designed as a mobile unit and can be flexibly converted into a stationary unit. It is suitable for all types of sugar coating, powdering and coating with spreading materials.

und Vermarktung. Folgende Seminare bietet das Team unter anderem an: Schokolade, Mogularartikel, Workshops zu Kaubonbons, zuckerfreien und zuckerreduzierten Süßwaren, Dragees und andere mehr.

Zum Team von D&F Drouven, das heute aus neun Mitarbeitern besteht, gehören erfahrene Spezialisten, die in allen Fragen der Zuckerwaren- und Schokoladenherstellung beraten – von der Idee bis zum fertigen Produkt. „Zu uns kommen einerseits kleine und mittelständische Betriebe, aber auch große Konzerne, die ein neues, innovatives Produkt zu entwickeln beabsichtigen und bei uns Problemfelder und Tests fahren wollen“, erzählt der Manager.

Henri Drouven ist weiter Inhaber von Drouven CLE

Ein zweites Standbein hat sich Henri Drouven im Laufe der Jahre mit der Tochtergesellschaft Drouven CLE (Confectionery Lab Equipment) GmbH aufgebaut, die er weiterhin als Inhaber und Geschäftsführer leitet. Die Firma bietet eine Fülle von Maschinen und Laboreinheiten im kleinen Maßstab an, beispielsweise eine Bezuckerungstrommel, eine Zuckerziehmaschine, Drageekessel sowie die Koch- und -Löseeinheit ULD-50, aber auch Kleinmaterialien wie Gießtrichter und -formen sowie Refraktometer, Thermometer und vieles mehr. Hier finden Interessenten individuelle Spezialmaschinen für die Laborküche, um Produktmuster in kleinem Maßstab etwa für Messen zu erstellen. Zugleich ist Drouven damit auch ein Partner für Manufakturen und Chocolatiers, die für den Start ein modulares und adäquates Equipment suchen. www.df-drouven.de

Professional training and coaching for confectionery and chocolate

After almost half a century in the confectionery industry, Henri Drouven has handed over the consulting and training company D&F Drouven based in Aachen and is now responsible only for Drouven Confectionery Lab Equipment GmbH. The D&F team of experts around Managing Director Manuel Stumpf will continue to support customers with advice and assistance in product development, storage tests, quality assurance, laboratory analyses, and much more.

By Alfons Strohmaier

Sweets and chocolate – this has been Henri Drouven's world for almost half a century. At the turn of the year, the entrepreneur handed over the consulting and development company D&F Drouven GmbH in Aachen-Oberforstbach/Germany to a competent partner. The management is now the sole responsibility of Manuel Stumpf, who knows the company inside out and has been active for 18

years as laboratory manager and co-managing director side by side Henri Drouven. "We are delighted to be able to continue Henri Drouven's life-work," explains Stumpf. The team of experienced ingredients and technology experts will continue to stand for continuity and extensive product know-how in the future.

Drouven began his vocational training as a confectionery technician at Wissoll in 1971 and subsequently gained a great deal of experience in

management positions at well-known manufacturers in Germany and abroad. In 1986, he became self-employed with the company D&F Drouven, with focus on confectionery and chocolate. When the grand seigneur of confectionery technology tells his stories, decades of confectionery and chocolate history in Western Europe come alive.

Renowned service provider for ingredients and technology

Drouven was active in various functions during the 1970s, for example at Chocolaterie Jacques in Eupen, at Noblia in Cambo-les-Bains near Biarritz or as a master craftsman and product developer at Katjes. He held responsible positions as assistant production manager, shift manager and production manager and learned about the companies and their processes like back of his hand. At the beginning of the 1980s, he also began teaching at the Central Technical College of the German Confectionery Industry ZDS in Solingen, where he was also responsible for courses in French and Spanish language.

All these experiences were finally incorporated into the consulting, coaching and training services of D&F Drouven. For a long time, Drouven managed the company together with Ivan Fabry, previously Technical Director of the ZDS, and after Fabry's retire-



Ein Mitarbeiter von D&F Drouven reinigt im modern ausgestatteten Labor die Koch- und Löseeinheit. In the modernly equipped laboratory, an employee of D&F Drouven cleans the cooking and dissolving unit.



Drouven CLE liefert individuelle Spezialmaschinen im kleinen Maßstab für die Laborküche und für Chocolatiers, unter anderem einen Drageekessel. (Bilder: Drouven CLE) Drouven CLE supplies special machines for laboratory kitchens and chocolatiers to manufacture product samples on a small scale. (Images: Drouven CLE)

processing. In addition to Germany and Europe, D&F Drouven is now also active for large corporations and medium-sized companies, for example in China, Chile and South Africa. "On the one hand, we act as consultants for the manufacturing companies on site, but also train their employees in our modernly equipped laboratory," explains the Managing Director. The company regularly offers professional seminars, courses and further training in various languages for the next generation of employees and also for senior managers on all facets of production and marketing. The team offers the following seminars, among others: chocolate, mogul articles, workshops on chewy candies, sugar-free and sugar-reduced confectionery, dragées and others more.

The D&F Drouven team, which today consists of nine employees, is made up of experienced specialists who advise in all aspects of confectionery and chocolate production –from the idea to the finished product. "Small and medium-sized companies come to us, but also large corporations that intend to develop a new, innovative product and want to run trial samples and tests with us," says the manager.

Henri Drouven still owner and MD of Drouven CLE GmbH

Henri Drouven has built up a second mainstay over the years with the subsidiary Drouven Confectionery Lab Equipment GmbH, which he continues to manage as owner and Managing Director. The company offers a wide range of machines and laboratory units on a small scale, for example a sugar drum, a sugar drawing machine, a sugar-coating drum, the ULD-50 cooking and dissolving unit, as well as small materials such as hoppers and moulds, refractometers, thermometers and much more. Here, interested parties can find special machines for laboratory kitchens to produce product samples on a small scale, for example for trade fairs. At the same time, Drouven is also a partner for manufacturers and chocolatiers looking for modular and adequate equipment to get started.

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

www.bildererkennung.de

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
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 Salzuflen / 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 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 DÜNNEBIEBER
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 Salzuflen / 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
 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 Salzuflen / Germany
 ☎ +49 (0)5222 9847-19
 ☎ +49 (0)5222 9847-22
 Michael.Wolf@wolf-machines.de
 www.wolf-machines.de

 Überziehmaschinen und -anlagen
Enrobers and enrobing lines

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

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

Qualitätsorientierte Technik für die Schokoladenherstellung

Uwe Bindler, über Jahrzehnte anerkannter Experte im Bereich der Schokoladenformung und heute aktiv mit seinem Ingenieurbüro für Lebensmitteltechnik, hat ein neues Verfahren konzipiert, das auch Kleinbetriebe wirtschaftlich realisieren können.

Von Alfons Strohmaier

Über Jahrzehnte war Uwe Bindler als geschäftsführender Gesellschafter des Familienunternehmens Gebr. Bindler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG einer der führenden Köpfe der internationalen Schokoladentechnologie. Die Brüder Heinrich und Hugo Bindler hatten 1908 in Freital bei Dresden eine Fabrik eröffnet, die sich auf Lösungen und Systeme für das Formen und Eintafeln von Schokolade und Pralinen spezialisierte. Nach dem Neuanfang in Bergneustadt entwickelte sich Bindler seit den 1950er Jahren zum führenden Anbieter auf diesem Gebiet weltweit, lange Zeit unter der Führung von Uwe Bindler. Zahlreiche Patentanmeldungen aus den 1990er Jahren – unter anderem für den Rotationsguss um eine oder mehrere Achsen, einen neuartigen Dosiermechanismus für flüssige oder pastöse Materialien sowie eine optimierte Vorrichtung des bekannten

Kaltstempelverfahrens – bestätigen den Forschergeist und die Innovationskraft des erfahrenen Schokoladen-Experten. Nach seinem Ausscheiden aus dem Unternehmen im Jahr 2000 übernahm die Schweizer Bühler AG 2001 den Betrieb und integrierte ihn anschließend als Geschäftsbereich Bühler Bindler in den Konzern.

Primäre Zerkleinerung und Mischen in einer Verfahrensstufe

Seither ist Uwe Bindler als Berater in der Schokoladenbranche tätig und hat sich hierbei intensiv dem Thema der kompletten Schokoladenherstellung „from bean to bar“ gewidmet. Ziel war, ein qualitätsorientiertes Verfahren für die Schokoladenmassenherstellung zu konzipieren, das auch Kleinbetriebe wirtschaftlich realisieren können. In seiner Konzeptstudie, deren Ergebnisse Bindler kürzlich auch auf dem ZDS-Kongress Inter-

Praline präsentierte, sieht der Experte ein Verfahren in den zwei Stufen mit 60kg/h respektive 180kg/h vor.

Laut Bindler müssen die bislang auf dem Markt bekannten Lösungen, um das teure Walzen und Trockenconchieren zu umgehen, Kompromisse bei Geschmack und Verarbeitung hinnehmen. In erster Linie werden dabei Kugelmühlen eingesetzt, bei denen ein breites Größenspektrum von <10µm bis >25µm erreicht wird. Während durch die feinen Teile mehr Wasser gebunden und die Masse zäher wird – teilweise mit schwankenden Stoffwerten, machen sich die größeren Teile durch Körnigkeit bemerkbar. Zur Geschmacksbildung und Veredelung werden dann in der flüssigen Phase Dünnschichtreaktoren eingesetzt.

Beim neuen Lösungsvorschlag von Bindler steht vor allem die primäre Zerkleinerung und das Mischen in einer Verfahrensstufe mithilfe eines Kutters der Aalener Maschinenfabrik Seydelmann im Mittelpunkt. Die



Im Zentrum des neuen Verfahrens von Uwe Bindler stehen die Maschinen des Traditionsunternehmens Seydelmann. (Bilder: Seydelmann) Machines of the traditional company Seydelmann take centre stage at Uwe Bindler's new chocolate mass process. (Images: Seydelmann)



Auf der ProSweets Cologne erläutert ein Seydelmann-Mitarbeiter den Besuchern die Wirkweise der K64. (Bild: Koelnmesse) At ProSweets Cologne trade show, a Seydelmann employee explains to visitors how the K64 works. (Image: Koelnmesse)

vielseitige Technik der Seydelmann-Kutter bietet neben der Zerkleinerung, Homogenisierung und Mischung von Massen viele weitere Verarbeitungsmöglichkeiten, wofür der Traditionsbetrieb vor allem in der Metzgerei-Branche international anerkannt ist.

Bindler hat nun diese Technik für die Herstellung von Schokoladenmassen adaptiert. Seydelmann liefert dazu die Süßwarenmaschinen Typ K64 und K124 für 50 bis 150kg Schokolade pro Stunde. In der Maschine werden die Kakaonibs zusammen mit weiteren Rohstoffen durch schnell rotierende Messer zerkleinert. Dabei werden die Nibs chargenweise eingefüllt und bis zum pastösen Zustand zerkleinert, Zucker und Milchpulver sowie Kakaobutter dosiert hinzugegeben. Die Misch- und Förderbewegung vollzieht sich in der Schüssel, die auch ein Temperiersystem zum Kühlen und Erwärmen vorhält und schließlich auch das Vakuumieren sicherstellt. Zudem ist das Verfahren mit Schutzgas (etwa N₂) möglich. Bindler verweist darauf, dass sich die Seydelmann-Süßwarenmaschine auch zur Herstellung von Marzipan, Frucht- und Nussmassen, Mischpasten sowie zur Rework-Verarbeitung und Pasteurisierung eignet.

Die Testergebnisse zeigen, dass bei einer Masse mit 70% Nibs und 30% Zucker die Zerkleinerung auf 54µm in 10min und die Zerkleinerung auf 121µm unter Vakuum in 6min erfolgt.

Dabei erfordert der Betrieb ohne Kühlung Pausen, während das Verfahren mit Kühlung kontinuierlich arbeitet. Der Metallabrieb liegt bei <1µg/g Nibs. Im Vergleich dazu ergibt sich bei der Kugelmühle ein Abrieb zwischen 10 und 30µg/g Nibs.

Kompletter Prozess, beginnend mit Mini-Winnower und Röster

Im Vorfeld erfolgt die Verarbeitung der Kakaobohnen zu Nibs durch den Mini-Winnower bis 150kg/h sowie den Röster, beide von der Bear Mühlen & Behälter GmbH, Berlin. Im Einzelnen werden die Bohnen dabei gereinigt, vor dem Wining (Sichten und Brechen) thermisch vorbehandelt und anschließend chargenweise geröstet. Die Bear-Kakaobutterpresse bis 3% Entfettung, die ab 5kg/h skalierbar ist, stellt die Ursprungsidentität von Kakaomasse und zugesetzter Kakaobutter sicher. Die Kakaobutter unterscheidet sich somit in der Zusammensetzung nicht nach Herkunft in Geschmack, Stoffwerten sowie hinsichtlich Kristallisation und Erstarrung.

Vor dem Trockenconchieren steht das Walzen als wichtige Verfahrensstufe, das den Fettgehalt der Masse auf 29% beschränkt. Bindler greift hier zurück auf das Dreiwalzwerk Exakt 120S Plus der Firma Exakt Advanced Technologies GmbH für eine Ausbringung von 60kg/h von 60µm auf

20µm. Die Masse wird den Walzen direkt – ohne Silierung – in den Vorbehälter zugeführt. Nach dem Walzen wird die Conche direkt mit dem pulverförmigen Walzgut befüllt.

Neben der Fermentierung und Trocknung der Kakaobohnen auf den Plantagen sowie dem Rösten ist vor allem das Conchieren maßgeblich für die Geschmacksbildung der Schokolade. Für das Trockenconchieren werden bei dem Konzept von Uwe Bindler modifizierte Mischer aus der Lebensmittelverarbeitung eingesetzt, wobei Antriebe und Conchierwerkzeuge entsprechend angepasst sind. Zusätzlich zu Kühlung und Heizung kann ein kontrolliertes Vakuum zum schnelleren Entsäuern und Entfeuchten eingesetzt werden. Die Seydelmann-Maschine Typ MR 1300 als Conche ist für 700kg, der Typ MR 3500 für 2.400kg Beladung vorgesehen. Der Typ MR 1000 ist zudem mit einer vertikalen Zuführung versehen.

Der Schokoladenexperte Bindler hat in aufwendigen Testversuchen auch die Vorteile des neuen Verfahrens bei der Formung untersucht. Laut Angaben ergibt sich dadurch eine Optimierung von Geschmack und Textur sowohl bei der Massivware, beim Überzug als auch bei der Schalenformung sowie der Rotation von Hohlfiguren. Hinzu kommen kontrollierbare Fließigenschaften und ein besserer Schutz gegen Migration von Füllungsbestandteilen.

u.bindler@ubi-lt.de

Quality oriented technology for chocolate production

Uwe Bindler, recognized expert in the field of chocolate moulding for decades and today active with his engineering office for food technology, has designed a new process, which can also be implemented economically by small manufacturers.

By Alfons Strohmaier

For decades, Uwe Bindler was the Managing Partner of the family-operated company Gebr. Bindler Maschinenfabrik GmbH & Co. KG and one of the leading heads of international chocolate technology. The brothers Heinrich and Hugo Bindler had opened a factory in Freital near Dresden/Germany in 1908, specializing in solutions and systems for forming and moulding chocolate and pralines. After a new start in Bergneustadt/Germany, Bindler developed into the leading supplier in this field worldwide from the 1950s onwards, for a long time under the leadership of Uwe Bindler. Numerous patent applications from the 1990s – including the rotational moulding around one or more axes, a new type of dosing mecha-

nism for liquid or pasty materials or an optimized device for the well-known cold stamping process – confirm the spirit of research and creativity of the experienced chocolate expert. After he left the company in 2000, the Swiss Bühler AG took over the enterprise in 2001 and integrated it into the group as the Bühler Bindler business unit.

Primary crushing and mixing in one process stage

Since then, Uwe Bindler has been active as a consultant in the chocolate industry and has devoted himself intensively to the subject of complete bean-to-bar chocolate production. The goal was to design a quality-oriented process for chocolate mass production that can be economically implemented by small businesses. In his concept study, the results of which Mr Bindler also presented at the recent ZDS Congress Inter-Praline, the expert envisages a process in two stages with 60kg/h and 180kg/h respectively.

According to Mr Bindler, the solutions known on the market so far to avoid expensive rolling and dry conching have had to accept compromises in taste and processing. Primarily, ball mills are used, which achieve a wide range of sizes from $< 10 \mu\text{m}$ to $> 25 \mu\text{m}$. While the finer parts bind more water, and masses becomes tougher – sometimes with fluctuating

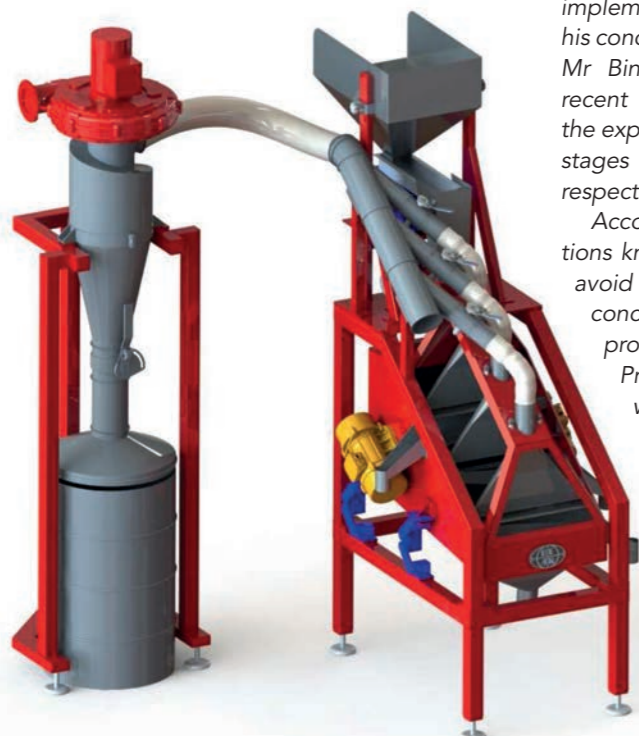
material values – the larger parts become noticeable by granularity. Thin-film reactors are then used in the liquid phase for flavour formation and refinement.

The new solution proposed by Mr Bindler focuses on primary crushing and mixing in one process stage using a cutter from Maschinenfabrik Seydelmann KG, Aalen/Germany. The versatile technology of the cutter offers many other processing possibilities in addition to size reduction, homogenization and mixing of masses, for which the traditional company is recognized above all in the international butchery industry.

Mr Bindler has now adapted this technology for the production of chocolate masses. Seydelmann supplies the confectionery machines type



Die von Bear Mühlen & Behälter angebotenen Maschinen wie Mini-Winnower (l.) und Kakaobutterpresse verarbeiten die Kakaobohnen in Halbfabrikate wie etwa Nibs und Kakaobutter. (Bilder: Bear Mühlen & Behälter)
The cocoa processing systems offered by Bear Mühlen & Behälter like the mini winnower (left) and the cocoa butter press transform raw cocoa into semifinished products like nibs and cocoa butter. (Images: Bear Mühlen & Behälter)



K64 and K124 for 50kg to 150kg of chocolate per hour. In the machine, the cocoa nibs and other raw materials are crushed by fast rotating knives. The nibs are filled in batchwise and are crushed to a pasty state. Sugar and milk powder as well as cocoa butter are added in doses. The mixing and conveying movement takes place in the bowl, which also has a temperature control system for cooling and heating and finally also ensures vacuuming. In addition, the process is possible with inert gas (e.g. N₂). Mr Bindler points out that the Seydelmann confectionery machine is also suitable for the production of marzipan, fruit and nut masses, mixing pastes as well as for rework processing and pasteurisation.

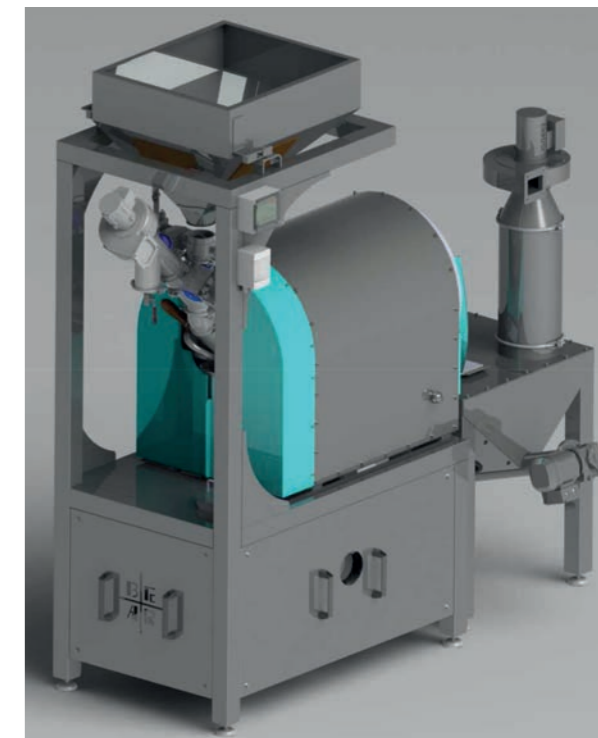
Complete process, starting with mini winnower and roaster

The test results show that for a mass with 70% nibs and 30% sugar, the comminution to $54 \mu\text{m}$ is done in 10min and the comminution to $121 \mu\text{m}$ in 6min with vacuum. Operation without cooling requires breaks, while the process with cooling is continuous. The metal abrasion is $< 1 \mu\text{g/g}$ nibs. In comparison, the ball mill produces an abrasion of 10 to $30 \mu\text{g/g}$ nibs.

The cocoa beans are processed into nibs in advance by the mini winnower at up to 150kg/h as well as the roaster, both from Bear Mühlen & Behälter GmbH in Berlin. In detail, the beans are cleaned, thermally pre-treated before winnowing (sifting and breaking) and then roasted in small batches. The Bear cocoa butter press to 3% defatting, scalable from 5kg/h, secures the identity of origin of cocoa mass and added cocoa butter. Thus, the cocoa butter does not differ in composition according to origin in taste, material values as well as in crystallization and solidification.

Prior to dry conching, rolling is an important process stage, which limits the fat content of the mass to 29%. Bindler uses the Exakt 120S Plus three-roll mill from Exakt Advanced Technologies GmbH for an output of 60kg/h from 60 to $20 \mu\text{m}$. The mass is fed directly – without ensiling – to the rolls into the pre-container.

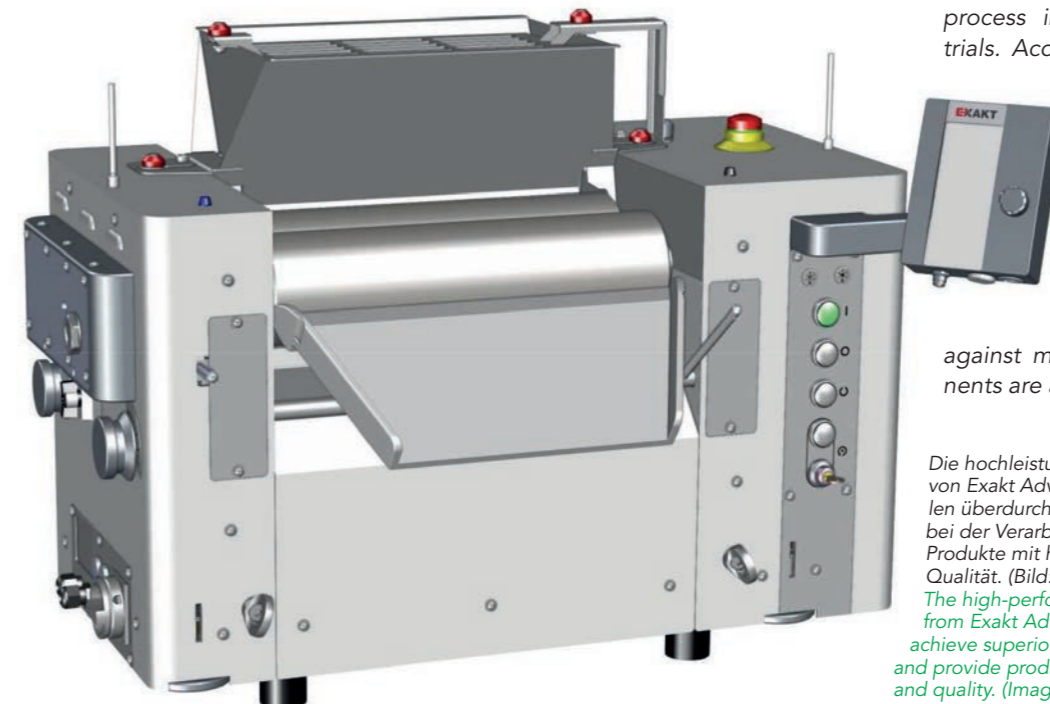
After rolling, the conche is filled directly with the powdered rolling workpieces. In addition to the fermentation and drying of the cocoa beans on the plantations as well as roasting, conching is the most important process for the chocolate flavour. For dry conching, Bindler's concept uses modified Seydelmann mixers from the food processing industry, with drives and conching tools adapted accord-



Röster von Bear Mühlen & Behälter.
Roaster from Bear Mühlen & Behälter.

ingly. In addition to cooling and heating, a controlled vacuum can be used for faster deacidification and dehumidification. The Seydelmann machine type MR 1300 as conche is designed for 700kg, type MR 3500 for 2.400kg loading. Type MR 1000 is also equipped with a vertical feed.

The chocolate expert Bindler has tested the advantages of the new process in moulding in extensive trials. According to the expert, the process results in an optimization of taste and texture, both in the solid product, in the coating and shell forming and rotation of hollow figures. Controllable flow properties and better protection against migration of filling components are added to the benefits. ●



Die hochleistungsfähigen Dreiwälzwerke von Exakt Advanced Technologies erzielen überdurchschnittlich gute Ergebnisse bei der Verarbeitung und sorgen für Produkte mit hoher Funktionalität und Qualität. (Bild: Exakt)
The high-performance three roll mills from Exakt Advanced Technologies achieve superior results in the processing and provide products of high functionality and quality. (Image: Exakt)

Ein Anbieter, drei Systeme, viele nachhaltige Lösungen

Trotz der Verschiebung der Messe interpack möchte der Technologieanbieter Syntegon Technologie Interessenten über seine Neuheiten informieren. Mittels einer virtuellen Ausstellung stellt das Unternehmen Lösungen für Riegel, Backwaren und Cracker vor.

Aufgrund der Verschiebung der Messe interpack 2020 präsentiert Syntegon Technology, einer der führenden Anbieter von Prozess- und Verpackungstechnik, auf seinem virtuellen Messestand eine Reihe nahtlos integrierter, horizontaler Systeme online. Die Experten für intelligente und nachhaltige Technologien stellen drei Komplettlösungen für Riegel, Kekse und Cracker sowie Backwaren vor. Alle Systeme haben eines gemeinsam: Sie bieten Kunden flexible und nachhaltige Lösungen aus einer Hand.

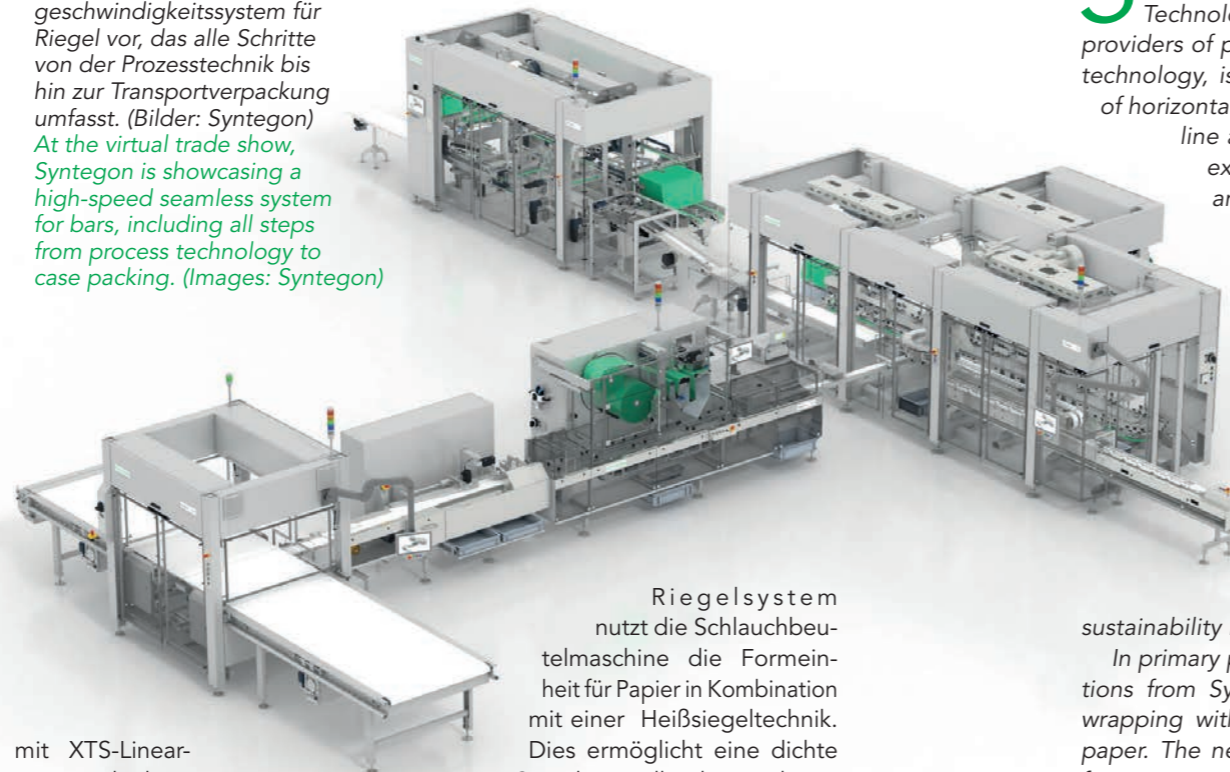
Syntegons innovative Erstverpackungen ermöglichen die Verarbeitung von Schlauchbeuteln aus Monomaterialien und Papier. Der neue Kliklok-ACE-Kartonaufrichter bringt erstmals leimfreie Karton- und Trayformung auf den Markt, während der TTM-Topload-Kartonierer sowie der Sammelpacker Elematic 2001 zuverlässig Recycling- und Grasfaserkarton verarbeiten.

Kompakte Anlage für Kekse und Cracker

Auf der virtuellen Messe stellt das Unternehmen ein nahtlos integriertes Hochgeschwindigkeitssystem für Riegel vor, das alle Schritte von der Prozesstechnik bis hin zur Transportverpackung umfasst. Mit der neuen WRW-Flex-Kompressionswalze können Hersteller flexibel und präzise die Höhe und Breite des Riegelmassesteppichs während der Produktion einstellen. Dadurch kann der seitliche Kantenschnitt, auch Trim genannt, minimiert oder komplett vermieden werden.

Sobald die Riegel geschnitten und aufgefächert sind, werden sie mittels der kontaktlosen, formatflexiblen und kompakten Sigpack-FIT-Zuführung

Auf der virtuellen Messe stellt Syntegon ein nahtlos integriertes Hochgeschwindigkeitssystem für Riegel vor, das alle Schritte von der Prozesstechnik bis hin zur Transportverpackung umfasst. (Bilder: Syntegon)
At the virtual trade show, Syntegon is showcasing a high-speed seamless system for bars, including all steps from process technology to case packing. (Images: Syntegon)



Riegelsystem nutzt die Schlauchbeutelmaschine die Formeinheit für Papier in Kombination mit einer Heißsiegeltechnik. Dies ermöglicht eine dichte Siegelung selbst bei stark isolierenden Papiermaterialien.

Darüber hinaus stellt das Unternehmen eine kompakte Lösung für Kekse und Cracker vor, die dichte Packungen aus vollständig recycelbaren Monomaterialfolien herstellt. Die Schlauchbeutelmaschine Sigpack HCS nutzt dafür die neueste Amplified-Heat-Sealing-Technik (AHS). Dank der längeren Siegelzeiten verarbeitet die Maschine eine Vielfalt an Folien bei sehr hohen Geschwindigkeiten. Die Materialien reichen dabei von Verbundfolien bis hin zu vollständig recycelbaren Monomaterialien. Der präzise Wärmeeintrag auf die Folie stellt dichte Packungen sicher. •

www.syntegon.com

mit XTS-Linear-motortechnik zur Sigpack-HRM-Schlauchbeutelmaschine befördert. Diese Einheit verfügt über den neuen Nachrüstkit Paper-ON-form und nutzt Kaltsiegeltechnik zum Verschließen der Schlauchbeutel. Damit ist die Maschine die erste ihrer Art, die Papier ohne Kompromisse hinsichtlich Geschwindigkeit und Produktsicherheit verarbeitet.

Für Backwaren wie etwa Cupcakes präsentiert Syntegon ein Rundum-Verpackungssystem, das aus der Verteilstation Direct Depositing Pullnose, dem neuen Pack Feeder 4 sowie der horizontalen Schlauchbeutelmaschine Pack 403 besteht. Die Pack 403 ist ebenfalls mit dem Paper-ON-form-Nachrüstkit ausgestattet und kann damit sogar Cupcakes in Papier verpacken. Im Gegensatz zum

One provider, three systems, numerous sustainable solutions

Despite the postponement of interpack trade fair, the technology provider Syntegon Technology would like to inform interested parties about its innovations. The company uses a virtual exhibition to present solutions for bars, baked goods and crackers.

Since trade show interpack 2020 was postponed, Syntegon Technology, one of the leading providers of process and packaging technology, is exhibiting a number of horizontal seamless systems online at its virtual show. The experts for intelligent and sustainable technologies are introducing three complete solutions for bars, cookies or crackers, and bakery products. The systems all have one thing in common: they offer customers flexible equipment from a single source with a number of sustainability benefits.

In primary packaging, the innovations from Syntegon facilitate flow wrapping with mono-materials and paper. The new Kliklok ACE carton former premieres glue-free carton and tray forming, while the TTM top load cartoner and the Elematic 2001 case packer reliably process recycled and grass fibre cardboard, respectively.

At its virtual show, Syntegon is showcasing a high-speed seamless system for bars, including all steps from process technology up to case packing. With the new WRW Flex compression roller, manufacturers can adjust the height and width of their bar mass slabs during production with maximum flexibility and precision. This minimizes trim, thus eliminating product waste.

Compact system for cookies and crackers

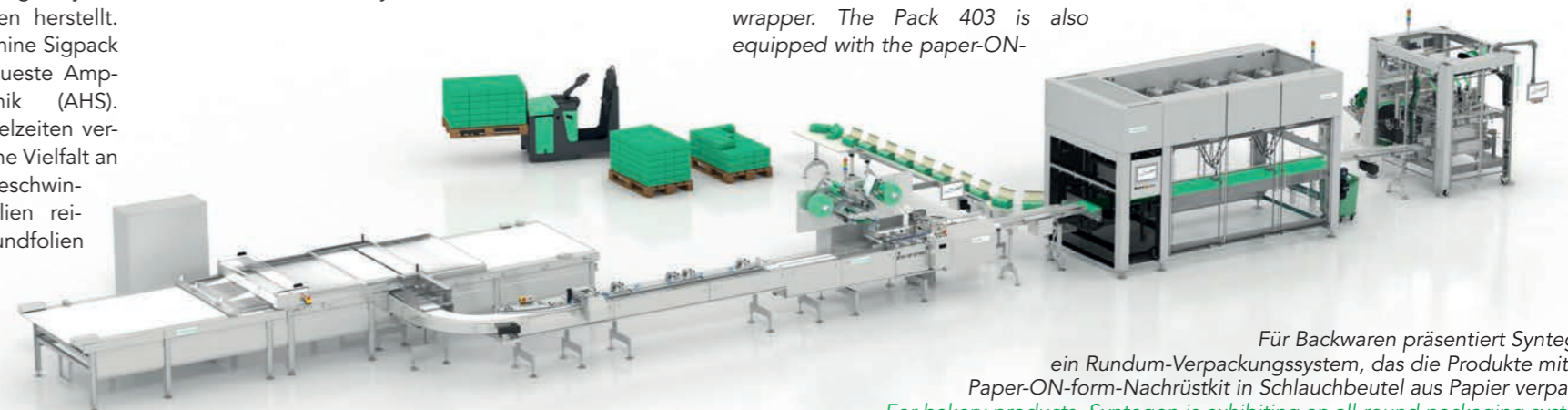
Once the bars are cut and fanned out, they are fed into the Sigpack HRM flow wrapper by the contactless, format-flexible and compact Sigpack FIT infeed with XTS linear motor technology. The HRM features the new paper-ON-form retrofit kit in combination with cold sealing technology – the first of its kind to process paper packaging without compromising on speed and product safety.

For bakery products such as cupcakes, Syntegon is presenting an all-round packaging system, featuring the direct depositing pullnose distribution station, the new Pack Feeder 4 and the Pack 403 horizontal flow wrapper. The Pack 403 is also equipped with the paper-ON-

form retrofit kit to flow wrap cupcakes in paper. Unlike the bar system, the flow wrapper uses heat sealing combined with the paper forming unit. This provides tight seals, even with highly insulating paper materials.

In addition, the company is presenting a compact and high-speed solution for cookies and crackers, producing tight packs with fully recyclable mono-material films. The Sigpack HCS flow wrapper is equipped with the latest amplified heat sealing (AHS) technology. Thanks to extended sealing times, the flow wrapper can process a large variety of films at very high speeds. Materials range from multi-layer films to fully recyclable mono-materials. The precise application of heat to the film secures tight packs.

In terms of product handling, the system includes the new Sigpack FGMT (FGM-Turbo) measuring solution. It continuously portions products into the defined slug length. Format adjustments can be made on the HMI at the push of a button. It is based on linear motor technology, which offers particularly gentle handling for cookies and crackers – even at very high speeds. •



Für Backwaren präsentiert Syntegon ein Rundum-Verpackungssystem, das die Produkte mittels Paper-ON-form-Nachrüstkit in Schlauchbeutel aus Papier verpackt. For bakery products, Syntegon is exhibiting an all-round packaging system, which wraps the products in paper thanks to the paper-ON-form upgrade kit.

WDS: Flexibilität und Hygiene maximiert

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen (WDS) hat mehrere neue Lösungen im Programm: eine multifunktionale Laborgießmaschine, den Maschinentyp

ConfecVario mit neuartigem Antriebssystem sowie eine neue Generation der Hochleistungs-Mogulanlage Typ 660.

Mit der neuen Laborgießmaschine steht eine kompakte Gießanlage für die Produktentwicklung und -herstellung innovativer Darreichungsformen zur Verfügung. Dank des optimierten Easy-Clean-Konzepts zur Vermeidung von Kontaminationen und Kreuzkontaminationen sowie der risiko-basierten Entwicklung eines Qualifizierungskonzeptes nach geltenden GMP-Regulativen eignet sich das System für alle, die die Chancen und das Wachstumspotenzial neuer Märkte im Bereich innovativer und alternativer Darreichungsformen erschließen wollen.

Mit seinem innovativen Formtransport setzt WDS mit dem Maschinentyp ConfecVario Maßstäbe in Bezug auf Flexibilität und Hygiene in der Produktion von Süßwarenartikeln aus Schokolade. Gebietsverkaufsleiter Thomas Kleppel erläutert: „Mit unserem neuen Transportsystem entsteht eine enorme Flexibilität beim Anlagenlayout, da eine Vielzahl unterschiedlicher Designs wie etwa ‚um die Ecke‘ ohne große Mehrkosten möglich sein werden – ein großer Vorteil beispielsweise bei beengten Platzverhältnissen.“

Die Mogulanlage Typ 660 ist eine hocheffiziente, langlebige Qualitätsmaschine mit konsequent modularem Design. Der Aufbau aus rostfreien Materialien wie Edelstahl und Aluminium sorgt für Langlebigkeit sowie eine einwandfreie hygienische Produktion mit bewährter WDS-Gießtechnik. Schlechten Reinigungs- und nicht ergonomischen Rüstmöglichkeiten begegnet der Hersteller mit standardmäßigen herausfahrbaren Gießstationen. Mit der neuen Generation dieses Maschinentyps bietet das Unternehmen eine in allen produktionsrelevanten Komponenten weiterentwickelte und verbesserte Anlage.

www.w-u-d.com



Die neue Laborgießmaschine ist leicht zu reinigen. (Bild: WDS)
The new lab depositor is easy to clean. (Image: WDS)

WDS: flexibility and hygiene maximized

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen (WDS) has several new solutions in its programme: a multifunctional lab depositor, the ConfecVario machine type with a new drive system, as well as a new generation of the high-performance mogul plant type 660.

The compact lab depositor is now available for product development and manufacture of innovative dosage forms. Both, the optimized Easy-Clean concept that prevents con-tamination/cross-contamination and a risk-based development of a concept in accordance with applicable GMP regulations make the system

ideal for those interested in the market for innovative and alternative dosage forms.

With its new mould transport, the ConfecVario machine sets standards in terms of flexibility and hygiene in the production of chocolate confectionery products. Thomas Kleppel, Area Sales Manager, explains: "With our new transport system, there is enormous flexibility in the layout of the system since a variety of different designs such as 'around the corner' will be possible without major additional costs – great advantage, for example, in confined spaces".

The highly efficient Mogul plant type 660 has a suitable cost-performance ratio as a result of its modular design. It is made of rustproof materials such as stainless steel and aluminium that ensure longevity and hygienic production with proven WDS depositing technology. The extractable depositors already integrated in the standard version, safeguard against poor cleaning and non-ergonomic setup options. With the new generation of this machine type, the company offers a system that has been further developed and improved in all production-relevant components.

Caotech: breites Angebot für die Schokoladenproduktion

Caotech besitzt einen weltweiten Ruf als Spezialist für eigenentwickelte Kugelmöhlen und Conchen für die Verarbeitung von Kakao und Schokolade. Zum Lieferumfang des Unternehmens gehört ein breites Programm an Anlagen, angefangen von der kleinen Kugelmühle des Typs CAO B5 und der Labor-Conche CWC 5 bis hin zur Batch-Anlage CAO B3000 sowie der Kugelmühle CAO 4000 als Bestandteil einer durchgängigen Produktionslinie für Kakao und Schokolade, um schlüsselfertige Projekte zu komplettieren. Die CAO 4000-Choc In-Line (Bild) ist eine vollautomatische Linie zur Produktion von Schokolade und Compound mit einer Kapazität von bis zu 2.000 kg/h. Auf Kundenwunsch kann sie mit einer Zuführ-einheit für Zutaten ergänzt werden. Die Anlage wurde für Schokolade, Compound, Brotaufstriche und Cremes entwickelt. Das durchgängige System eignet sich sehr gut für entsprechende wärmeempfindliche Massen.

www.caotech.com



Caotech: wide assortment for chocolate production

Caotech has a worldwide reputation as a specialist in self-developed ball mills and conches within the cocoa and chocolate-related processing sector. The company's scope of supply covers a wide range of installations, varying from the small lab size ball mill type CAO B5 and the lab conche CWC 5 to the CAO B3000 batch installation and the CAO 4000 ball mill as a component in a continuous production line for both cocoa and chocolate to complete turnkey projects. The CAO 4000-Choc In-Line installation (image) is a fully automated processing line for the production of chocolate and compound with capacities of up to 2,000 kg/h. Upon customer's requirements, it can be completed with an ingredients feeding section. The line has been developed for chocolate, compound, bread spreads and crèmes. The continuous system can be perfectly used for these heat sensitive masses.

WE PUT YOUR SWEET PRODUCT IDEAS INTO SHAPE

Do you want to produce your sweet product ideas cost-efficiently, flexibly and with process reliability? Then rely on Handtmann's state-of-the-art technology paired with 65 years of experience in food processing.



- ✓ cost-efficient
- ✓ flexible
- ✓ process reliable

www.handtmann.de/confectionery

handtmann
Ideas for the future.

Sollich will Produktionsabläufe optimieren



Bei Enromat-Überziehmaschinen ermöglicht das Clean-in-Place-System eine effiziente Reinigung. (Bild: Sollich)
 On Enromat enrobing machines, the clean-in-place system enables efficient cleaning. (Image: Sollich)

Im Fokus der Forschungs- und Entwicklungsarbeit der Firma Sollich, die in diesem Jahr ihr 100-jähriges Bestehen feiert, steht die Optimierung des kundenseitigen Produktionsablaufs. Dies stellt das Unternehmen durch hohe Verfügbarkeiten und ein verbessertes Handling seiner Maschinen sicher.

Um hohe Maschinenverfügbarkeiten zu realisieren und gleichzeitig

steigende Hygienestandards erfüllen zu können, setzt das Unternehmen auf eine effiziente und einfache Reinigung seiner Maschinen und bietet entsprechende Funktionen. Ein Neuit bei den Kühlkanälen Thermo-Flow Plus ist die Möglichkeit, die Wärmetauscher-Einheit herausfahren zu können. Diese Funktion ermöglicht dem Anwender eine bisher nicht gekannte Zugänglichkeit und gründ-

liche Reinigung des Wärmetauschers. Die fahrbare Bandwaschvorrichtung mit integrierter Hygienewaschwalze ermöglicht ein praktisches Handling zur Reinigung des Transportbandes und stellt zudem sicher, dass beim Waschvorgang keine Fremdpartikel auf die Produkte gelangen können.

Für den Turbotemper, eine Maschine zur Vorkristallisation von Schokolade, bietet Sollich eine ergänzende Spülvorrichtung, um schnelle Massewechsel durchführen zu können. Die mobile Spülvorrichtung ist flexibel innerhalb der Produktionsstätte für unterschiedliche Temperiermaschinen mit einem Durchsatz bis 3.600 kg/h einsetzbar.

Bei den Enromat-Überziehmaschinen ermöglicht das Clean-in-Place-System eine effiziente Reinigung. Neben einem fahrbaren Waschwagen und einer praktischen Zusatzausstattung erfüllen sämtliche Maschinenkomponenten den steigenden Hygieneaspekt.

Zur Herstellung von Riegelprodukten hat Sollich das Formsystem Mini-Conbar neu im Programm. Hier passt sich das Unternehmen dem Bedarf an Riegelprodukten an und bietet neben den Standardgrößen auch eine kleinere Ausführung für geringere Produktionsmengen an.

www.sollich.com

Sollich wants to optimize production processes

The special focus of the research and development activities of the Sollich company, which is celebrating its 100th anniversary this year, is on the optimization of customer's production process. This is achieved through high availability and improved handling of the company's machines.

In order to realize high machine availabilities and to meet at the same time the increasing hygiene standards, Sollich puts highest value on an efficient, easy cleaning of the machines and offers corresponding functions. A novelty in the Thermo-Flow Plus cooling tunnel segment is the wheel-out heat exchanger. This

function allows the operator an easy and thorough cleaning of the heat exchanger. The mobile belt washing unit with integrated hygiene washing drum offers a practical handling when cleaning the conveyor belt and additionally ensures that no foreign particles can get onto the products during the cleaning process.

For the Turbotemper, a machine designed for chocolate pre-crystallisation, the company offers a complementary cleaning device in order to allow an easy and quick mass change-over. The mobile cleaning device can be flexibly applied within the production site for different tempering

machines with a throughput of up to 3,600 kg/h.

For the segment of the Enromat enrobing machines, the manufacturer provides efficient cleaning by a clean-in-place system. Besides a mobile washing station and additional accessories all machines are constructed in such a way that they comply with the increasing hygiene requirements.

For the production of bar products, Sollich offers the new MiniConbar forming system. This version of the Conbar bar line adapts to the demand in the bar product industry and also has a version for smaller production capacities.

Ishida: Röntgenprüfsysteme für verschiedenste Ansprüche

Ishida hat seine Röntgenprüfsysteme mit einer Vielzahl an neuen Funktionen ausgestattet. Möglich ist die Detektion von Fremdkörpern geringer und hoher Dichte in verpackten Produkten genauso wie in Bulk-Ware. Weitere generelle Merkmale sind die hygienefreundliche Konstruktion mit gut zu reinigenden Oberflächen sowie die einfach zu entfernenden Ausschussbehälter. Das Unternehmen hat Geräte von der Einstiegs- bis zur Premiumklasse im Programm. Zu letzterer gehört das Röntgenprüfsystem IX-GN-4044, das aufgrund seiner Vielseitigkeit praktisch für jede Anwendung nutzbar ist. Das neue Röntgenprüfsystem IX-GN-5523 (Bild) wurde eigens für XXL-Produkte entwickelt und kann ganze Behälter oder große Einzelstücke mit bis zu 30 kg Gewicht kontrollieren. Alle Röntgenprüfsysteme verwenden die patentierte Ishida-Technik „Genetischer Algorithmus“ zur fortwährenden Sensibilisierung für spezifische Fremdkörper.

www.ishidaeurope.com

Ishida: X-ray inspection systems for different requirements



Ishida has equipped its X-ray inspection systems with a multitude of new functions. It is possible to detect foreign bodies of low and high density in packaged products as well as in bulk goods. Other general features are the hygienic design with easy-to-clean surfaces and the easy-to-remove waste bin. The company offers systems from entry-level to premium class. The latter includes the IX-GN-4044 X-ray inspection system, which due to its versatility can be used for practically any application. The new X-ray inspection system IX-GN-5523 (image) was specially developed for XXL products and can inspect entire containers or large individual pieces weighing up to 30 kg. All X-ray inspection systems use the patented Ishida technique "Genetic Algorithm" for constant sensitization to specific foreign bodies.

somic
 Engineered to perform

Ihr Mehrwert: Höchste Zuverlässigkeit für Ihre Endverpackung

Profitieren Sie von der Zusammenarbeit mit SOMIC in allen vier Phasen: durch eine sichere Investition, intelligente Planung, perfekte Realisierung und stabile Performance. Sie suchen einen Partner, der sowohl wirtschaftlich als auch technisch überzeugt? Dann sollten wir uns persönlich kennenlernen.

www.somic.de



„Unsere Produkte kombinieren optische und funktionale Eigenschaften“

Sappi ist ein weltweit führender Anbieter von Holzfaserverpackungen und -lösungen. Für das Unternehmen, das auf erneuerbare natürliche Ressourcen angewiesen ist, steht Nachhaltigkeit im Mittelpunkt. Kerstin Dallmann, Market Manager Packaging Solutions bei Sappi Europe, informiert über Verpackungslösungen und -trends in Bezug auf die Süßwarenbranche.



Kerstin Dallmann: „Wir sehen ein verstärktes Interesse am Thema Papier-Recycling.“ (Bilder: Sappi Europe)
Kerstin Dallmann: „We are witnessing increased interest in paper recycling.“ (Images: Sappi Europe)

sweets processing: Wie wichtig ist der Süßwarenbereich für Sappi?

Kerstin Dallmann: Verpackungspapiere von Sappi finden sich in der gesamten Süßwarenindustrie. Dabei legen unsere Papiere und Kartone in der Branche die Messlatte sehr hoch: Sie besitzen eine einzigartige Oberfläche und einen hohen Weißegrad. Dadurch werden exzellente Weiterverarbeitungs- sowie Druck- und Veredelungsergebnisse erzielt. Durch ihre besonderen Produkteigenschaften und konstant hohen Qualitäten

überzeugen sie auf Verpackungsmaschinen und -linien. Häufig definieren Markenartikelhersteller, Converter und Agenturen unsere Papiere als Benchmark. Sie schätzen zudem unsere Back-up-Lösungen, da wir unsere Papiere und Kartone auf mehr als einer Papiermaschine beziehungsweise in verschiedenen Papierwerken produzieren können.

sp: Welche Lösungen bietet Sappi der Süßwarenbranche?

Dallmann: Eine ganze Menge, wenn man sieht, wie viele Verpackungen im Regal auf unseren Papieren und Kartonen basieren. Das Spektrum reicht von luxuriösen Faltschachteln für Pralinen über Schokoladenwickler, Kaugummi-Verpackungen und Twisting-Papiere für Bonbons bis zu Standbodenbeuteln. Das Besondere dabei ist, wie unsere Produkte optische und funktionale Eigenschaften kombinieren. Zudem sind wir Innovationsführer bei Papieren mit integrierten Funktionalitäten wie Fett-, Sauerstoff-, Wasserdampf- und Mineralölbarrieren sowie Siegelfähigkeit. Wir waren übrigens einer der ersten Hersteller, der Barriere-Papiere für Schokoladen in den Markt brachte. Erst vor Kurzem launchte der weltgrößte Nahrungsmittelkonzern ein neues Sortiment an Nuss- und Frucht-Riegeln in einer ökologischen und multifunktionalen Verpackung – hergestellt aus einem unserer funktionalen Papiere. Es ist im Altpapierkreislauf recycelbar und wird aus erneuerbaren Holzfasern hergestellt.

sp: Wie hebt sich Sappi mit seinen Produkten, seiner Unternehmensphilosophie und seiner Forschung & Entwicklung vom Wettbewerb ab?

Dallmann: Sappi ist weit mehr als ein reiner Materiallieferant. Wir sind, wie

schon erwähnt, Innovationsführer. Bei den flexiblen Verpackungen haben wir eine sehr lange Tradition. Und auch bei Functional Paper Packaging reicht unsere Erfahrung über mehr als zehn Jahre. Die Basis dafür sind unsere Leidenschaft für Papier, regelmäßig hohe Investitionen und der Teamgedanke: Wir entwickeln gemeinsam mit Markenartikelherstellern und

Sappi im Profil

Sappi ist ein weltweit führender Anbieter nachhaltiger Holzfaserverpackungen und -lösungen in den Bereichen Chemiezellstoff, Druckpapiere (gestrichene Feinpapiere), Verpackungs- und Spezialpapiere, Casting- und Release-Papiere, Biomaterialien und Bioenergie. Das Unternehmen setzt auf erneuerbare Ressourcen und nachhaltiges Handeln. Die europäischen Werke von Sappi verfügen über Produktketten-Zertifizierungen im Rahmen des Forest Stewardship Council (FSC) und/oder des Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC). Die Papiere von Sappi werden in Werken hergestellt, die nach ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001 und OHSAS 18001 zertifiziert sind. Acht der zehn europäischen Werke sind nach EMAS registriert. Sappi Europe SA gehört zur Sappi Limited (JSE) mit Hauptsitz in Johannesburg/Südafrika. Die Gruppe beschäftigt 12.500 Mitarbeiter und verfügt über 18 Produktionsstätten in neun Ländern auf drei Kontinenten. Außerdem hat das Unternehmen weltweit 37 Vertriebsbüros und Kunden in mehr als 150 Ländern.



Die zweite Generation der Hochbarriere-Papiere von Sappi ist noch ökologischer und feiert auf der virtuellen interpack von Sappi im Mai 2020 Premiere.

The second generation of Sappi's high-barrier papers is even more environmentally friendly and will make its premiere at Sappi's virtual interpack in May 2020.


Maschinenherstellern sowie weiteren starken Partnern entlang der Wertschöpfungskette die nachhaltige papierbasierte Verpackungslösung, die der Kunde benötigt. Durch die Verzahnung von Innovation und Nachhaltigkeit ist dies auch in unserer strategischen Firmenausrichtung verankert. So haben wir Anfang des Jahres unseren umfangreichen Group Sustainability Report 2019 veröffentlicht. Transparent und ehrlich zeigen wir Erreichtes und nennen Punkte, die uns noch herausfordern.

sp: Welche Trends sehen Sie beim Verpacken von Süßwaren?

Dallmann: Die Entwicklung ist eindeutig: Weg von Verbundmaterialien und hin zu nachhaltigen Monomaterialien, die recyclingfähig sind. Unter dem Motto „Pro Planet – Paper Packaging“ entwickeln wir innovative Verpackungspapiere für solche nachhaltigen Verpackungslösungen – nicht nur in der Süßwarenindustrie. Moderne Verpackungspapiere bieten integrierte Schutzfunktionen und ermöglichen eine großartige Optik und Handhabung – aber auch ein leichtes

Kreislauf also, auf Basis des nachwachsenden Rohstoffs Holz. Neben Umwelt- und Produktschutz spielt ein anderer Faktor eine entscheidende Rolle: Alle Innovationen müssen auf gängigen Verpackungsmaschinen verarbeitbar sein.

sp: Mit welchen Lösungen von Sappi für die Herausforderungen der Zukunft darf die Süßwarenbranche rechnen?

Dallmann: Bei der Forschung an neuen Papieren und Kartonen leitet uns der Produktschutz: Wie können wir die zu verpackenden Produkte optimal und gleichzeitig nachhaltig schützen? Daraus entwickeln wir ein breites Portfolio, das wir kontinuierlich vergrößern, und das im Markt weiterhin Akzente setzen wird. Die kompetente Beratung ist hierbei sehr wichtig. Wir begleiten unsere Kunden mit unserer Expertise von der Produktauswahl respektive Produktentwicklung bis hin zum Abpackprozess, denn Produkt, Material und Maschine müssen eine funktionale Einheit bilden. Auf unserer virtuellen interpack 2020, die vom 6. bis 31. Mai auf www.sappi-interpack.com stattfindet, wird dies wieder deutlich werden. Sappi wird die zweite Generation seiner Barriere-Papiere vorstellen. Diese Innovation ist noch ökologischer und in verschiedenen Einsatzbereichen künftig die bessere Wahl. Unsere Kollegen beantworten während dieser Zeit die Fragen der Kunden und Interessierten sehr gerne per Chat. Im Frühjahr 2021 freuen wir uns dann wieder auf die direkten Kontakte in Düsseldorf. 

www.sappi.com



Gemeinsam mit dem weltgrößten Lebensmittelhersteller und starken Partnern entwickelte Sappi eine nachhaltige Verpackungslösung für Nuss- und Frucht-Riegel. Together with the world's largest food manufacturer and strong partners, Sappi has developed a sustainable packaging solution for fruit and nut bars.

“Our products combine optical and functional qualities”

Sappi is a leading global provider of wood fibre products and solutions. For the company, which relies on renewable natural resources, sustainability is the focus. Kerstin Dallmann, Market Manager Packaging Solutions at Sappi Europe, provides information about packaging solutions and trends related to the confectionery industry.

sweets processing: How important is the confectionery industry for Sappi?

Kerstin Dallmann: Sappi packaging paper is used across the entire confectionery industry. Our papers and paperboards are setting the bar very high in the market. They have a unique look and feel and a high degree of whiteness. This enables outstanding results in terms of processing, printing and finishing. With their special product properties and consistently high quality, they impress on packaging machines and lines. Brand owners, converters and agencies frequently specify our products as the benchmark. They also value our backup solutions, as we can produce our papers and paperboards on multiple paper machines and in different paper mills.

sp: Which solutions does Sappi offer to the confectionery industry?

Dallmann: A large number, if you consider how many types of packaging on the shelf are based on our papers and paperboards. The spectrum ranges from from luxurious folding boxes for premium chocolates and pralines to chocolate wrappers, chewing gum packaging, twist wrappers for sweets and stand-up pouches. What's special about this is how our products combine visual and functional qualities. We are also an innovation leader when it comes to paper with integrated functionality, such as grease, oxygen, water vapour and mineral oil barriers as well as heat sealing ability. We were also one of the first manufacturers to bring barrier paper for chocolates into the market. Just a few months ago, the world's largest food company launched a new range of fruit and nut bars in environmentally friendly, multifunctional packaging –



Die Papiere von Sappi bieten optimierten Produktschutz dank Barrieren gegen Sauerstoff, Wasserdampf, Fett und Mineralöl. Sappi's papers offer optimized product protection thanks to its oxygen, water vapour, grease and oil barriers.

made from one of our functional papers. It is suitable for recycling in the paper waste stream and is made from renewable material wood fibres.

sp: How does Sappi stand out from its competitors with its products, company philosophy and research and development?

Dallmann: Sappi is much more than just a supplier of materials. As mentioned already, we are an innovation leader. We have a very long tradition when it comes to flexible packaging. We also

have over ten years of experience in functional paper packaging. This is based on our passion for paper, regularly significant investments and our team spirit. In cooperation with brand owners, machine manufacturers and other strong partners throughout the value chain, we develop the sustainable paper-based packaging solution that the customer requires. By bringing together innovation and sustainability, this is also anchored in our strategic company orientation. For example, we published our

comprehensive Group Sustainability Report 2019 at the start of the year. We transparently and honestly show what we have achieved and identify aspects that remain a challenge.

sp: Which trends do you see in the packaging of sweets?

Dallmann: One trend is clear and obvious – moving away from composite materials and towards sustainable, recyclable monomaterials. In line with the motto “Pro Planet – PaperPackaging”, we develop innovative packaging papers for these types of sustainable packaging solutions, and of course also for the confectionery industry. Modern packaging papers offer integrated protective functions and enable attractive appearance and use, including easy opening. Furthermore, the range of goods in stock is constantly growing, which makes first impressions more important than ever. This is increasingly confirmed by requests from our existing and new customers. We are also witnessing increased interest in paper recycling, as this recycling system is very well established and has a mature infrastructure and already high recycling rates. Paper fibres can be reused several times – an attractive closed cycle based on the renewable natural resource of wood. Along with environmental and product protection, another factor also plays a key

Sappi in profile

Sappi is a leading global provider of sustainable wood fibre products and solutions, in the fields of dissolving wood pulp, printing papers, packaging and speciality papers, casting and release papers, biomaterials and bio-energy. As a company that relies on renewable natural resources, sustainability is at the company's core. Sappi's European mills hold chain of custody certifications under the Forest Stewardship Council (FSC) and/or the Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC)

systems. The papers are produced in mills accredited with ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001 and OHSAS 18001 certification. The company has EMAS registration at eight out of ten mills in Europe. Sappi Europe SA is a division of Sappi Limited (JSE), headquartered in Johannesburg/South Africa. The group with 12,500 employees has 18 production facilities in nine countries on three continents, 37 sales offices globally, and customers in over 150 countries around the world.

role: all innovations must be able to be processed on standard packaging machines.

sp: What solutions will Sappi be offering the confectionery industry to meet the challenges of the future?

Dallmann: Our research into new papers and paperboards is directed by product protection. How can we ensure optimal and sustainable protection of the products to be packaged? We are developing a wide range of products out of this, which we are continuously expanding and which will further set new trends in the market. In this context, skilled support and consultancy are very important. We provide our cus-

tomers with our expertise from product selection or product development to packaging processes, as product, material and machine must form a functional unit. This will be clear at our virtual interpack 2020, which will take place from 6 to 31 May on www.sappi-interpack.com. Sappi will present the second generation of its barrier papers. They are even more environmentally friendly, making them the smart choice for a wide range of applications in the future. Our colleagues are happy to answer the questions of customers and interested parties via chat during this time. In spring 2021, we are looking forward to the personal contacts in Düsseldorf.



In den Süßwarenregalen der Supermärkte finden sich zahlreiche Verpackungen, die auf Papieren und Karton von Sappi basieren. In the candy shelves of supermarkets, there is a large number of packaging based on Sappi's papers and paperboards.

Schubert: neue Lösungen für mehr Flexibilität

Auch ohne die Düsseldorfer Weltleitmesse interpack präsentiert sich der Verpackungsmaschinenhersteller Schubert als treibende Kraft für innovative Technologien und Verpackungslösungen. Den immer komplexeren Marktanforderungen durch höhere Produktvielfalt und kleinere Losgrößen setzt das Unternehmen das Thema Flexibilität entgegen.

Schneller, flexibler, nachhaltiger – die Verpackungsbranche steht aktuell vor einigen Herausforderungen. Um diese Anforderungen zu realisieren, sind hochflexible Maschinen und konsequent effiziente Prozesse erforderlich. Schubert bietet durch das flexible Baukastensystem seiner TLM-Anlagen hier bereits einen Vorteil, den er durch die Entwicklung digitaler Lösungen

und neuer Roboter kontinuierlich vorantreibt.

Wer vor allem viel Leistung auf wenig Platz unterbringen muss oder mehr Beweglichkeit beim Produkthandling benötigt, erhält mit den spezialisierten T4- und T5-Robotern die passende Lösung. Sie ergänzen den F4-Roboter, der in vielen Picker-Linien von Schubert im Einsatz ist. Die Konstruktion der neuen Pick-and-place-Roboter basiert auf dem bekannten Delta-Robotertyp. Ihr begrenzter rechteckiger Arbeitsbereich prädestiniert sie für hohe Leistung auf engem Raum: In einem einzigen TLM-Gestell können bis zu sechs der neuen vierachsigen T4-Roboter gleichzeitig arbeiten. Eine andere, ebenfalls neue Möglichkeit für maschinelle Prozesse bietet die Variante T5: Sie verfügt über eine fünfte Achse, mit der sich Produkte schwenken und kippen lassen.

Mit den neuen kooperativen Robotern, den Cobots, die ohne Sicherheitskäfig arbeiten, lassen sich Verpackungsprozesse bei kleinen Losgrößen automatisieren und deutlich optimieren. Die Cobots sind sehr schnell und nehmen Menschen monotone Aufgaben im Verpackungsprozess ab. Präsentiert werden sie auf der interpack 2021, die vom 25. Februar bis 3. März 2021 in Düsseldorf stattfinden soll. www.schubert.group



Die Roboter-Variante T5 besitzt eine fünfte Achse, mit der sich Produkte schwenken und kippen lassen. (Bild: Schubert)
The T5 robot variant features a fifth axis which can be used to swivel and tilt products. (Image: Schubert)

Schubert: new solutions for more flexibility

Even without the world's leading interpack trade fair, packaging machinery manufacturer Schubert is presenting itself as a driving force for innovative technologies and packaging solutions. With high-level flexibility, the company is addressing the increasingly complex market requirements of greater product diversity and smaller batch sizes.

Faster, more flexible, more sustainable – the packaging industry is currently facing several challenges. In order to satisfy these requirements, highly flexible machines and consistently efficient processes are necessary. Here, Schubert already offers an

advantage with the modular design of its TLM systems, which the group is continuously advancing by developing digital solutions and new robots.

If you need to accommodate higher performance in a small space or require more mobility in product handling, the specialized T4 and T5 robots are the right solution. They complement the F4 robot, which is used in numerous picker lines from Schubert. The design of the new pick & place robots is based on the well-known delta robot type. Their compact rectangular working area makes them perfect for high performance in small spaces: up to six of the new four-

axis T4 robots can work simultaneously in a single TLM frame. The T5 variant offers a completely different – and also new – option for machine processes: it has a fifth axis with which products can be pivoted and tilted.

With the cooperative robots, the cobots, which work without a safety cage, packaging processes of small batch sizes can be automated and significantly optimized. The cobots are very fast and relieve workers of monotonous tasks in the packaging process. They will be presented at interpack 2021 trade fair from 25 February to 3 March 2021 in Düsseldorf/Germany. www.schubert.group

Loesch und Hastamat verbinden Effizienz mit Nachhaltigkeit

Das Ziel von Loesch und Hastamat ist klar: „Wir wollen, dass unsere Kunden ihre Produkte schneller, nachhaltiger und effizienter verpacken können“, betont Olaf Piepenbrock, Geschäftsführender Gesellschafter beider Unternehmen. „Dahingehend optimieren wir unsere Systeme konsequent.“ Die Verpackungsanlagen der beiden Global Player sind gute Beispiele für die Weiterentwicklung der Systeme in Bezug auf deren Nachhaltigkeit. „Unsere Verpackungslinien bieten immer mehr Leistung bei einem stetig kleiner werdenden Footprint in den Produktionsanlagen unserer Kunden“, sagt Olaf Piepenbrock. Pfiffige Ideen in der Maschinensteuerung erleichtern die Bedienung, gleichzeitig steigt die Energieeffizienz, und der Produkt- und Packmaterialausschuss ist gesunken. Auch der Verbrauch von Druckluft wurde minimiert. Mit derart effizienten Maschinen sind die Unternehmen gut aufgestellt, sodass sie auch künftig das Firmenversprechen „Packaging your ideas“ einlösen können.

www.loeschpack.com
www.hastamat.com

Loesch and Hastamat combine efficiency with sustainability

Loesch and Hastamat have one clear aim: “To help our customers pack their products faster, more sustainably, and more efficiently,” states Olaf Piepenbrock, Managing Partner at both companies. “We always optimize our systems with this in mind”. The two global players’ packaging systems are good examples of how the industry’s machinery is increasingly responding to sustainability requirements. “Our packaging lines offer more and more performance while steadily reducing their footprint at our customers’ production facilities”, says Olaf Piepenbrock. Furthermore, smart ideas in the machine control system simplify operation. At the same time, energy efficiency increases and product as well as packaging material waste is reduced. Loesch and Hastamat have also worked to minimize the use of compressed air. With such efficient machines, the innovative companies are well positioned to remain true to their principle of “Packaging your ideas” for the international customers.

TOMRA | FOOD

SORTIERLÖSUNGEN FÜR DIE SÜSSWAREN INDUSTRIE

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

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

food@tomra.com | www.tomra.com/food



Vollautomatisch auspacken

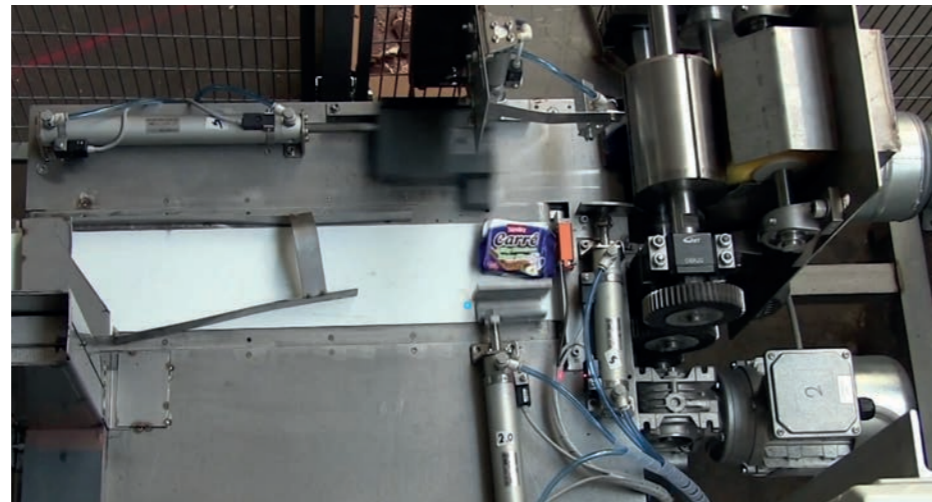
Ernest Neckhaim, Inhaber von Neckhaim Consulting, hat die Maschine „Skinner“ erfunden, die fehlerhaft verpackte Produkte vollautomatisch wieder entpackt. Das System spart durch Gewinnung von Rework und besseres Recycling Kosten und ist ein Beitrag zur Nachhaltigkeit.

Als Unternehmensberater ist Ernest Neckhaim, Inhaber der Neckhaim Consulting GmbH mit Sitz in Großrußbach nördlich von Wien, ständig mit Fragen wie etwa der Strategieentwicklung, der Standortanalyse, der vertikalen Produktion wie auch der Logistik- und Produktionsoptimierung in vernetzten Unternehmen befasst. In diesem Zusammenhang war der Diplom-Ingenieur bei einem Wiener Waffelhersteller mit einer speziellen Problematik konfrontiert: Wie lässt sich beanstandete fehlerhafte Ware, die bereits verpackt ist, effizient auspacken und wieder dem Produktions- oder Recyclingprozess zuführen?

Der Hintergrund: Bruchware wirkt sich nicht nur negativ auf den Umsatz aus. Es entstehen zusätzliche Recyclingkosten, und zudem leidet die Ökobilanz des betroffenen Lebensmittelherstellers. Zwar könnte die Ausschussware für das Rework wiederverwendet und das Verpackungsmaterial recycelt werden. Doch entweder ist die Verwertung fehlerhafter Produkte durch händisches Auspacken ein zeitaufwendiger Prozess, oder die Ware muss teuer entsorgt werden.

Ernest Neckhaim hat nun für diesen Zweck die Maschine „Skinner“ entwickelt, die das maschinelle Entpacken fehlerhafter Produkte ermöglicht. „Auf diese Art und Weise lässt sich die Herstellung von Reworks komplett automatisieren“, erläutert der Firmeninhaber, der in Deutschland, Österreich und der Schweiz tätig ist. „So können Firmen sowohl wirtschaftlicher als auch nachhaltiger arbeiten. Durch die vertikale Lösung gelingt es, gleichzeitig umweltschonend und profitabel Bruchware wiederzuwerten.“

Jedes Jahr werden weltweit große Mengen an fehlerhaften Lebensmitteln einfach samt ihrer Verpackung entsorgt – eine Tatsache, die Ernest



Ein fehlerhaftes Riegelprodukt wird automatisch zugeführt. Eine Vorrichtung bringt das Produkt in die exakte Position vor den beiden gegenläufigen Walzen. (Bilder: Neckhaim)
The picture shows how a faulty bar product is fed automatically. A device brings the product into the exact position in front of the counter-rotating rollers (Images: Neckhaim).

Neckhaim so nicht akzeptieren will: „Wir setzen uns stattdessen für eine funktionierende Kreislaufwirtschaft ein, in der nichts mehr weggeworfen werden muss.“ Angesichts der strenger werdenden Nachhaltigkeitsauflagen für die Lebensmittelindustrie wird Bruchware zudem als steigender Problemfaktor angesehen.

Bedeutender Schritt Richtung Kreislaufwirtschaft

Aus dem Fertigungsprozess ausgeworfene fehlerhafte Produkte können via Fließbandanbindung direkt in den Skinner eingegeben werden. Dort zieht die Maschine die Verpackung über Walzen vom Produkt ab und saugt sie mit einer Vakuumpumpe ab. Die leeren Verpackungen werden in einem an der Maschine angebrachten Behälter gesammelt und können im Anschluss recycelt werden. Die entpackte Bruchware wird dann so ausgebracht, dass sie in einem Behälter gesammelt oder via Fließband automatisch in den Reworkprozess integriert wird. Detektoren überprüfen das

Rework zunächst auf Verpackungsreste, bevor es zerkleinert und in der Produktion wiederverwendet werden kann. Auf diese Weise automatisiert der Skinner den kompletten Wiederverwertungsprozess und ermöglicht den Unternehmen, einen bedeutenden Schritt Richtung Kreislaufwirtschaft zu gehen.

Laut Ernest Neckhaim erstreckt sich der wirtschaftliche Einsatzbereich des Skinners, der derzeit mit einer Taktrate von unter 4 s arbeitet, über alle Produkte zwischen 2 und 250 g. Dabei komme es nicht darauf an, was ausgepackt werden soll, so der Erfinder, denn mit nur wenigen Feinjustierungen können die Apparaturen auf unterschiedliche Formen und Größen eingestellt werden. Damit schließt die Maschine eine wichtige Lücke in der Lebensmittelproduktion: Eine Studie zur Untersuchung der Wirtschaftlichkeit des Systems ergab, dass bereits unter einem Jahr nach Anschaffung die Kapitalrentabilität erreicht wird. Beim Süßwarenproduzenten Manner waren es laut Neckhaim Consulting lediglich vier Monate. ●

www.neckhaim.at

Fully automatic unpacking

Ernest Neckhaim, owner of Neckhaim Consulting, invented the "Skinner" machine, which unpacks faulty packaged products fully automatically. The system saves costs by recovering rework and better recycling and is also an important contribution to sustainability.



Die Walzen entfernen die Verpackung, während die reine Waffel (Bildmitte) mit einem Schieber ausgebracht wird. Das Verpackungsmaterial wird durch ein Vakuum abgesaugt.
The rollers remove the packaging, while the pure wafer (centre of picture) is discharged with a pusher. The packaging material is sucked off by a vacuum and collected for recycling.

As a management consultant, Ernest Neckhaim, owner of Neckhaim Consulting GmbH, based in Grossrußbach north of Vienna/Austria, is constantly involved in issues such as strategy development, location analysis, vertical production as well as logistics and production optimization in networked companies. In this context, the graduate engineer was confronted with a special problem at a Viennese wafer manufacturer: How to efficiently unpack defective goods that have already been packed and return them to the production or the recycling process?

The background of the question: broken goods not only have a negative effect on sales. Additional recycling costs are incurred, and the eco-balance of the food manufacturer also suffers. It is true that the rejects could be reused for rework and the packaging material is recycled. Yet, either the recycling of defective products by unpacking them by hand is a time-consuming process, or the goods have to be disposed of at high cost. Now, Mr Neckhaim has developed

the "Skinner" machine for this purpose, which enables the automatic unpacking of defective products. "Thus, the production of rework can be completely automated," explains the company owner, who is active in Germany, Austria and Switzerland. "This enables companies to work more economically and sustainably. Thanks to the vertical solution, it is possible to recycle broken goods in an environmentally friendly and profitable way at the same time."

Significant step towards recycling

Every year, large quantities of faulty food are simply disposed of globally, together with their packaging – a fact that Ernest Neckhaim does not want to accept: "Instead, we advocate a functioning recycling economy in which nothing has to be thrown away anymore". In view of the increasingly stringent sustainability requirements for the food industry, broken goods are also seen as a growing problem factor.

Defective products ejected from the manufacturing process can be fed directly into the Skinner via an assembly line connection. There, the machine pulls the packaging off the product via rollers and sucks the packaging with a vacuum pump. The empty packaging is collected in a container attached to the machine and can then be recycled. The unpacked broken product is then discharged so that it is collected in a container or automatically integrated into the rework process via conveyor belt. Detectors first check the rework for packaging residues before it is crushed and can be reused in production. In this way, the Skinner automates the entire rework process and enables companies to take a significant step towards recycling.



Ernest Neckhaim gründete nach Stationen in Raumfahrt- und Systemtechnik 2005 die Neckhaim Consulting GmbH. Ernest Neckhaim founded Neckhaim Consulting GmbH in 2005 after working in space and systems engineering.

As Mr Neckhaim explains, the Skinner, which currently operates at a cycle rate of less than 4 s, is economically viable for all products between 2 and 250 g. According to the inventor, it is not important what has to be unpacked. After all, the equipment can be adapted to different shapes and sizes with just a few fine adjustments. The machine thus closes an important gap in food production: a study investigating the system's cost-effectiveness showed that the return on investment is achieved in less than a year after purchase. According to Neckhaim Consulting, it took only four months at the confectionery manufacturer Manner. ●

Faltschachteln in kleinen Mengen effizient beschaffen

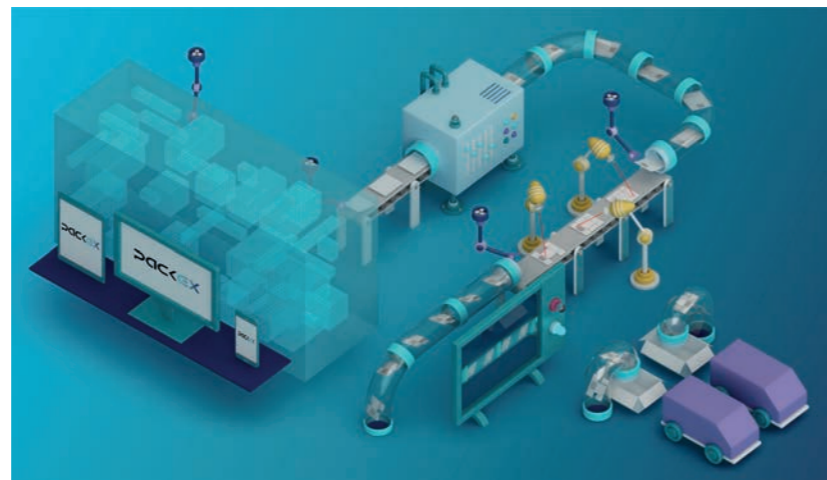
Die Beschaffung von Faltschachteln auf herkömmlichem Weg ist langwierig – und bei kleinen Losen zudem unverhältnismäßig teuer. Faller Packaging schafft hier mit seiner neuen Tochtergesellschaft PackEx Abhilfe: Digitale Technologien und ein spezielles Geschäftsmodell ermöglichen deutliche Zeit- und Kostenvorteile bei der Produktion von Verpackungen in Klein- und Kleinstmengen.

Auf dem Verpackungsmarkt steigt die Nachfrage nach geringen Auflagen stetig an: Rund ein Drittel der Kunden bestellen mittlerweile Stückzahlen von 5.000 oder weniger – und dieser Trend wird nach Meinung von Experten zunehmen. Zudem beträgt der durchschnittliche Produktlebenszyklus einer Faltschachtel gerade einmal 6,6 Monate – dies erfordert Schnelligkeit und Flexibilität in der Herstellung.

Die traditionelle Beschaffung von Verpackungen ist für diese Herausforderungen nicht geschaffen: Die Lieferzeiten betragen aufgrund der aufwendigen Prozesse oft mehrere Wochen oder sogar Monate, und herkömmliche Druck- und Bearbeitungsverfahren sowie die umfangreiche Lagerhaltung treiben die Kosten für kleine Auflagen in unrentable Höhen. Für dieses Problem bietet Faller Packaging mit PackEx nun eine Lösung: Das Unternehmen ist auf die schnelle und effiziente Produktion von Faltschachteln in Klein- und Kleinstmengen spezialisiert – und setzt hierfür auf ein völlig neuartiges Geschäftsmodell.

Unkomplizierte und schnelle Lieferung

Auf www.packex.com können Kunden ihre Bestellungen über eine webbasierte Softwarelösung aufgeben. Dieses Portal dient gleichzeitig als virtuelles Lager: Die Produkte liegen in digitaler Form in der Cloud, statt physisch in einer Halle. Wird eine Verpackung benötigt, ist sie dank hochmoderner Fertigungsverfahren und eines optimierten Versands in bis zu 72h in bedarfsgerechten Losgrößen



Digitale Technologien und vernetzte Prozesse ermöglichen PackEx deutliche Zeit- und Kostenvorteile bei der Fertigung. (Bild: Faller)
Thanks to digital technologies and networking of processes, PackEx can manufacture its products very fast and at low cost. (Image: Faller)

beim Kunden. Aufträge werden in automatisierten Prozessen zusammengefasst, gemeinsam auf Sammelbögen gedruckt und mittels Lasertechnik „gestanzt“. Speziell die werkzeuglose Lasertechnik sorgt für hohe Geschwindigkeit und Flexibilität in der Produktion.

Für den Druck werden das Offsetverfahren und der Digitaldruck eingesetzt – mit jeweils erster marktreifer Anwendung des Sieben-Farb-Drucksystems. Ausgeliefert werden die Faltschachteln in maßgefertigten Versandkartons vom Paketdienst. Dies ist schneller und unkomplizierter als der sonst übliche Versand per Spedition auf Paletten und darüber hinaus mit geringeren CO₂-Emissionen verbunden.

Die intelligente und digitalisierte Fertigung sorgt dafür, dass PackEx die Produktion von Verpackungsmitteln besonders effizient, ressourcenschonend und zu niedrigen Kosten realisieren kann. Gleichzeitig bietet

das Unternehmen seinen Kunden damit zahlreiche Möglichkeiten zur Individualisierung, Personalisierung und Serialisierung der Verpackungen. Von dem Angebot profitieren Hersteller, die ihre Produkte immer häufiger in kurzer Zeit oder in kleinen Losen auf den Markt bringen müssen. PackEx ist von Faller Packaging bereits als Lieferant auditiert. Zudem entspricht die Produktion bei PackEx den GMP-Richtlinien.

Faller Packaging bietet über die digitale Fertigung von PackEx zusätzlich mehrere Service-Pakete an, die beispielsweise die Organisation des gesamten Bestellvorgangs, die Logistik, inklusive Umverpackung auf Paletten, oder eine zusätzliche Qualitätsprüfung beinhalten. Die Kunden profitieren damit von nur einem Ansprechpartner, reduziertem Aufwand und Produkten in maximierter Qualität – und dies bei sehr kurzen Lieferzeiten und niedrigen Kosten. ●

www.faller-packaging.com/packex

Efficient procurement of folding cartons

The procurement of folding cartons through conventional channels can be a lengthy process – and with small batches it can also be inordinately expensive. Faller Packaging has remedied this situation by establishing a new subsidiary, PackEx. With digital technologies and a unique business model, it is able to save time and money in the production of packaging in small and very small batches.

The demand for small batches in the packaging market is continually rising. Nowadays, about one-third of all customers place orders in quantities of 5,000 or less, and experts predict that this trend will increase. What is more, the average product lifecycle of a folding carton is a mere 6.6 months. This requires speed and flexibility on the part of manufacturers.

Traditional procurement processes for packaging are not designed to deal with this challenge. Owing to their complexity, they require lead times of several weeks or even months, and conventional printing and processing methods can drive the costs of small batches to unacceptable levels. Extensive inventory management is an additional cost factor. Faller Packaging now offers an answer to this problem with its subsidiary PackEx. The company specializes in fast, efficient production of folding cartons in small and very small batches. A completely new business model makes this possible.

Straightforward and fast delivery

At www.packex.com, customers can place their orders using a web-based software solution. This portal also serves as a virtual warehouse. Products are digitally available in the cloud instead of being physically stored in a building. If a certain kind of package is needed, it can be manufactured with state-of-the-art technologies and efficiently shipped to customers in

batches of the required size within a few days. Orders are combined in automated processes, printed together on collection sheets and “punched” using laser technology. This tool-free technology offers more speed and flexibility in production.

For printing, the offset process is used together with digital printing, and the company can boast the first market-ready application of the seven-colour printing system. It delivers its folding cartons in custom-manufactured shipping boxes by parcel service. This method is faster and less complicated than the usual transport on pallets, and it also involves lower CO₂ emissions.

The intelligent, digitalized production at PackEx ensures that the company produces packaging materials in a particularly efficient, resource-saving and low-cost manner. At the same time, it offers a wide range of options for individualization, personalization and serialization of packaging. PackEx has already been audited as a supplier by Faller Packaging. This means that customers can fall back on their proven and certified supply chains. Production is also certified to the GMP guidelines.

Thanks to digital production by PackEx, Faller can now offer several additional service packages, including organization of the entire ordering process, logistics process management with secondary packaging on pallets and even an additional quality inspection. Customers benefit by having a single point of contact, less administrative burden and top-quality products while also enjoying extremely fast deliveries and low costs. ●

Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



CURT GEORGI
FLAVOURS

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

PACKMITTEL, VERPACKUNGEN PACKAGING MATERIAL

Verpackungskarton / Packaging board, card board



Metsä Board

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



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

Sweets processing

Die „grünen Seiten“ für die Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

Backwarenhersteller profitiert von fahrerlosem Transportroboter

Der Lebensmittelhersteller Spitz investiert stark in Industrie 4.0 und die damit einhergehende Digitalisierung und Automatisierung von Betriebsanlagen und Produktionsprozessen am Werkstandort Attnang-Puchheim/Österreich. So wurde in Zusammenarbeit mit Agilox das fahrerlose Transportsystem Agilox IGV implementiert. Die Automatisierung der Produktionslogistik in der Backwarenherstellung ist dem Unternehmen einen sechsstelligen Betrag wert.

Täglich verlassen 1,3 Millionen Produkte auf rund 2.000 Paletten das Werk von Spitz im oberösterreichischen Attnang-Puchheim. Um die Produktion zukunftsfit zu machen, ergreift der traditionsreiche Lebensmittelhersteller zahlreiche Maßnahmen in den Bereichen Automatisierung, Digitalisierung und Industrie 4.0. Für die Automatisierung der Produktionslogistik im Bereich der Backwarenherstellung holte Spitz mit der Firma Agilox ein junges Logistikunternehmen ins Boot, das als Technologieführer im Bereich der fahrerlosen Transportsysteme gilt.

In der Backwarenherstellung setzt Spitz das System Agilox IGV ein. IGV steht für Intelligent Guided Vehicle und bezeichnet einen vollautonomen Transportroboter, der Transportaufgaben intelligent durchführt und sich selbstlernend an seine Umgebung anpasst. Dank der integrierten Schwarmintelligenz finden die Fahr-

zeuge stets den besten Weg und umfahren im Bedarfsfall Hindernisse. Dabei kommt das System ohne übergeordnete Infrastruktur, wie etwa einen Leitreechner, aus. Transportaufträge werden von den Mitarbeitern über die bereits vorhandenen Barcode-Scanner an das Agilox-System gesendet. Die integrierte Sicherheitstechnik erlaubt trotz herausfordernder Platzverhältnisse einen zuverlässigen und sicheren Betrieb der Roboter gemeinsam mit den Mitarbeitern sowie manuellen Fahrzeugen.

Mit der Investition in das fahrerlose Transportsystem verfolgt Spitz das Ziel, eine möglichst kurze Time-to-Market neuer Produkte zu erreichen und dabei die Wertschöpfungskette zu optimieren. Tatsächlich lernt das Agilox-IGV-System schnell: Mithilfe der hochpräzisen Indoor-Lokalisierungstechnik ließ sich der gesamte Produktionsbereich der Backwarenherstellung binnen weniger Stunden

einlernen und digitalisieren. Nach wenigen Stunden konnten bereits die ersten autonomen Prozesse gefahren werden, und nach nur einer Arbeitswoche war die gesamte Inbetriebnahme, die auch eine umfangreiche Schulung der Mitarbeiter beinhaltete, abgeschlossen.

Zuverlässige Versorgung der Produktionslinien

Die vollautonome IGV-Anlage sorgt nun für eine zuverlässige Versorgung der Produktionslinien mit Verbrauchsmaterial sowie für einen Abtransport der Fertigwaren zu einem zentralen Übergabepunkt an das Hochregallager. Günter Heimbuchner, Logistikleiter bei Spitz, erläutert: „Für uns ist zudem relevant, dass das einfach zu bedienende Intelligent Guided Vehicle neben normalen Transporten auch selbstständig Schranken, Tore und Stockwerke überwindet.“

Daniel Zindl, Product Manager & Sales Engineer bei Agilox, hat das Projekt gemeinsam mit Spitz umgesetzt: „Eine durch Spitz klar definierte Automatisierungsstrategie in Kombination mit unserer Plug-and-play-Technik ermöglichten bei diesem Projekt eine rasche und erfolgreiche Realisierung innerhalb weniger Monate. Speziell die rasche Umstellung der internen Prozesse und die Integration der Produktionsmitarbeiter durch die Projektverantwortlichen von Spitz waren wesentliche Erfolgsfaktoren. Man merkt, dass Industrie 4.0 bei Spitz nicht nur ein Schlagwort, sondern gelebte Praxis ist.“

www.agilox.net
www.spitz.at



Das fahrerlose Transportsystem Agilox IGV im Einsatz.
The driverless transport system Agilox IGV in use.

Bakery manufacturer benefits from driverless transport robot

Food manufacturer Spitz is currently investing into further developing Industry 4.0. The aim is the digitalization and the automation of operational facilities and production processes on their factory site in Attnang-Puchheim/Austria. In cooperation with Agilox, the company implemented successfully the driverless transport system Agilox IGV. Spitz invested a six-figure amount to automate the production of their baked goods.



Herstellung von Backwaren bei Spitz. (Bilder: Agilox/Spitz)
Production of baked goods at Spitz. (Images: Agilox/Spitz)

Founded in 1857, the Austrian bakery manufacturer Spitz is rich in tradition and now aiming to elevate the production to a future oriented level. With a daily production of 1.3 million products, the company is successful. Several measures in the fields of digitalization, automation and Industry 4.0 have been taken. To achieve their goals, Spitz turned towards the young Austrian logistics company Agilox.

Agilox is considered the technology leader of the driverless transports systems. Their system Agilox IGV is used in the bakery production of Spitz. The acronym IGV stands for Intelligent Guided Vehicle, describing an autonomous transport robot which performs transportation tasks and adapts to its surroundings – self-learning while doing so. Due to integrated swarm intelligence, the transportation robots choose the best way possible and avoid obstacles. The transporta-

tion system does not require a master computer. Orders can be commissioned by staff, using an already existing barcode scanner. Additionally, safety technology allows a secure usage of the transport robot, even in limited space and with other employees and vehicles around.

Reliable supply to the production lines

Spitz's goal is an optimization of the value chain and the shortest possible time-to-market for new products. The Agilox IGV System is learning fast: the very precise indoor-localization technology enabled the digitalization and learning of the entire production area of baked goods. Within a few hours, the first autonomous processes were made, and after a week, the launch, including staff training, was completed.

First, the IGV supplies the production lines with materials, and when the products are finished, it transports them to the central handover location. Günter Heimbuchner, Logistics Manager at Spitz, explains: "The easy operation, our highly motivated team, and the wonderful cooperation with Agilox, all contribute to our success. It is important to us that the Intelligent Guided Vehicle is able to handle barriers, gates and various floors in addition to everyday transports".

Daniel Zindl, Product Manager & Sales Engineer at Agilox, is similarly enthusiastic: "It is our passion to automate, especially when the company we work with provides interesting conditions and challenges. Spitz envisioned a well-defined automation strategy. In combination with the Agilox plug-and-play technology, a quick and successful realization of the project was possible. The fast adjustment of internal processes and the training of the employees was decisive. At Spitz, they really live and practice Industry 4.0".



Das Transportsystem Agilox IGV überwindet selbstständig Schranken, Tore und Stockwerke.
The transport system Agilox IGV is able to handle barriers, gates and various floors.

Neue Herausforderungen und Möglichkeiten

Die zunehmende Verbreitung des Corona-Virus hinterlässt in der gesamten Wirtschaft ihre Spuren und hat das Leben in den vergangenen Wochen grundlegend verändert. Viele kleine und mittlere Unternehmen bangen um ihre Existenz, und Lebensmittelhersteller stellt die Situation vor neue Herausforderungen – sei es durch Ausfälle in der Belegschaft, neue Hygieneregeln oder Wegbrechen der Absatzwege.

Auch an der ZDS hat es einige grundlegende Veränderungen gegeben: So ist die Berufsschule seit dem 16. März 2020 geschlossen, und auch Seminare und Praktika finden seither nicht mehr statt. Dennoch gibt es in dieser Krise einige Lichtblicke und neue Möglichkeiten: Zum einen sieht man in dieser außergewöhnlichen Situation viel Solidarität und Hilfsbereitschaft. So spenden beispielsweise Spirituosenhersteller Alkohol für die Herstellung von Desinfektionsmitteln oder stellen sie selbst her. Zum anderen entwickeln sich neue Ge-



Auf Social-Media-Kanälen werden in Live-Videos neue Ideen vorgestellt. (Bild: ZDS)
On social media channels, new ideas are presented in live videos. (Image: ZDS)

schäftsmodelle: Der Online-Verkauf erfährt gerade einen neuen Boom, auf Social-Media-Kanälen zeigen

Süßwarenhersteller in Live-Videos neue Produktideen, und Webinare erfahren eine starke Nachfrage.

Auch an der ZDS werden die Berufsschüler seit der Schulschließung über die Lernplattform Moodle auf die Prüfungen vorbereitet und können über Chats mit den Lehrern kommunizieren und Fragen zu den Lerninhalten stellen. Im Seminarbereich sind die Zuständigen dabei, die Planung der Kurse entsprechend umzustrukturieren und arbeiten mit Hochdruck an neuen Lösungen, etwa an der Möglichkeit, Online-Seminare anzubieten. So werden zunächst die Fachlehrer im Umgang mit dem neuen Medium geschult und parallel neue Inhalte entwickelt oder Teile aus den Präsenzseminaren für ein Webinar überarbeitet.

Auf ihrer Internetseite hält die ZDS alle Interessenten über die Entwicklungen auf dem Laufenden. Außerdem ist hier eine Übersicht über alle Kurse und eventuelle neue Termine zu finden.

www.zds-solingen.de

New challenges and opportunities

The increasing spread of the corona virus is leaving its mark on the entire economy and has fundamentally changed our lives in the past weeks. Many small and medium-sized companies are fearing for their existence, and food and confectionery manufacturers are facing new challenges due to staff shortages, new hygiene rules or the loss of sales channels.

There have also been some fundamental changes at the ZDS: the vocational school has been closed since 16 March 2020, and seminars and events have also ceased to take place. Nevertheless, there are some rays of hope and new opportunities in this cri-

sis: on the one hand, we can see a lot of solidarity and help in this extraordinary situation. So, for example, liquor manufacturers donate alcohol for the production of disinfectants or produce them themselves. On the other hand, new business models are developing: online sales are currently experiencing a new boom, confectionery manufacturers are presenting new product ideas in live videos on social media channels, and the demand for webinars is constantly growing.

At the ZDS, vocational students have been prepared for their exams via the Moodle learning platform, and they can communicate with teachers via chats and ask questions about the

learning content since the school has been closed. In the seminar branch, those in charge are in the process of restructuring the planning of courses accordingly, and they are working hard on new solutions, including the possibility of offering online seminars. First of all, the specialist teachers are being trained in the use of the new medium, and, in parallel, new content is being developed or parts of the practical courses are being revised for a webinar.

On its website, the ZDS will keep interested parties up to date about all developments. There, they will also find an overview of all courses and any new dates.

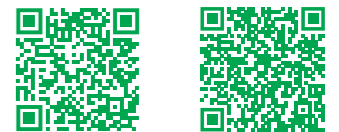


Alles auf einen Blick:
Die gesamte Wertschöpfungskette vom Anbau bis zum fertigen Produkt

All at a glance:
The value added chain from raw materials to the manufactured product

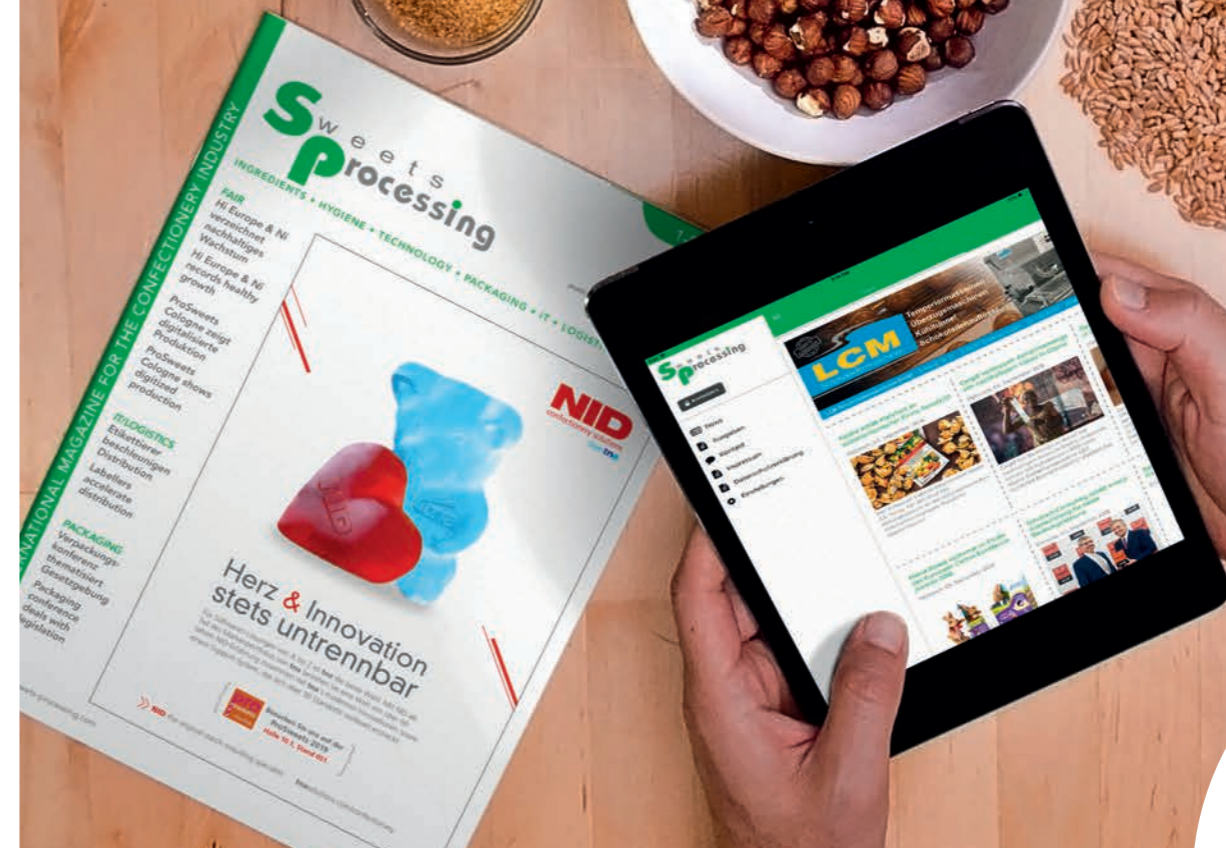
top aktuell.
up-to-date.

Jetzt
auch als App!



JETZT BEI
Google Play

Laden im
App Store



Pro Planet Paper Packaging has **Tons** of Advantages

Besuchen Sie unsere
virtuelle Messe:
www.sappi-interpack.com

- Pro Planet: PaperPackaging – das System für Ihre nachhaltigen Verpackungsanforderungen
- Nutzen Sie die Expertise des Innovationsführers für Functional Paper Packaging Lösungen
- Profitieren Sie von unserem breiten Portfolio an rezyklierbaren Barrierepapieren und unserer Expertise

www.sappi-psp.com



sappi