

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

SPECIAL

*Backwaren
und Snacks
im Blickpunkt*

*Bakery goods
and snacks
in the spotlight*

INGREDIENTS

*Neue natürliche
Farbstoffe
erhältlich*

*New natural
colourings
available*

TECHNOLOGY

*Umfrage:
Unternehmen in
der Corona-Krise*

*Survey:
companies in the
coronavirus crisis*

PACKAGING

*Maximierte
Performance
beim Verpacken
von Süßwaren*

*Maximized
performance
in confectionery
packaging*

Plant-based colors from EXBERRY®



EXBERRY.COM

GROWING COLORS

EXBERRY®



bildend

www.confiserie-akademie.de
service@confiserie-akademie.de

Das
Online-Lernportal
für den Süßwaren-
Fachhandel

Impressum

sweets processing

10. Jahrgang, Heft 7-8, 1. Juli 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,



Nach wie vor hält die Corona-Krise die Welt im Griff, doch allmählich wird das Licht am Ende des Tunnels heller. Die Restriktionen werden nach und nach gelockert, und auch die Stimmung in der Wirtschaft hellt sich langsam auf. Dies zeigt unsere Umfrage in der Rubrik Technology, in der Verantwortliche von Unternehmen aus den Bereichen Produktion und Verpackung Auskunft geben über ihre derzeitige Situation und über ihre Erwartungen für die Zukunft. In dieser Rubrik stellen wir außerdem innovative Lösungen aus dem Bereich Inspektionstechnik vor.

In unserem Sonderteil zum Thema „Backwaren & Snacks“ spielen die Auswirkungen der Covid-19-Krise ebenfalls eine wichtige Rolle: Gustav Deiters, Geschäftsführender Gesellschafter des großen Zulieferbetriebs für Weizenprodukte Crespel & Deiters, berichtet im Interview mit sweets processing über die Folgen für sein Unternehmen und die Branche. In dem Special informieren wir Sie zudem über die Vorteile von Zutaten wie Nüsse und Mandeln bei der Produktion von Snacks und Gebäck, und wie sich bei der Backwarenherstellung die Abhängigkeit von Ei reduzieren lässt.

Die Rubrik Ingredients widmet sich neuen natürlichen Lebensmittelfarben, die aus Obst und Gemüse gewonnen werden. Ein weiteres Thema sind natürliche Aromalösungen zur Süße-Modulation, mit deren Hilfe die verwendete Zuckermenge in Süß- und Backwaren verringert werden kann.

Maximierte Performance beim Verpacken von Süßwaren und Snacks soll eine neue vertikale Verpackungsmaschine bieten. Bei diesem System kann für die Herstellung von Beuteln in verschiedenen Größen sowohl Kunststoff als auch funktionales Papier verwendet werden.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

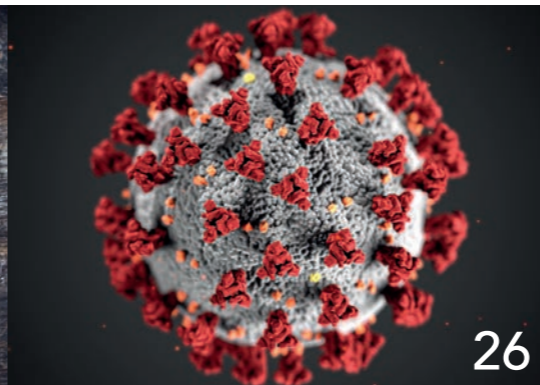
The coronavirus crisis continues to hold the world under control, but gradually, the light at the end of the tunnel becomes brighter. By and by, the restrictions are loosened, and the mood in the economy is slowly brightening. This is shown by our survey in the Technology section, in which managers of companies in the production and packaging sectors provide information about their current situation and their expectations for the future. In this section, we also present innovative solutions in the field of inspection technology.

The effects of the Covid-19 crisis also play an important role in our special section on baked goods & snacks: Gustav Deiters, Managing Partner of the large supplier of wheat products Crespel & Deiters, reports on the consequences for his company and the industry sector in an interview with sweets processing. In the special, we also inform you about the advantages of ingredients such as nuts and almonds in the production of snacks and pastries, and how the dependence on egg can be reduced in the production of baked goods.

The Ingredients section is dedicated to new natural food colourings that are obtained from fruits and vegetables. Another topic is natural aroma solutions for sweetness modulation with the help of which the amount of sugar used in confectionery and baked goods can be reduced.

When packaging confectionery and snacks, a new vertical packaging machine is to offer maximized performance. With this system, both plastic and functional paper can be used to make bags in different sizes.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

Nanette Haubensak CFO der Hochdorf-Gruppe 6
 Dr. Jan Klingele neuer Vorsitzender der ICCA 6
 Michael König Aufsichtsratsvorsitzender von Symrise . . . 6
 Samuel Schär Head of Service & Sales von Bühler 6
 Boettger-Gruppe bündelt Rohstoffgeschäfte 8
 Barry Callebaut übernimmt GKC Foods in Australien . 8
 Thimm-Gruppe mit positivem operativem Ergebnis . . . 9
 Symrise eröffnet Produktionsstandort in China 9
 Gerald und Ralf Schubert gründen Unternehmen . . . 10
 Uelzena und BHI mit „Health Food“ aus einer Hand . 10
 Anuga FoodTec 2021: Top-Thema Digitalisierung . . . 11
 Wellnuss setzt auf plastikfreie Verpackung 11

Ingredients

GNT: Neue natürliche Farbstoffe erhältlich 12
 Mane: Aromalösungen zur Süße-Modulation 14

Special

Interview mit Gustav Deiters von Crespel & Deiters . . 16
 Arla bietet natürliche Alternative zu Ei 20
 Mandeln als gesunde Snack-Zutat 22
 Macadamia-Nüsse für Gebäck und Snacks 24
 SternLife: Bio-Rohstoffe für Protein-Riegel 25

Technology

Umfrage: Unternehmen in der Corona-Krise 26
 Kakaoprodukte im laufenden Prozess analysieren . . . 30
 Laetus: Kamerasystem für vielseitigen Blister-Check . 32
 Mettler-Toledo führt neue Metallsuchsysteme ein . . . 33
 Bi-Ber: Formenleerkontrolle für jede Anlage 34
 Bühler: Mit ChocoX in eine neue Ära des Gießens . . 35

Packaging

Starke Performance beim Verpacken von Süßwaren . 38
 Ökobarriere-Karton überzeugt Schokoladenhersteller . 40
 Walki: Verpackung sauber öffnen und verschließen . . 41

ZDS

Ein neuer Alltag kehrt ein 42

Service

Impressum 3
 Markt + Kontakte 25, 36, 41

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

News

Nanette Haubensak new CFO of Hochdorf Group 6
 Dr Jan Klingele new Chairman of ICCA 6
 M. König Chairman of Supervisory Board of Symrise . . 6
 Samuel Schär Head of Service & Sales of Bühler 6
 Boettger Group bundles raw materials businesses . . . 8
 Barry Callebaut acquires GKC Foods in Australia . . . 8
 Thimm Group reports positive operating result 9
 Symrise opens production site in China 9
 Gerald and Ralf Schubert establish new company . . . 10
 Uelzena and BHI: health food from a single source . . 10
 Anuga FoodTec 2021: top topic digitalization 11
 Wellnuss relies on plastic-free packaging 11

Ingredients

GNT: new natural colourings available 13
 Mane: flavouring solutions for sweetness modulation . 14

Special

Interview with Gustav Deiters from Crespel & Deiters . 18
 Arla offers natural alternative to egg 21
 Almonds as a healthy snack ingredient 23
 Macadamia nuts for use in pastries and snacks 24
 SternLife: organic raw materials for protein bars . . . 25

Technology

Survey: companies in the coronavirus crisis 28
 Analysis of cocoa products in the running process . . . 31
 Laetus: camera system for versatile blister control . . . 32
 Mettler-Toledo führt neue Metallsuchsysteme ein . . . 33
 Bi-Ber: empty mould check for any line 34
 Bühler: ChocoX ushers in a new era of moulding . . . 35

Packaging

Maximized performance in confectionery packaging . 39
 Chocolate producer relies on eco-barrier paperboard . 40
 Walki: packaging cleanly opened and re-sealed . . . 41

ZDS

A new daily routine returns 42

Service

Imprint 3
 Market + Contacts 25, 36, 41

Pure silver dragées in different sizes.

Werner's
Feine Dragées

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



Nanette Haubensak

N. Haubensak

Der Verwaltungsrat der Hochdorf-Gruppe hat Nanette Haubensak zur neuen CFO und zum Mitglied der Geschäftsleitung ernannt. Sie hat ihre Funktion kürzlich vom bisherigen Stelleninhaber Jürgen Brandt übernommen. Nanette Haubensak ist ausgebildete Volkswirtin und war von 2006 bis 2019 bei der Rieter-Gruppe als Leiterin Corporate Development sowie Leiterin Finanzen & Controlling für die Division Components sowie anschließend für die Division Machines & Systems tätig. Von 2001 bis 2006 arbeitete sie bei Infineon Technologies AG.

N. Haubensak

The Board of Directors of the Hochdorf Group has appointed Nanette Haubensak as its new CFO and member of senior management team. She took over the role recently from Jürgen Brandt. Nanette Haubensak is a trained economist employed by the Rieter Group, from 2006 to 2019 as Head of Corporate Development and Head of Finance & Controlling for the Components Division and subsequently the Machines & Systems Division. From 2001 to 2006, she worked at Infineon Technologies AG.



Dr. Jan Klingele

Dr. Jan Klingele

Dr. Jan Klingele, Geschäftsführender Gesellschafter der Klingele-Gruppe, ist zum Vorsitzenden der International Corrugated Case Association (ICCA) gewählt worden. Strukturen und Mitglieder der ICCA sind Dr. Jan Klingele sehr vertraut. Er vertritt seit bereits vier Jahren die Region Europa im Board der ICCA. In seiner neuen Position will er vor allem den Austausch zwischen den nationalen Verbänden fördern, die virtuelle Präsenz der ICCA ausbauen sowie durch aussagekräftige Statistiken ein gutes Datenfundament für Information und Kommunikation schaffen.

Dr Jan Klingele

Dr Jan Klingele, Managing Partner of the Klingele Group, has been elected Chairman of the International Corrugated Case Association (ICCA). The structures and members of the ICCA are very familiar to Dr Jan Klingele: he has been representing Europe on the board of the ICCA for four years. In his new position, he wants above all to promote exchange between the national associations, expand the virtual presence of the ICCA and create a good data foundation for information and communication through meaningful statistics.



Michael König

Michael König

Der Aufsichtsrat der Symrise AG, Holzminden, hat Michael König zum neuen Vorsitzenden des Gremiums gewählt. Er folgt auf Dr. Winfried Steeger, der seit 2012 Mitglied des Aufsichtsrats war und seit August 2019 das Amt als Vorsitzender bekleidete. Michael König ist Vorstandsvorsitzender der börsennotierten Gesellschaft Elkem ASA, einem weltweit führenden Anbieter silikonbasierter Hochleistungsmaterialien. Zuvor war er vier Jahre Vorstandsvorsitzender von China National Bluestar, einem Anbieter für neue chemische Stoffe und Tiernahrung.

Michael König

The Supervisory Board of Symrise AG elected Michael König as its new Chairman. He succeeds Dr Winfried Steeger who was appointed to the Supervisory Board of Symrise AG in 2012 and served as its Chairman from August 2019 onward. Michael König is the CEO of the publicly traded Elkem ASA, a leading supplier of silicone-based high-performance materials based in Oslo/Norway. Prior to this, he spent four years as CEO of China National Bluestar, a supplier of new chemicals and animal nutritional products.



Samuel Schär

Samuel Schär

Dieter Vögtli, Mitglied der Konzernleitung von Bühler, verstarb kürzlich an den Folgen einer kurzen, schweren Krankheit. Er leitete die globale Organisation von Service & Sales (SAS). Samuel Schär hat die Verantwortung als neuer Head of Service & Sales zusätzlich zu seiner Funktion als CEO Advanced Materials übernommen. Der Diplomingenieur der Eidgenössischen Technischen Hochschule Lausanne (EPFL) ist seit 2002 bei Bühler tätig. 2013 wurde er in die Konzernleitung befördert, als er die Leitung des Geschäftsbereichs Advanced Materials übernahm.

Samuel Schär

Bühler's Executive Board Member Dieter Vögtli has passed away recently due to a short but major illness. He headed the global Service & Sales (SAS) organization. Samuel Schär has taken over the responsibilities as head of the global SAS organization in addition to his current function as CEO of the Advanced Materials business. He graduated as a physics engineer from the Swiss Federal Institute of Technology in Lausanne (EPFL) and joined Bühler in 2002. In 2013, he was promoted to the Executive Board as CEO of the Advanced Materials business.

100
years

SOLLICH

PERFECT ASSEMBLY



SOLLCOCAP®
www.sollich.com

UNIQUE FOR YOUR NEEDS

Boettger-Gruppe bündelt Rohstoffgeschäfte unter einem Dach

Mit der Fusion der national agierenden Zuckervertriebsgesellschaft ZVG mit dem internationalen Handelsunternehmen Zuckerhandelsunion ZHU zur Boettger Food Ingredients GmbH (BFI) sind die Rohstoffgeschäfte der Boettger-Gruppe nun in einer Gesellschaft zusammengeführt. Das fusionierte Unternehmen hat seinen Sitz am Stammsitz der Boettger-Gruppe in Berlin.

Das Produktportfolio von BFI umfasst die Segmente Zucker & Flüssigzucker, Nüsse & Trockenfrüchte sowie Zuckeralternativen. Zum Sortiment gehören Weißzucker aus der EU, importierter Rohrzucker aus Drittländern, Flüssigzucker und Sirupe aus der Produktion der eigenen Beteiligungsgesellschaften, Nüsse und Nusskerne, Trockenfrüchte sowie Zuckeralternativen wie Agavendicksaft, Kokosblütenzucker und Reissirup.

Zum Zuckerbereich der Boettger-Gruppe gehören neben BFI mit der Tochtergesellschaft ZH-Trading LLC in Dubai auch drei Beteiligungsgesellschaften zur Produktion von flüssigen Zuckern und Spezialitäten. Die mittelständische Gruppe ist zudem aktiv in der Süßwarenindustrie (Cavendish & Harvey Confectionery GmbH), in der Lebensmittel-Tanklogistik sowie im Immobilienbereich. ■

Barry Callebaut übernimmt GKC Foods in Australien

Die Barry Callebaut AG, Zürich, übernimmt die Firma GKC Foods (Australia) Pty Ltd. GKC Foods beliefert als Hersteller von Schokoladen, Glasuren und Füllungen viele Konsumentenmarken für Schokolade in Australien und Neuseeland.

Die strategische Akquisition verschafft der Barry Callebaut-Gruppe eine direkte Präsenz und Produktionskapazitäten im wachsenden australischen Markt. Zudem kann der Konzern seine Position im Markt für Schokoladenprodukte für Industriekunden stärken und das Geschäft im Bereich Gourmet & Spezialitäten in Australien und Neuseeland ausbauen.

Barry Callebaut wird in die Modernisierung und den Ausbau der bestehenden Produktionsinfrastruktur investieren. Dazu gehören die Installation einer hochmodernen Schokoladenproduktionslinie und die Einführung eines integrierten Managementsystems zur Verbesserung der automatisierten Produktion. ■

Virtuelle Vertragsunterzeichnung: Ben De Schryver (l.), Präsident von Barry Callebaut Asia Pacific, und John Borell, Managing Director von GKC Foods (Bild: Barry Callebaut)
Virtual signing ceremony: Ben De Schryver, President of Barry Callebaut Asia Pacific (left), and John Borell, Managing Director of GKC Foods. (Image: Barry Callebaut)



Boettger Group bundles raw materials businesses under one roof

With the merger of the nationally active sugar distribution company ZVG and the international trading company Zuckerhandelsunion ZHU to Boettger Food Ingredients GmbH (BFI), the raw materials businesses of the Boettger Group are now combined in one company. The merged company is based at the Boettger Group's headquarters in Berlin.

BFI's product portfolio includes the segments Sugar & Liquid Sugar, Nuts & Dried Fruit and Sugar Alternatives. The range includes white sugar from the EU, imported white and brown cane sugar from third countries, liquid sugar and syrups from the production of own affiliates, nuts and nut kernels, dried fruit and sugar alternatives such as agave syrup, coconut blossom sugar as well as rice syrup.

In addition to BFI and its subsidiary ZH-Trading LLC in Dubai, the Boettger Group's sugar division also includes three associated companies for the production of liquid sugar and specialties. The medium-sized group is also active in the confectionery industry (Cavendish & Harvey Confectionery GmbH), in food tank logistics as well as in the real estate sector. ■

Barry Callebaut acquires GKC Foods in Australia

The Barry Callebaut Group has signed an agreement to acquire GKC Foods (Australia) Pty Ltd. GKC Foods produces chocolate, coatings and fillings, serving many consumer chocolate brands in Australia and New Zealand.

This strategic acquisition establishes Barry Callebaut's direct presence and manufacturing capacity in the growing Australian market. The acquisition of GKC Foods empowers the group to expand its position in the industrial chocolate market and to leverage its value-adding gourmet & specialties business in Australia and New Zealand.

GKC Foods has been manufacturing "Made in Australia" chocolate and confectionery products since the 1980s. Today, the company produces a wide range of products including organic and vegan chocolate for dedicated chocolate shops, gourmet delis, specialty food outlets, and key national retailers. ■

Thimm-Gruppe verzeichnet positives operatives Ergebnis

Die Thimm Group GmbH + Co. KG, Northeim, meldet für das Geschäftsjahr 2019 aufgrund gesunkener Verkaufspreise einen Umsatzrückgang um rund 3 % auf 623 Mio. EUR. Das operative Ergebnis EBITDAR stieg um 20 % auf 56,1 Mio. EUR. In die Produktdiversifizierung, einzelne Standorte sowie Produktionstechnologien flossen Investitionen in Höhe von 34,0 Mio. EUR, um das weitere Wachstum der Gruppe zu unterstützen. Die Mitarbeiterzahl stieg um 250 auf 3.512. Nach drei Akquisitionen im abgeschlossenen Geschäftsjahr verfügt das Familienunternehmen nun über 22 hochmoderne Standorte in Deutschland, Tschechien, Rumänien, Polen, Frankreich und Mexiko.

„Wir konnten unseren Absatz im vergangenen Jahr weiter steigern“, so Mathias Schliep, Vorsitzender der Geschäftsführung. „Da wir reduzierte Preise für Wellpappenrohre, unsere wichtigsten Rohstoffe, an unsere Kunden weitergeben, ist der Umsatz allerdings leicht gesunken. Darüber hinaus gab es aufgrund der Entwicklungen in der Automobilindustrie einen Umsatzrückgang bei Industriegüterverpackungen.“ ■



Die Unternehmenszentrale der Thimm-Gruppe in Northeim. (Bild: Thimm)
Thimm headquarters in Northeim/Germany. (Image: Thimm)

Thimm Group reports positive operating result

The packaging manufacturer Thimm Group, Northeim/Germany, has closed the 2019 financial year with revenues of EUR 623 m (2018: EUR 645 m). Operating result EBITDAR increased by 20 % to EUR 56.1 m. Investments of EUR 34.0 m have been made in product diversification, individual sites and production technologies to support the further growth of the group. Employee numbers increased by 250 to 3,512. In the financial year under review, the family company founded in 1949 expanded its market presence with three additional sites to now 22 sites in Germany, Czechia, Romania, Poland, France and Mexico.

Mathias Schliep, Chairman of the Management Board, said: "We grew our sales further over the last year. However, because we pass on lower prices for corrugated cardboard base paper, our most important raw material, to our customers, revenues have actually fallen slightly. Furthermore, due to developments in the automotive industry there has been a fall in revenue from industrial goods packaging." ■

Symrise eröffnet Produktionsstandort in China

Die Symrise AG, Holzminden, hat ihre größte Einzelinvestition eingeweiht. Das Unternehmen investierte 50 Mio. EUR in den Bau der neuen Geschmack- und Duftproduktion in Nantong/China.

Die Entscheidung für den Standort im Gewerbegebiet auf der grünen Wiese fiel bereits 2016. Der Standort überzeugte mit seinen vielseitigen Möglichkeiten. Moderne Infrastruktur, attraktives Geschäftsumfeld und zahlreiche Nachhaltigkeitsaspekte für die Pläne des Areals in der Nähe von Shanghai gaben den Ausschlag. 2018 feierte Symrise Richtfest.

Der Ausbau der Produktion von Duft- und Geschmacksstoffen im Wachstumsmarkt China ergibt Sinn, denn die global zweitgrößte Volkswirtschaft besitzt großes Potenzial, bald zur Nummer eins aufzusteigen. Diese Entwicklung korreliert mit den Erfahrungen von Symrise. Das Unternehmen wuchs in den vergangenen Jahren im Schnitt um rund 8 %. Mit 6 % Anteil am Gesamtumsatz rangiert China nach den USA und Deutschland auf Platz drei der umsatzstärksten Symrise-Märkte. ■

Symrise opens production site in China

German Symrise AG opened its biggest individual investment. The company invested EUR 50 m in the construction of the new production site for flavourings and fragrances in Nantong/China.

The decision to build at this location, in an industrial park on the green field, was made back in 2016. The site convinced with its versatile potential. Modern infrastructure, an attractive business environment and a number of sustainability aspects were the deciding factors for the site near Shanghai. In 2018, Symrise celebrated its topping out ceremony.

The expansion of the production of fragrances and flavourings in the rapidly expanding Chinese market makes sense, since the world's second-largest economy has great potential to soon become number one. This development correlates with the history of Symrise in the country. In the past ten years, the company has grown around 8 % per year on average. With a 6 % share of total sales, China follows the USA and Germany as the third-strongest revenue-generating market for Symrise. ■



Peter Gabriel, Gerald Schubert und Ralf Schubert (v. l.). (Bild: Schubert)
Peter Gabriel, Gerald Schubert and Ralf Schubert (from left). (Image: Schubert)

Gerald und Ralf Schubert gründen Schubert Business Development

Mit Gründung der Schubert Business Development GmbH schlagen die Brüder Gerald und Ralf Schubert ein neues Kapitel in Sachen strategische Geschäftsentwicklung auf. Während die Gerhard Schubert GmbH vor allem als Vorreiter für modulare Verpackungsmaschinen bekannt ist, zielt das neue, von der Schubert GmbH unabhängige Unternehmen darauf ab, Markttrends und -chancen zu erkennen und Innovationen für unterschiedliche Branchen zu fördern und zu entwickeln. Ebenso sollen Partnerschaften und Beteiligungen mit Firmen im Verpackungsumfeld angestrebt werden.

An der Spitze von Schubert Business Development steht neben den Gesellschaftern Ralf und Gerald Schubert auch Peter Gabriel, der gemeinsam mit Gerald Schubert das neu gegründete Unternehmen leitet. „Wir werden neue Geschäftsmodelle mit bestehenden Partnern in der Verpackungsbranche entwickeln und auch neue Wege gehen, um unser aktuelles Geschäft in der Verpackungsbranche zu diversifizieren“, so Gerald Schubert. „Strategische Kooperationen mit Partnern werden hierbei ebenso betrachtet wie Beteiligungen oder Zukäufe von Start-up-Unternehmen.“

Uelzena und BHI bieten „Health Food“ aus einer Hand

Die Molkerei Uelzena eG beteiligt sich mit 50 % an der Biohealth International GmbH (BHI) und bringt ihren Geschäftsbereich „nutrineo-health food solutions“ (nutrineo) in das gemeinsame Unternehmen ein. Damit wollen die Partner Stefan Gebhardt, Midas Privat Equity und Uelzena eG künftig gemeinsam den rasch wachsenden Markt für Nahrungsergänzungsmittel, Sportlernahrung und diätetische Lebensmittel bearbeiten. Geplant ist ein gemeinsames Investitionsprogramm für den Ausbau der Produktionskapazitäten.

BHI und nutrineo haben zusammen einen Umsatz von rund 45 Mio. EUR und beschäftigen mehr als 200 Mitarbeiter an drei Standorten in Deutschland und Österreich. Das neue Unternehmen bietet ein breites Spektrum an Produktlösungen: Von Pulvermischungen in diversen Kleinpackungsformaten über Kapseln, Tabletten, Ampullen und Riegel bis hin zu flüssigen Nahrungsergänzungsmitteln und Fertiggetränken stehen alle gängigen Produktkategorien zur Verfügung. Als Lohnhersteller für Markenartikel und Handel soll sich das Unternehmen durch Schnelligkeit und Professionalität auszeichnen.

Gerald and Ralf Schubert establish Schubert Business Development

With Schubert Business Development GmbH, the Schubert brothers Gerald and Ralf are opening a new chapter in strategic business development. While Gerhard Schubert GmbH is primarily known as a forerunner in modular packaging machines, the new company, which is independent from Schubert GmbH, aims to identify market trends and opportunities, and to promote and develop innovation for various industries. Furthermore, partnerships and equity investments with companies in the packaging sector will be pursued.

Schubert Business Development is headed by shareholding partners Ralf and Gerald Schubert as well as Peter Gabriel, who will manage the newly founded company together with Gerald Schubert. „We will develop new business models with existing partners in the packaging industry and explore entirely new approaches to diversify our current business in the packaging industry,“ explains company founder Gerald Schubert. „Strategic collaborations with partners will be taken into consideration as well as investments in or acquisitions of start-up companies.“

Uelzena and BHI offer health food from a single source

The northern German dairy Uelzena eG will hold a 50 % stake in Biohealth International GmbH (BHI), Münchberg/Germany, and will integrate its nutrineo health food solutions (nutrineo) business division into the joint company. With this move, partners Stefan Gebhardt, Midas Private Equity, and Uelzena eG wish to jointly serve the fast-growing market for nutritional supplements, sports nutrition and dietary foods. A joint investment programme to expand production capacities is in the pipeline.

BHI and nutrineo have a joint turnover of about EUR 45 m and employ more than 200 staff at three sites in Germany and Austria. The new company offers a broad range of product solutions: from powdered blends in various small package sizes to capsules, tablets, ampoules and bars to liquid supplements and ready-to-drink beverages – all standard product categories are available to customers. As a contract manufacturer for brand products and retail, the joint company shall be characterized by its speed and professionalism.

Anuga FoodTec 2021: Top-Themen Automation und Digitalisierung

Als international führende Zulieferermesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie schafft die Anuga FoodTec 2021 (23. bis 26. März, Köln) mit den neuen Segmenten „Automation“ und „Digitalisation“ eine komprimierte Plattform für zwei der Top-Themen der Branche. Sie zeigt damit, wie digitale Transformation heute und künftig umgesetzt werden kann.

Auf der Messe sollen zahlreiche Ideen und Lösungen rund um Automation in einer nie dagewesenen Breite und Tiefe abgebildet werden. Dank Digitalisierung lassen sich automatisierte Prozesse miteinander vernetzen. Im Angebotssegment „Digitalisation“ werden sich demnach eine Vielzahl an Unternehmen präsentieren, die die großen Anlagenbauer, die sogenannten OEMs, mit Digitalisierungs- und Automationslösungen beliefern.

Blockchain, Big Data, Cloud-Services, Industrie 4.0, RFID, Cyber Security, M2M-Communication, künstliche Intelligenz, VR/AR und „digitale Zwillinge“ sind nur einige der vielen Beispiele, die auf der Messe im Einsatz gezeigt werden. Sicherheitstechnische und rechtliche Herausforderungen, die mit einer vermehrten Digitalisierung einhergehen, finden ebenfalls ihren Platz.

Wellnuss Premium Snacks setzt auf plastikfreie Verpackung

Wellnuss Premium Snacks will dazu beitragen, die Welt künftig plastikfreier zu machen. Daher verpackt das Unternehmen seine breite Auswahl an knackfrischen Nussmischen, aromatischen Trockenfruchtmischungen und zarten Schokoladenspezialitäten jetzt in umweltschonenden Recycling-Papiertüten. Die Verpackung der Genussprodukte ist damit künftig zu 100 % plastikfrei. Ebenso erfolgt der Versand jetzt CO₂-neutral.

Der Wechsel von Plastik- auf Recyclingpapier-Verpackung schließt den Kreis einer umweltbewussten Produktion. Damit die Nusspezialitäten frisch bleiben, wurde die Abfüllung umgestellt: Diese erfolgt nun zwei Mal pro Woche, verbunden mit dem umgehenden Versand. Dazu werden die Bestellungen gesammelt und so nach Bedarf produziert. Der Rest der Naturprodukte verbleibt vakuumverpackt und knackig im Lager.

Anuga FoodTec 2021: top topics automation and digitalisation

As the leading international supplier trade fair of the food and beverage industry, with its two new segments „Automation“ and „Digitalisation“, Anuga FoodTec 2021 (23 to 26 March, Cologne) is creating a compact platform for two of the industry's top topics. Thus, it wants to demonstrate how digital transformation can be implemented today and in the future.

At the trade fair, many „Automation“ ideas and solutions will be covered in a breadth and depth that is hitherto unknown. Thanks to digitalisation, automated processes can be linked with each other. Accordingly, in the „Digitalisation“ product segment, a multitude of companies, which supply the OEMs (original equipment manufacturers) with digitalisation and automation solutions, will be exhibiting.

Blockchain, Big Data, Cloud services, Industry 4.0, RFID, cyber security, M2M communication, artificial intelligence, VR/AR and „digital twins“ are just a few of the many examples that will be shown in action at Anuga FoodTec. Safety and legal challenges that go hand in hand with an increased digitalisation are also topics that will be dealt with at the trade show.

Wellnuss Premium Snacks relies on plastic-free packaging

Wellnuss Premium Snacks wants to help make the world more plastic-free in the future. That is why the company now packs its wide selection of freshly cracked nut mixes, aromatic dried fruit mixes and delicate chocolate specialties in environmentally friendly recycling paper bags. The packaging of the luxury products will therefore be 100 % plastic-free in the future. Shipping is now also CO₂ neutral.

The switch from plastic to recycled paper packaging closes the circle of environmentally conscious production. So that the nut specialties stay fresh, the filling has been changed: this is now carried out twice a week, in connection with the immediate shipping. The orders are collected and produced as needed. The rest of the natural products remain vacuum-packed and crunchy in the warehouse.



Die Verpackung der Genussprodukte Wellnuss Premium Snacks ist künftig zu 100 % plastikfrei. (Bild: Wellnuss)
The packaging of the luxury products Wellnuss Premium Snacks will in future be 100 % plastic-free. (Image: Wellnuss)

Neue natürliche Farbstoffe erhältlich

Die GNT-Gruppe hat mehrere Exberry Färbende Lebensmittel neu im Sortiment. Zu diesen natürlichen Lösungen, die aus Obst und Gemüse gewonnen werden, gehören zwei Orangetöne sowie hochintensive Rot- und Blautöne.



Der Exberry-Farbtön Brilliant Orange Intense eignet sich unter anderem für Backglasuren. *The Exberry Shade Brilliant Orange Intense is suitable for applications like bakery icing.*

Zwei der neuen Exberry Färbenden Lebensmittel von GNT liefern leuchtende Orangetöne in pulverigen und öldispersierbaren Formaten. Diese Optionen stehen zusätzlich zum vorhandenen flüssigen Format zur Verfügung. Die neuen Brilliant-Orange-Produkte aus Paprika und Karotten bieten Lösungen für eine Vielzahl an Anwendungen.

Das Farbpulver Exberry Brilliant Orange ist öllöslich und wasserdispersierbar. Es ist konzipiert für Anwendungen wie nicht-geschäumte Süßwaren, Backwaren sowie würzige Produkte. Das öldispersierbare Exberry Brilliant Orange Intense eignet sich besonders für Fettglasuren und andere Anwendungen auf Fettbasis.

Die neuen Produkte sind pH-unabhängig und bieten eine gute Licht- und Wärmestabilität sowie Haltbarkeit. Sie sind zu 100% Pflanzen-basiert und werden ohne chemische Lösemittel hergestellt. Als solche sind sie ein geeigneter Clean-Label-Ersatz für künstliche Farbstoffe und Zusatzstoffe wie Annatto, Beta-Carotin und Paprika-Extrakt.

Das neue und verbesserte Sortiment an flüssigen und pulverigen roten Exberry Färbenden Lebensmitteln enthält keinen Zuckerzusatz. Die Produkte bieten höhere Farbtintensitäten und enthalten nur zwei Rohstoffe, wodurch Lebensmittel- und Getränkehersteller kürzere und sauberere Zutatenlisten erhalten.

Die neuen, weltweit erhältlichen Rottöne liefern Farben, die 50 % intensiver sind. Somit können sie in



Die neuen Rottöne liefern Farben, die 50 % intensiver sind. (Bilder: GNT) *The new reds deliver colours that are 50 % more intense. (Images: GNT)*

niedrigeren Dosierungen verwendet werden, um den gleichen Effekt zu erzielen, was zu geringeren Kosten führt. Das neue Rot-Sortiment umfasst Farbtöne wie „Vivid Red“, „Purple Plum“, „Veggie Red“ und „Brilliant Pink“, die aus Obst und Gemüse wie schwarzen Johannisbeeren, Blaubeeren, Karotten, Radieschen und Süßkartoffeln hergestellt werden. Alle eignen sich für Vegetarier und Veganer.

Die neue Exberry-Reihe blauer Pulver aus Spirulina-Algen bietet eine deutlich höhere Farbtintensität. Die Produkte sind sowohl in mikronisierter als auch in Standard-Pulverform erhältlich. Die hochintensiven Blautöne werden mit einer Auswahl an Trägerstoffen angeboten, inklusive Maltodextrin und Zucker. Sie sind garantiert Trehalose-frei.

Lebensmittel- und Getränkehersteller können mit den Pulvern Produkte mit hochintensivem Blau aus einer natürlichen und rückverfolgbaren Quelle formulieren – und dies in reduzierten Dosen. Die Pulver bieten hohe Löslichkeit und Stabilität in einer Reihe von Anwendungen. Zudem eignen sie sich besonders zur Einarbeitung in Hartdragees, Fondant, weiße Schokolade und gepresste Tabletten. www.exberry.com

www.exberry.com

New natural colourings available

GNT Group has several new Exberry Colouring Foods in its range. These natural solutions, derived from fruits and vegetables, include two shades of orange as well as high intensity reds and blues.

Two of the new GNT Exberry Colouring Foods deliver bright orange shades in powder and oil-dispersible formats. These options are available in addition to the existing liquid format. Made from paprika and carrot, the new Brilliant Orange products provide solutions for a wide range of applications.

The Exberry Shade Brilliant Orange powder is oil-soluble and water-dispersible. It is designed for applications including non-aerated confectionery, bakery and savoury products. The oil-dispersible Exberry Shade Brilliant Orange Intense, meanwhile, is ideal for compound coatings, spray-coated oil seasonings and other fat-based applications.

The new products are pH-independent and offer good light and heat stability as well as a good shelf life. They are 100% plant-based and made without any chemical solvents. As such, they offer a suitable clean-label replacement for artificial colourants as well as additives such as annatto, beta carotene and paprika extract.

Lower dosages for the same effect

The new and improved range of Exberry liquid and powdered red Colouring Foods are free of added sugar. They offer higher colour intensities and contain just two raw materials, helping food and beverage manufacturers achieve shorter, cleaner ingredient lists.

Available globally, the new reds deliver colours that are 50 % more intense, which means they can be used in lower dosages to achieve the same effect, resulting in reduced cost-in-use. The new reds range includes shades such as “Vivid Red”, “Purple Plum”, “Veggie Red” and “Brilliant Pink”, made from fruits and vegetables including blackcurrants, blue-



Die neuen Exberry-Pulver von GNT liefern hochintensive Blautöne. *GNT's new Exberry powders deliver high intensity blues.*

berries, carrots, radishes and sweet potatoes. All are suitable for vegetarians and vegans.

The new Exberry range of blue powders derived from spirulina algae offers significantly higher colour intensity. The products are available in both standard and micronized powder form. The high intensity blues are offered with a choice of carriers, including maltodextrin or sugar. They are guaranteed to be trehalose-free,

ensuring good levels of consumer acceptance.

Food and beverage manufacturers can use the powders to formulate products with high intensity blues from a natural and traceable source – and at reduced doses. They offer high solubility and stability in a number of applications. In addition, they are suitable for incorporating into hard-panned products, fondant, white chocolate and pressed tablets. www.exberry.com

Natürliche Aromalösungen zur Süße-Modulation



Mit natürlichen Aroma-Lösungen des Typs Sense Capture MS Genuine lässt sich die verwendete Zuckermenge reduzieren. (Bild: Mane)
By means of Sense Capture MS Genuine natural flavouring solutions, the amount of sugar used can be reduced. (Image: Mane)

Natural flavouring solutions for sweetness modulation

Food and beverage industries wish to make a significant reduction in the amount of sugar in food products. Researchers at Mane, who are in charge of the international programme on sweetness modulation, have identified the challenges clients face when they seek to develop low-sugar products that consumers enjoy. It is the sweet intensity, the release dynamic and also the quality of the sweet taste that matter.

Sense Capture MS Genuine is the very latest generation of natural flavouring solutions for sweetness modulation, developed by Mane. The new flavours, specifically created for products like confectionery or

Die Lebensmittel- und Getränkeindustrie möchte die Zuckermenge in Lebensmitteln deutlich reduzieren. Forscher von Mane, die für das internationale Programm zur Süße-Modulation verantwortlich sind, haben die Herausforderungen ermittelt, denen die Kunden des Unternehmens gegenüberstehen, wenn sie Produkte mit niedrigem Zuckergehalt entwickeln möchten, die den Verbrauchern zusagen. Entscheidend sind Süße-Intensität, Dynamik der Freisetzung sowie die Qualität des süßen Geschmacks.

Sense Capture MS Genuine ist die jüngste Generation natürlicher Aroma-Lösungen zur Modulation der Süße, die von Mane entwickelt wurde. Die neuen Aromen, die speziell für Produkte wie Süßwaren oder Kekse gedacht sind, tragen dazu bei, das Süße-Erlebnis in den drei genannten Dimensionen zu optimieren.

Die Lösungen helfen, die verwendete Zuckermenge zu reduzieren, aber auch die veränderte Wahrnehmung von Süße im Laufe der Zeit sowie das charakteristische Mundgefühl von Zucker nachzuvollziehen

und eine bessere Qualität des süßen Geschmacks zu erzielen. Dank dieser 3D-Süße-Modulation ist es nun möglich, Beigeschmäcker wie Bitterkeit oder Adstringenz sowie den metallischen Geschmack zu maskieren, der durch den Einsatz intensiver Süßstoffe verursacht wird.

Die Lösungen sind auch aufgrund der Tatsache originär, dass die Forscher ihre Inspiration aus der Natur bezogen und zahlreiche Pflanzen untersucht haben. Sie entdeckten mehrere Pflanzenextrakte mit speziellen Potenzialen und Eigenschaften bei der Geschmacks-Modulation und -Wahrnehmung.

Sense-Capture-MS-Genuine-Lösungen sind natürliche Aromen, die die Erwartungen von Verbrauchern erfüllen, die nach einer natürlichen Lösung suchen. Sie enthalten keine Inhaltsstoffe mit Doppelfunktion. Daher sind sie ohne Dosierungsbeschränkungen einfach einzusetzen. Erhältlich sind die Aromen, je nach Kundenbedarf, flüssig oder pulverförmig, wasser- oder öllöslich.

www.mane.com

biscuits, help optimize the sweet experience in the three dimensions mentioned.

The Sense Capture MS Genuine solutions make it possible to support a reduction in the amount of sugar being used but also to reproduce the change in perception of sweetness over time as well as the characteristic mouthfeel of sugar, and to obtain a better quality of sweet taste. Thanks to this 3D sweetness modulation, it is now possible to mask off-notes such as bitterness, astringency and the metallic taste caused by using intense sweeteners.

The solutions are also original due to the fact that the researchers

have drawn their inspiration from nature and have studied a multitude of plants. The experts discovered several botanical extracts with unique capabilities and properties in the modulation and perception of taste.

Sense Capture MS Genuine solutions are natural flavours meeting the expectations of consumers seeking a natural solution. They do not contain any ingredients which have dual functionality. Therefore, they are easy to use with no dosage limitations. The flavours are available in liquid or powder form, water-soluble or oil-soluble, depending on the needs of the clients.

Special Baked Goods & Snacks



Interview: Gustav Deiters von Crespel & Deiters

Interview: Gustav Deiters from Crespel & Deiters

Natürliche Alternative zu Ei

Natural alternative to egg

Mandeln als gesunde Snack-Zutat

Almonds as a healthy snack ingredient

Macadamia-Nüsse für Gebäck und Snacks

Macadamia nuts for use in pastries and snacks

Bio-Rohstoffe für Protein-Riegel im Programm

Organic raw materials for protein bars

„Wir können auch in der Krise zeitgemäße Lösungen anbieten“

Seit mehr als vier Monaten herrscht in Europa ein allgemeiner Ausnahmezustand. Zeit, um ein Zwischenfazit zu ziehen, wie sich die Krise auf einen der großen Rohstofflieferanten auswirkt. sweets processing sprach mit Gustav Deiters, Geschäftsführender Gesellschafter der Crespel & Deiters Group, über die Folgen der Corona-Pandemie.



Gustav Deiters: „Wir können unsere Lieferketten aufrechterhalten.“
Gustav Deiters: "We can maintain our supply chains."

sweets processing: Herr Deiters, seit März dieses Jahres ist in unserem Leben nichts mehr so, wie wir es gewohnt waren. Wie betrifft die Krisensituation Crespel & Deiters als familiengeführtes Traditionsunternehmen?

Gustav Deiters: In über 160 Jahren Firmenhistorie hat Crespel & Deiters schon viel erlebt, wie etwa zwei Weltkriege. Für unsere jetzige Generation ist die Extremsituation der Corona-Pandemie eine noch nie dagewesene Herausforderung. Dennoch können wir nach diesen ersten Monaten definitiv sagen: Wir sind dankbar, sowohl für die Gesundheit und Loyalität unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die guten und langjährigen Beziehungen zu unseren Partnern und Kunden,

als auch und insbesondere für unser Produkt, das auch unsere Passion ist. Weizen ist ein absolut essentieller Basisrohstoff, der aufgrund seiner regionalen Tradition auch in Krisen für uns alle verfügbar ist.

sp: Aber sicherlich beeinflusst die Krise Ihre Lieferketten und Produktion. Wie reagieren Sie?

Deiters: Da wir ausschließlich EU-Weizen verarbeiten, der zu mindestens 75 Prozent aus Deutschland stammt, können wir unsere Lieferketten aufrechterhalten. Eine gezielte Bevorratung, langfristige Lieferverträge und langjährige Lieferantenbeziehungen tragen außerdem zu unserer guten Rohstoffversorgung bei. Im Hinblick auf unsere Mitarbeiter haben wir

soweit wie möglich Homeoffice-Lösungen geschaffen und Meetings durch Telefon- und Videokonferenzen ersetzt. Hygienemaßnahmen und Abstandsregelungen werden selbstverständlich angewendet. Innerbetrieblich achten wir auf vergrößerte räumliche Trennungen und haben dazu auch externe Büroflächen für diesen Zweck angemietet. Der Schutz unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die ja neben unseren Produkten wesentlich zu unserem Erfolg beitragen, steht dabei an erster Stelle.

sp: Wie sehen Sie die Folgen der Krise in Bezug auf Ihre Branche?

Deiters: Die Auswirkungen der Pandemie für die Branche und die gesamte Gesellschaft werden auf jeden Fall bedeutend sein. Um frühzeitig auf Herausforderungen „post Corona“ vorbereitet zu sein, haben wir eine Arbeitsgruppe einberufen, die sich zielgerichtet mit möglichen Zukunftsszenarien beschäftigt. Wir entwickeln Lösungsalternativen für verschiedene Ausgangssituationen, damit sich die Crespel & Deiters Group auch bei veränderten Rahmenbedingungen weiterhin positiv und zukunftsorientiert entwickeln kann. Automatisierte Produktionsprozesse, aktualisierte Schichtregelungen, umstrukturierte Arbeitsabläufe sowie vorausschauende Planung und Lagerbevorratung sichern weiterhin unsere Produktionskraft.

sp: Welche Lehren lassen sich aus der Krise ziehen?

Deiters: Im März und April wurde in den Medien täglich von Hamsterkäufen berichtet. Die Menschen hatten Angst vor leeren Regalen, und Mehl war ein Produkt, das im Supermarkt wochenlang ausverkauft war.

Diese Angst vor einer Knappheit an Grundnahrungsmitteln zeigt ganz deutlich: Weizen ist ein unverzichtbarer Rohstoff für die Gesellschaft. Trotz vieler Marketing-Trends einer Überflussgesellschaft, ich nenne hier als Beispiel „glutenfreie Produkte“, zeigt sich in einer Krise, worauf es wirklich ankommt. Wobei wir nicht die Gluten-Unverträglichkeit herunterspielen möchten. Aber sie betrifft weniger als drei Prozent der Bevölkerung. Weizen liefert hingegen wichtige Inhaltsstoffe für den gesunden Organismus und ist ein unverzichtbares Grundnahrungsmittel für die Ernährung einer wachsenden Weltbevölkerung. Darüber hinaus ist es multifunktional, regional verfügbar und nachhaltig. Kaum einer weiß, dass durch Kuppelproduktion, also die Herstellung unterschiedlicher Produkte aus einem Ausgangsstoff, der Weizen mit einer Ausbeute von 99 Prozent nahezu vollständig verwertet werden kann. Ein effizienter und ressourcenschonender Umgang mit diesem bedeutenden Agrarrohstoff ist so garantiert. Für die Getreide-, Mühlen- und Stärkewirtschaft bedeutet das: Wir dürfen ruhig selbstbewusst sagen, dass wir systemrelevant sind. Unsere Produkte bieten der Gesellschaft ein sicheres Fundament für die Gegenwart und haben darüber hinaus ein ungeheures Innovationspotential für die Zukunft. Und das ist es, was man in einer Krise braucht.

sp: Welche Botschaft möchten Sie


Crespel & Deiters im Profil

Die Crespel & Deiters Group, eine inhabergeführte, weltweit agierende Unternehmensgruppe mit über 350 Mitarbeitern, ist einer der führenden Hersteller von Weizenstärken und -proteinen in Europa. Am Stammsitz in Ibbenbüren werden mit hochmodernen Technologien, nachhaltigen Prozessen und großer Innovationskraft weizenbasierte Rohstoffe produziert. Das Unternehmen verarbeitet überwiegend deutschen Weizen in regionalen Getreidemöhlen zu Mehl. Dieses wird durch Zugabe von Wasser zu einem Teig suspendiert, der mittels Zentrifugalkraft zerlegt wird. Durch physikalische Trennung wie zum Beispiel Eindampfung, Siebung und Extraktion werden hoch-

wertige Weizenstärken, -proteine, -fasern und -extrakte gewonnen. Während der Veredelung dieser weizenbasierten Rohstoffe entstehen mittels Mischen, Extrudieren und Modifizieren hochfunktionelle Produkte, die in verschiedenen Industrien effizient eingesetzt werden können. Die Produkte und Lösungen finden Anwendung unter der Marke Loryma im Lebensmittelbereich, als C&D Corrugating & Paper in der Wellpappe- und Papierindustrie und als C&D Technical Applications in technischen Anwendungen für unterschiedlichste Industriezweige sowie unter den neuen Marken Trigea und Crespeo für die Tierfutter- und Futtermittelindustrie.

speziell an die Backwaren- und Snackbranche richten?

Deiters: Seit seiner Gründung versteht sich Crespel & Deiters als Partner seiner Kunden. Unsere Tochtergesellschaft Loryma bedient die Lebensmittelindustrie seit mehr als 40 Jahren mit hochwertigen Weizenproteinen und modifizierten Stärken in gleichbleibend hoher Produktqualität. Durch die jahrelange Erfahrung haben wir ein breites Wissen und tiefes Verständnis hinsichtlich der Möglichkeiten unseres Rohstoffs Weizen aufgebaut. Es hat bei uns Tradition,

dass wir dieses Know-how unseren Kunden bei der Produktentwicklung sowie Verbesserung oder Veränderung bestehender Lebensmittel, die aus neuen Kundenbedürfnissen und Verbrauchertrends entstehen, zur Verfügung stellen. Qualitäts-, Produktions- und Liefersicherheit haben bei Loryma höchste Priorität. Dieses Selbstverständnis zahlt sich jetzt aus: Wir sind auch in einer Krise so aufgestellt, dass wir nachhaltige Innovationsstrategien und zeitgemäße Lösungen anbieten können. 

www.crespeldeitersgroup.com



Produktentwicklung bei der Crespel-&-Deiters-Tochter Loryma. Product development at Crespel & Deiters subsidiary Loryma.

“We can offer up-to-date solutions also in times of crisis”

Exceptional circumstances have had an unimaginable grip on Europe for more than four months now. Time, then, to seek an interim opinion on how the crisis is affecting one of the major raw material suppliers. sweets processing spoke to Gustav Deiters, Managing Partner of the Crespel & Deiters Group, about the consequences of the coronavirus pandemic.

sweets processing: Mr Deiters, since March of this year, nothing in our lives has remained the same. How does the crisis situation affect Crespel & Deiters as a traditional family-run company?

Gustav Deiters: In more than 160 years of the company's history, Crespel & Deiters has experienced many things, including two world wars. For our current generation, the extreme situation caused by the coronavirus pandemic is an unprecedented challenge. Nevertheless, after these first few months, we can definitively say that we are grateful for the health and loyalty of our employees, the good and long-standing relationships with our partners and

customers, and our product, which remains our passion. Wheat is an absolutely essential basic raw material. Due to its regional tradition, it is available to all of us, even in times of crisis.

sp: But certainly, the crisis is affecting your supply chains and production. How do you react?

Deiters: As we only process EU wheat, at least 75 percent of which comes from Germany, we can maintain our supply chains. Targeted stockpiling, long-term supply contracts and supplier relationships also contribute to our good raw material supply. As far as possible, we have created home office solutions for our

employees and replaced meetings with telephone and video conferences. Within the company, we are paying attention to increased hygiene measures. We have even rented external office space in order to ensure spatial separation. The protection of our employees who, in addition to our products, make a huge contribution to our success, is our top priority.

sp: How do you see the consequences of the crisis for your industry?

Deiters: The impact of the pandemic on the industry and society as a whole will definitely be significant. In order to be prepared for challenges “post corona” as early as possible, we have set up a task force to deal with pos-

sible future scenarios in a targeted manner. We are developing alternative solutions for various situations, so that the Crespel & Deiters Group can continue to move forward positively and with an eye to the future, even if general working conditions change. Automated production processes, updated shift arrangements, restructured workflows as well as forward-looking planning and stockpiling continue to secure our production strength.

sp: What lessons can be learned from the crisis?

Deiters: In March and April, there were daily reports in the media about panic buying. People were afraid of empty shelves, and flour was sold out for weeks in the supermarkets. This fear of a shortage of staple foods clearly shows that wheat is an indispensable raw material for society. Despite many of the “marketing trends” of an affluent society – gluten free products, for example – a crisis reveals what really matters. We do not want to play down gluten intolerance, but it affects less than three percent of the population. Wheat, however, provides important ingredients for a healthy organism, and is an indispensable staple food for the nutrition of a growing global population. Moreover, it is also multifunctional, regionally available and sustainable. Yet, hardly anyone knows that through coupled production, meaning the manufacture of different products from one starting material, wheat can be almost completely utilized, with a yield of 99 percent. An efficient and resource-saving approach to the environment is thus guaranteed. For the grain, milling and starch industries, this means we can say that we are systemically relevant. Our products provide society with a secure foundation for the present, and also have enormous, innovative and future-proof potential. And that is what is needed in a crisis.

sp: What message would you like to send specifically to the bakery and snack industries?

Deiters: Since its foundation, Crespel & Deiters has seen itself as a partner to its clients. Our subsidiary Loryma has been supplying the food indus-



Gustav Deiters: „Qualitäts-, Produktions- und Liefersicherheit haben bei Loryma höchste Priorität.“
Gustav Deiters: “Quality, production and delivery reliability are top priorities at Loryma.”

tries with high-quality wheat proteins and modified starches of consistently premium quality for more than 40 years. Through long-term experience, we have built up a broad knowledge and deep understanding of the possibilities offered by our raw material, wheat. It is traditional for us to make this know-how available to our customers during product develop-

ment, as well as to assist with improvement or modification of existing food products to adapt to new customer needs and consumer trends. Quality, production and delivery reliability are top priorities at Loryma. These standards are now paying off: even in a crisis, we are well-placed to offer sustainable innovation strategies and forward-looking solutions. ●

Crespel & Deiters in profile

The Crespel & Deiters Group, an owner-managed group of companies with 350 employees, is one of the leading producers of wheat starches and wheat proteins in Europe. At its headquarters in Ibbenbüren/Germany, wheat-based raw materials are produced using the latest technologies, sustainable processes and innovative strength. The company processes mainly German wheat into flour, in regional grain mills. The wheat flour is suspended by adding water to form a dough which is broken down by centrifugal force. Physical separation such as evaporation,

sieving and extraction delivers high-quality wheat products like proteins, fibres and extracts. During the refinement of these raw materials, highly functional products are created by mixing, extrusion and modification – products which can then be used efficiently in various industries. The products and solutions serve the food industry, marketed under the subsidiary brand Loryma, while C&D Corrugating & Paper and C&D Technical Applications offer applications for other industries. New brands are Trigea and Crespeo, which produce pet food and feed ingredients.

Produkte von Loryma: Rohstoffe aus Weizen. (Bilder: Crespel & Deiters)
Loryma products: raw materials from wheat. (Images: Crespel & Deiters)



Mit natürlicher Alternative Abhängigkeit von Ei reduzieren

Arla Foods Ingredients hilft Bäckern, ihre Abhängigkeit von Eiern zu reduzieren und gleichzeitig Kuchen herzustellen, der die Konsumenten anspricht und lange haltbar ist. Mit Nutrilac ist das Backen hochwertiger Kuchen mit weniger Eiern nicht nur möglich, sondern auch eine Geschäftsidee, die von den Verbrauchern geschätzt wird.



Mit Nutrilac hergestellte Kuchen fühlen sich über ihre gesamte Haltbarkeit hinweg feuchter und frischer an. Cakes made by means of Nutrilac retain a moister, fresher feel over their shelf life.

Nutrilac von Arla Foods Ingredients ist eine natürliche Alternative zu Eiern, die auf hochwertigem Molkenprotein basiert. Das Produkt bietet ähnliche Eigenschaften wie Eier und gleichzeitig mehrere Vorteile. Sensorische Bewertungen zeigen, dass sich damit hergestellte Kuchen über ihre gesamte Haltbarkeit hinweg feuchter und frischer anfühlen und eine weniger zerbrechliche, widerstandsfähigere Krume aufweisen.

Mit seinem neuen Konzept „Ei-reduziert und mehr“ stellt der Anbieter das Geschäftsmodell für Hersteller heraus. Es hilft den Herstellern nicht nur, die Nachfrage der Verbraucher nach käfigfreien Produkten zu befriedigen, sondern ist auch pathogenfrei und gewährleistet die Lebensmittelsicherheit. Zudem bietet es eine größere Versorgungssicherheit und hilft den Herstellern, das Risiko schwanken-

der Eierpreise zu vermeiden. Es bietet eine längere Haltbarkeit als frische Eier und erfordert keine Kühlung, wodurch die Kosten eines an die Außeneinflüsse angepassten Transports eingespart werden. Zu den weiteren Vorteilen gehört ein geringerer Platzbedarf – ein einziger Beutel Nutrilac kann rund 4.000 Eier ersetzen.

Preisstabilität und Versorgungssicherheit

Maria Olsen, Sortimentsleiterin Bäckerei bei Arla Foods Ingredients, erläutert: „Eier können Struktur, Stabilität und Reichhaltigkeit bieten, und nicht ohne Grund werden sie seit Jahrhunderten in Kuchen verwendet. Aufgrund der sich ändernden Verbraucheranforderungen versuchen viele Hersteller nun, ihre Abhängig-

keit davon zu verringern. Nutrilac bietet ähnliche Eigenschaften wie Ei, aber auch eine Reihe von Vorteilen. Es kann den Geschmack und die Textur verbessern, ohne die Wasseraktivität zu verändern – selbst wenn der Ei-Gehalt um fünfzig Prozent oder mehr reduziert wird.“

Nikolaj Beck, Kundenbetreuer Nordamerika bei Arla Foods Ingredients, sagt: „Der Ersatz von Eiern hilft Bäckern nicht nur, auf die Bedürfnisse einer neuen Generation von Verbrauchern zu reagieren, sondern kann auch Vorteile wie Preisstabilität und Versorgungssicherheit bringen. Mit Nutrilac ist das Backen hochwertiger Kuchen mit weniger Eiern nicht nur möglich, sondern auch eine hervorragende Geschäftsstrategie. Dies ist der natürliche Weg, um den Übergang zu ‚käfigfrei‘ zu gestalten.“

www.arlafoodsingredients.com

Arla Foods Ingredients im Profil

Arla Foods Ingredients ist ein weltweit führender Anbieter von Molkelösungen mit Mehrwert. Das Unternehmen entwickelt und liefert Zutaten aus Molke und unterstützt die Lebensmittelindustrie bei der Entwicklung und effizienten Verarbeitung natürlicher, funktioneller und nährstoffreicher Lebensmittel. Es bedient globale Märkte in den Bereichen Kindernahrung, medizinische Ernährung, Sportlernahrung, Naturkost sowie andere Lebensmittel und Getränkeprodukte. Arla Foods Ingredients ist eine 100%ige Tochtergesellschaft von Arla Foods mit Hauptsitz in Viby/Dänemark.

Natural alternative helps reduce egg dependency

Arla Foods Ingredients is helping bakers reduce their dependence on eggs while creating cakes with consumer appeal and long shelf-life. With Nutrilac, baking high-quality cakes with less egg is not only possible, it is also a business proposition that consumers will enjoy.

Based on high-quality whey protein, the Arla Foods Ingredients' Nutrilac is a natural alternative to eggs, offering similar properties and several advantages. Sensory evaluations show that cakes made by means of the product retain a moister, fresher feel over their shelf life, and have a less fragile, more resilient crumb.

With its new "Egg-reduced and beyond" concept, the company is highlighting the business case for Nutrilac. As well as helping manufac-

turers meet consumer demand for cage-free products, it is pathogen-free, ensuring food safety. It also provides greater supply security and helps manufacturers avoid the risk that comes from fluctuations in egg prices. It offers longer shelf life than fresh eggs and does not require refrigeration, allowing cost savings from ambient transportation. Other benefits include lower storage space requirements – a single bag of Nutrilac can replace around 4,000 eggs.

Arla Foods Ingredients in profile

Arla Foods Ingredients is a global leader in value-added whey solutions. The company discovers and delivers ingredients derived from whey, supporting the food industry with the development and efficient processing of more natural, functional and nutritious foods. It serves global markets within early life nutrition, medical nutrition, sport nutrition, health foods and other foods and beverage products. Arla Foods Ingredients is a 100% owned subsidiary of Arla Foods headquartered in Viby/Denmark.

Nutrilac kann Geschmack und Textur verbessern, ohne die Wasseraktivität zu verändern. (Bilder: Arla) Nutrilac can improve taste and texture without any change to water activity. (Images: Arla)



Maria Olsen, Senior Category Manager, Bakery, at Arla Foods Ingredients, explains: "Eggs can offer structure, stability and richness, and there's a reason they've been used in cakes for centuries. However, changing consumer demands mean many manufacturers are now seeking to reduce their dependence on them. Nutrilac offers similar properties to egg but also a range of advantages. It can improve taste and texture without any change to water activity, even when egg content is reduced by fifty percent or more."

Nikolaj Beck, Regional Account Manager, North America, at Arla Foods Ingredients, says: "As well as helping bakers respond to the needs of a new generation of consumers, replacing eggs can bring benefits such as price stability and supply security. With Nutrilac, baking high-quality cakes with less egg is not only possible, but also an excellent business strategy. It's the natural way to make the transition to cage-free."

Mandeln als Snack-Zutat verbinden Gesundheit und Genuss

Mandeln werden eine wichtige Zutat für Innovationen im Snackbereich bleiben, da die „pflanzliche Revolution“, der gesunde Genuss und natürliche Aromen im Trend sind. Erwartet wird zudem, dass Innovationen bei pflanzlichen Proteinen in eine neue Richtung gehen, wobei Körner, Samen und Nüsse im Mittelpunkt stehen.

Auch bei Snacks nimmt der achtsame Konsum zu, da Verbraucher vermehrt „gesunde“ und „natürliche“ Produkte fordern, die „gut schmecken und Gutes tun“. Die steigende Nachfrage nach natürlich und gesund wirkenden Snacks hat die Hersteller veranlasst, sich an die Bedürfnisse anspruchsvoller Verbraucher anzupassen und attraktiv zu bleiben. Mandeln mit ihrem Clean Label, ihrer nachhaltigen Historie und ihren Nährwerten werden von den Herstellern genutzt, um diese Anforderungen zu erfüllen. 2018 waren sie die beliebteste Nuss für Produkteinführungen in Europa.

Dariela Roffe-Rackind, Director Europe & Global Public Relations beim Almond Board of California, erläutert: „Mandeln sind ein gutes Beispiel für eine Zutat, die nicht nur pflanzliches Protein liefert, sondern auch mit essentiellen Nährstoffen angereichert ist und dabei Geschmack, Vielseitigkeit und Nach-

haltigkeit bietet. Dies belegen die Produktentwickler, die alle 15 Mandelformen kategorisch nutzen – von funktionellen Smoothies über Mandelproteinpulver und entfettetes Mehl bis hin zu gemischten Burgern“.

Die Verbraucherpräferenzen für Innovationen im Bereich gesunder Lebensmittel entwickeln sich ständig weiter. Dies wird weitgehend durch die Fokussierung der Medien und der wissenschaftlichen Community auf bestimmte Makronährstoffe, wie etwa Proteine, bestimmt. Obwohl die im Rampenlicht stehenden Makronährstoffe eher exklusiv sind, suchen die Verbraucher nach ausgewogeneren und umfassenderen Konzepten, die weder Geschmack noch Einfachheit beeinträchtigen.

Mandelhaltige Produkte weisen oft zahlreiche Angaben auf zum allgemeinen Wohlbefinden, zum Makronährstoffgehalt und zunehmend zu funktionellen Eigenschaften sowie sportlichen Leistungen. Dariela

Roffe-Rackind merkt an: „Mandeln sind ein gesunder Bestandteil für die Entwicklung neuer Produkte. Sie werden von den Verbrauchern in Frankreich, Italien und Großbritannien als die ‚gesündeste Nuss‘ angesehen. Selbst in Deutschland, einem Markt, in dem Mandeln traditionell als Backzutat oder süße saisonale Leckereien angesehen werden, gelten Mandeln als zweitgesündeste Nuss.“

Zutat mit ansprechendem Geschmack und Crunch

Den gesundheitlichen Nutzen von Mandeln belegen eine Reihe wissenschaftlicher Untersuchungen, die sich mit deren Rolle bei Herzgesundheit, Diabetes, Gewichtskontrolle und anderem beschäftigen. Dabei sind Mandeln eine natürliche, nährstoffreiche Zutat mit einem ansprechenden Geschmack und Crunch.

Verbraucher suchen vermehrt nach Zutaten, die praktisch, gesund und nachhaltig sind, ohne dabei auf Geschmack verzichten zu müssen. Produktentwickler nutzen die nahrhafte Qualität und Vielseitigkeit der Mandeln, um in ihren Produktlinien zu wachsen und Innovationen zu schaffen.

Auch der Einfluss von Textur und Aroma von Lebensmitteln und Getränken auf Sinneserfahrungen und Genussgefühle wird von den Konsumenten zunehmend erkannt. Die Verbraucher suchen zudem nach Möglichkeiten, sich zuckerarm zu ernähren, was zu einer steigenden Popularität floraler und botanischer Aromen führt. Dies machen neue Produkte über alle Kategorien – einschließlich Snacks – hinweg deutlich.

www.almonds.com



2018 waren Mandeln die beliebteste Nuss für Produkteinführungen in Europa. Im Bild ein Mandel-Reiscrisp-Riegel.
In 2018, almonds were the most popular nut for product introductions in Europe. In the picture an almond rice crisp bar.

Almonds as a snack ingredient combine health and indulgence

Almonds will continue to be an important ingredient for innovations in snacking, as the „plant-based revolution“, wholesome indulgence and natural flavours are the trend. Innovation in plant-based protein is also expected to move in a new direction, with grains, seeds and nuts taking centre stage.

Mindful consumption is also on the rise for snacks as consumer demands for „healthy“ and „natural“ products that „taste good and do good“ continue. The rise in demand for snacks that deliver a natural and wholesome appeal has encouraged manufacturers to adapt to meet the needs of adventurous consumers and maintain relevance. Almonds, with their clean label, sustainability story and nutritional value, have already been utilized by manufacturers to help meet these demands, being the most popular nut for product introductions in Europe in 2018.

Dariela Roffe-Rackind, Director Europe & Global Public Relations at the Almond Board of California, explains: „Almonds are a great example of an ingredient that not only delivers plant-based protein, but is packed with essential nutrients, whilst also delivering on taste, versatility and sustainability. As testament to this, product developers are utilising all 15 almond forms across categories, from functional smoothies, to almond protein powder and defatted flour to blended burgers.“

Ingredient with an appealing taste and crunch

Consumer preferences for healthy food innovations are constantly evolving. This is largely dictated by the focus on certain macronutrients, such as protein, from the media and scientific community. Although macronutrients taking the limelight tend to be exclusive, consumers are seeking more balanced and complete concepts, that do not compromise on flavour or simplicity.



Mandeln sind ein gesunder Bestandteil für die Entwicklung neuer Produkte. Im Bild ein Snack-Riegel. (Bilder: California Almonds)
Almonds are a healthy ingredient for new product development. In the picture a snack bar. (Images: California Almonds)

Almond-containing products often feature numerous claims pertaining to general health, macronutrient content, and, increasingly, functional properties and sports performance. Dariela Roffe-Rackind adds: „Almonds are a healthy ingredient for new product development, seen by consumers in France, Italy and the UK as the ‘healthiest nut’. Even in Germany, a market that has traditionally seen almonds as a baking ingredient or sweet seasonal treat, almonds are seen as the second healthiest nut.“

There is a body of scientific research into the health benefits of almonds with over 170 published papers exploring the role of almonds in heart health, diabetes, weight management and more. Almonds are also

a natural, nutrient-rich ingredient with an appealing taste and crunch.

Increasingly, consumers are seeking out ingredients that are convenient, healthy and sustainable, without sacrificing on taste. Product developers are tapping into the nutritional appeal and extensive versatility of almonds to grow and innovate within their product lines.

Consumers are also increasingly recognizing the influence of texture and flavour in food on sensory experiences and feelings of indulgence. They are seeking opportunities to indulge with low sugar, resulting in the rising popularity of floral and botanical flavours, which will continue to be seen feature in introductions across categories – including snacks.

Macadamia-Nüsse – prädestiniert für den Einsatz in Gebäck und Snacks

Die Macadamia macht ihrem Titel „Königin der Nüsse“ Ehre: Sie ist voller Proteine und bietet „gute“ Fette, Ballaststoffe, Vitamine wie B1, B2 und B3 sowie Mineralien wie Magnesium, Zink, Eisen, Kalium und Calcium. In einer besonders harten Schale befindet sich ein weicher, cremefarbener Kern. Dieser schmeckt leicht süßlich, intensiv nussig und besitzt ein feines, butterartiges Aroma – Eigenschaften, die die Macadamia prädestinieren für den Einsatz bei Eis, Cremes, Füllungen, Keksen und anderem Gebäck wie Cookies, Muffins oder Brownies. Weiterhin eignen sich Macadamias sehr gut als Snacks in vielen Varianten oder als Müsli-Zutat.

Die Früchte des Macadamia-Baums stammen aus den Regenwäldern Australiens, sie werden aber heute auch in tropischen und subtropischen Regionen rund um den Globus angebaut. Sie sind nicht ganz billig, aber sehr gesund. Im Vergleich zu anderen Nuss-Sorten haben sie einen sehr hohen Fettanteil. Es handelt sich dabei zu rund 80% um ungesättigte Omega-3- und Omega-6-Fettsäuren, die sich positiv auf den menschlichen Körper auswirken: Sie liefern Energie, fördern den Stoffwechsel und unterstützen die Nervenfunktionen sowie das Immunsystem.

Macadamias sind cholesterinfrei und helfen, das Gesamtcholesterin

und das LDL-Cholesterin im Blut zu senken. Es wurde herausgefunden, dass der Verzehr von 60g Nüssen (etwa eine Handvoll) pro Tag – anstelle kohlenhydratreicher Lebensmittel – den Blutfettwert und den Blutzuckerspiegel bei nicht insulinabhängigen Diabetikern verbessert und damit auch das Risiko von Herz-Kreislauf-Erkrankungen reduziert.

Diverse Hersteller haben das Potenzial der edlen Nüsse inzwischen erkannt: Sie verarbeiten die Kerne weiter, etwa durch Rösten und Salzen, oder kombinieren sie mit anderen Zutaten, beispielsweise mit einer Hülle aus Schokolade.

www.australian-macadamias.org

Macadamia nuts – predestined for use in pastries and snacks



Macadamia-Nüsse lassen sich gut mit anderen Zutaten kombinieren, beispielsweise mit einer Hülle aus Schokolade. (Bild: Australian Macadamias)
Macadamia nuts can be combined well with other ingredients, for example with a chocolate coating. (Image: Australian Macadamias)

Macadamia lives up to its title “Queen of Nuts”: it is full of proteins and offers “good” fats, fibre, vitamins like B1, B2 and B3 as well as minerals like magnesium, zinc, iron, potassium and calcium. In a particularly hard shell, there is a soft, cream-coloured core. It tastes slightly sweet,

intensely nutty and has a fine, butter-like aroma – properties that make it ideal for use with ice cream, creams, fillings, cookies and other pastries such as cookies, muffins or brownies. Macadamias are also very suitable as snacks in many variations or as a cereal ingredient.

The fruits of the macadamia tree come from the rainforests of Australia, but are now also grown in tropical and subtropical regions around the world. They are not that cheap, but very healthy. Compared to other types of nuts, they have a very high fat content. Around 80% of these fats are unsaturated omega-3 and omega-6 fatty acids, which have a positive effect on the human body: they provide energy, promote metabolism and support nerve functions and the immune system.

Macadamias are cholesterol-free and help lower total blood cholesterol and LDL cholesterol. It has been found that eating 60g of nuts (about a handful) per day instead of carbohydrate-rich foods improves blood lipid and blood sugar levels in non-insulin-dependent diabetics, thereby reducing the risk of cardiovascular diseases.

Various manufacturers have now recognized the potential of fine nuts: they process the kernels further, for example by roasting and salting, or combine them with other ingredients, for example with a chocolate coating.

SternLife bietet Bio-Rohstoffe für Protein-Riegel

Der Umsatz mit Bio-Lebensmitteln steigt stetig. Neben traditionellen Treibern wie dem Trockensortiment, darunter Cerealien, zählen auch Trendsportimente wie Protein-Riegel zu den Wachstumsbereichen. SternLife entwickelt aus einem breiten Angebot an Bio-Rohstoffen auch exklusive Bio-Sortimente für Markenanbieter. Die Rohstoffe stammen aus pflanzlichen oder tierischen Quellen. Zur Auswahl stehen etwa Proteine aus Erbse, Reis, Hanf, Sonnenblume und Kürbis oder aus Milch und Molke. Interessant in Bezug auf Bio-Qualität sind insbesondere funktionelle Riegel. Hier ist das Angebot an Bio-Produkten noch recht begrenzt und die Nachfrage stark steigend. SternLife hat daher für den Riegel-Bereich eine breite Auswahl an spannenden Konzepten über die gesamte Riegel-Range entwickelt. Egal, ob ungeschokoliert oder mit Überzug, Bestreuung und Füllcreme, ob vegan oder konventionell: SternLife bietet viele Möglichkeiten für individuelle Sortimente, die bis zu 30% Eiweiß (vegan) oder auch mehr (konventionell) enthalten können.

www.sternlife.de

SternLife offers organic raw materials for protein bars

Organic food sales are increasing steadily. In addition to traditional drivers such as the dry range, including cereals, trend ranges such as protein bars are also among the growth areas. From a wide range of organic raw materials, SternLife also develops exclusive organic ranges for brand suppliers. The raw materials come from plant as well as animal sources. Customers can choose, for example, proteins from pea, rice, hemp, sunflower and pumpkin or from milk and whey. Particularly interesting in terms of organic quality are functional bars. In this sector, the range of organic products is still relatively limited and the demand is increasing rapidly. Therefore, SternLife has developed a diverse selection of exciting concepts for the entire bar range. Regardless of whether it is plain or with a coating, sprinkling and filling cream, whether vegan or conventional: the company offers many options for individual ranges that can contain up to 30% protein (vegan) or more (conventional).



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 Salzufflen
☎ +49 5222 93440
✉ info@dubor.de
www.dubor.de

Vorsichtig optimistisch in der Krise

sweets processing hat kleinere wie größere Unternehmen aus den Bereichen Produktion und Verpackung zu ihrer durch die Corona-Krise geprägten Situation befragt. Der Tenor ist, trotz allem, überwiegend positiv. Die Auftragslage ist befriedigend und der Blick in die Zukunft verhalten optimistisch. Die Fragen im Einzelnen:

1. Wie hat die Corona-Krise Ihr Unternehmen beeinflusst?
2. Wie bewerten Sie die derzeitige Situation Ihres Unternehmens?
3. Wie sehen Sie die Zukunft Ihres Unternehmens?



Andrea Boggio

Andrea Boggio, Geschäftsführer, Sacmi Packaging & Chocolate

1. Von Anfang an haben wir alle notwendigen Maßnahmen getroffen, um die Gesundheit unserer Mitarbeiter, Kunden und Lieferanten zu schützen. Wir durften unseren Betrieb während des gesamten Covid-19-Notfalls fortsetzen, da wir als wesentliches Glied in der Lebensmittelversorgungskette anerkannt sind. Wir waren und sind bemüht, die Auswirkungen so gering wie möglich zu halten, auch dank des außerordentlichen Engagements unserer Mitarbeiter für eine reibungslose Verwaltung von Aufträgen, Lieferungen und Dienstleistungen.

2. Wir reagieren auf die durch Corona verursachten Probleme. Die Krise hat den Digitalisierungsprozess unseres Unternehmens beschleunigt: So stärken wir Online-Plattformen, Webkonferenzsysteme und Fernunterstützung, um stets mit Kunden verbunden zu sein.

3. Diese Krise wird unsere Vorstellung von einer künftigen Geschäftstätigkeit wohl beeinflussen und ändern: Wir werden sicher die Anzahl der Remote-FATs und der virtuellen SATs erhöhen, was wir in diesen Monaten erfolgreich getestet haben. Wir werden innovative Marketingmethoden finden wie das Virtuelle-Interpack-Erlebnis, bei dem wir alle Maschinen zeigten, die wir auf der Messe Interpack ausgestellt hätten.

Thomas Czioska, CSO, LoeschPack

1. In den vergangenen Monaten mussten wir das Unternehmen an die neue Lage anpassen, den Betriebsablauf umstellen und einige gewohnte Arbeitsweisen neu definieren. Wir haben alles dafür getan, einen geregelten Betriebsablauf garantieren zu können: Dies fängt bei der Sicherheit unserer Mitarbeiter an und reicht bis zur Sicherstellung unserer Lieferketten. Nicht reisen zu können, stellt uns vor zusätzliche Herausforderungen. Im Verkauf haben wir gelernt, mit IT-Lösungen neue Wege zu gehen.

2. Wir haben, dank eines starken Auftragseingangs vor der Krise, unsere Auftragslage gut im Griff. Innerbetrieblich profitieren wir von der Flexibilität, die uns als mittelständisches Unternehmen quasi in die Wiege gelegt wurde. In unserer 100-jährigen Firmengeschichte haben wir bereits die eine oder andere Krise gemeistert und sehen uns auch für die aktuelle Situation gutgestellt.

3. Unsere Hauptkunden sind vor allem Süßwarenhersteller. Dort ist die Stimmung momentan etwas gedämpft. Ob dies anhält, zeigen die kommenden Monate. Für uns wird die Frage spannend, wie es dabei um die Investitionsbereitschaft bestellt ist. Hier agieren die Kunden derzeit, je nach Branche und Land, sehr unterschiedlich. Es wird viel davon abhängen, wie lange die Beschränkungen dauern, und wie sich diese auf die gesamte Weltwirtschaft auswirken.



Thomas Czioska

Tina Gerfer, Geschäftsführerin, Rasch

1. Die Corona-Krise hat uns die Digitalisierung im Unternehmen weiter vorantreiben lassen. Wir haben die Einrichtung von Home-Office-Arbeitsplätzen beschleunigt. Besprechungen und Inbetriebnahmen finden bei uns derzeit per Videokonferenz statt. Im Montagebereich haben wir gezielt mit mehreren Teams gearbeitet, um den Betrieb stets aufrechtzuerhalten.

2. Wir arbeiten nach wie vor mit guter Auslastung und können aufgrund unserer hohen Eigenfertigungstiefe und stabiler Lieferketten unsere Liefertermine weitgehend halten. Unsere Kunden nutzen die derzeitige Situation, um bestehende Anlagen verstärkt in unserem Hause warten und optimieren zu lassen. Aber natürlich spüren auch wir einen weltweiten konjunkturellen Rückgang.

3. Aus unserer Sicht ist die Welt etwas zusammengerückt. Dies kommt uns einerseits entgegen, da wir viele langjährige Kunden mit einem hohen Bedarf an Serviceleistungen und Ersatzteilen haben. Andererseits wird in den internationalen Märkten viel davon abhängen, wie schnell insbesondere der europäische Binnenmarkt und auch die übrigen Grenzen wieder geöffnet werden.



Tina Gerfer



Christian Hofsommer

Christian Hofsommer, Gebietsverkaufsleiter DACH-Region, Tomra Sorting

1. Wir nutzen digitale Technik für Webinare bis hin zu auf einzelne Kunden maßgeschneiderte Live-Demonstrationen von Sortierlösungen, um unsere Test- und Demonstrationszentren zum Home-Office der Kunden zu bringen. Damit konnten wir die Kunden dabei unterstützen, in der gegenwärtigen Situation innovativ zu bleiben.

2. Mit den genannten Maßnahmen sind wir gut aufgestellt, unseren Kunden bei der Bewältigung der Herausforderungen dieser Krise zu helfen und dabei die Sicherheit aller Beteiligten zu gewährleisten. Kunden profitieren davon, dass wir ein globales Unternehmen mit lokaler Präsenz sind – ein Ergebnis unserer Strategie, unsere Experten so nah wie möglich beim Kunden zu platzieren.

3. Wir sind optimistisch, da wir Maschinen und Lösungen liefern, die den Bedürfnissen der sich wandelnden Einzelhandelsstrukturen entsprechen. In der Krise ist die Nachfrage im Online-Lebensmittelhandel gestiegen, und viele Käufer bestätigen, dass sie nicht zu den traditionellen Einkaufsgewohnheiten zurückkehren werden.

Ralf Kettner, CEO, Somic

1. Die Krise hat gezeigt, dass auch andere Wege zur Organisation möglich sind und funktionieren. Rasch wurden bei Somic „Home-Office für alle“ umgesetzt, neue Kommunikationswege etabliert und die Produktionsabläufe neu organisiert. Durch klare Verhaltensregeln und die Einführung von Schichtarbeit konnten Abstände eingehalten und Infektionsketten unterbrochen werden.

2. Da wir bereits im Februar erste Vorbereitungen getroffen haben, konnten wir die Produktion voll aufrechterhalten. Durch die gute Auftragslage vor Corona mussten wir nicht über Kurzarbeit nachdenken. Es gab keine abteilungsübergreifenden Erkrankungsfälle, und so kamen wir gut durch die Infektionswelle.

3. Wir sehen die Zukunft verhalten optimistisch, obwohl wir einen Rückgang der Auftragslage erkennen. Wie sich die Krise tatsächlich auf das Kaufverhalten auswirkt, wird sich erst in nächster Zeit genauer zeigen. Im Betrieb werden wir in den kommenden Wochen wieder zur Normalität zurückkehren – behutsam und unter Einhaltung diverser Vorsichtsmaßnahmen.



Ralf Kettner

Cautiously optimistic in the crisis

sweets processing asked small and large companies in the production and packaging sectors about their situation, which has been shaped by the corona crisis. Despite everything, the tenor is mostly positive. The order situation is satisfactory, and the future is seen cautiously optimistic. The questions in detail:

1. How did the corona crisis affect your company?
2. How do you rate the current situation of your company?
3. How do you see the future of your company?



Ralf Kettner, CEO, Somic

1. The crisis has shown that other ways of organizing are possible and work. Within a very short time, Somic implemented "home office for everyone", established new communication channels and reorganized the production processes. Clear rules of conduct and the introduction of shift work allowed distances to be maintained and infection chains to be broken.

2. Since we already made the first preparations in February, we were able to maintain production in full. Due to the good order situation before Corona, we never had to think about short-time working. We had no interdepartmental cases of illness and were therefore able to get through this wave of infections well.

3. We are cautiously optimistic about the future, although we see a decline in the order situation. How the crisis will actually affect buying behaviour will only become clear in the near future. In the company, we will return to normal in the coming weeks – carefully and with the observance of various precautionary measures.



Christian Hofsommer, Area Sales Manager DACH region, Tomra Sorting

1. We are using digital technology from webinars to live demonstrations of our sorting solutions customized for individual customers to bring our test and demonstration centres to the participants' home offices. This has helped to support customers to keep innovating under the current circumstances. We also have leveraged remote service and training tools to provide additional capacity.

2. With all the actions above taken, we are ready to help our customers navigate the challenges of this unprecedented crisis while protecting the safety of all the people involved. Customers are benefitting from Tomra Food being a global company with a local presence – a result of the strategy we have actively pursued of locating our experts as close as possible to our customers' facilities.

3. We are optimistic since we supply machines and solutions that will be needed even more with changing retail structures. In the crisis, online retailers have seen an increase in demand and many shoppers say they will not switch back to traditional shopping habits.



Tina Gerfer, Managing Director, Rasch

1. The corona crisis has allowed us to continue driving digitalization in the company. We have accelerated the creation of home office workplaces. Meetings and start-ups are currently taking place via video conference. In the assembly area, we worked with several teams in order to keep operations running.

2. We continue to work with good capacity utilization and, due to our high in-house manufacturing depth and stable supply chains, we can largely keep our delivery dates. Our customers use the current situation to have existing systems increasingly serviced and optimized in our company. But, of course, we are also experiencing a global economic downturn.

3. A crisis is always an opportunity. In our view, the world has moved a little closer. On the one hand, this suits us, because we have a lot of long-standing customers with a high need for services and spare parts. On the other hand, in international markets, of course, a lot will depend on how quickly the European internal market in particular and the other borders are reopened.



Thomas Czioska, CSO, LoeschPack

1. In the past few months, we had to adapt the company to the new situation, change the operating procedure and redefine some of the usual ways of working. We have done everything we can to guarantee a regular operating process: this starts with the safety of our employees and extends to securing our supply chains. Not being able to travel presents us with additional challenges. In sales, we have learned to break new ground with IT solutions.

2. Thanks to a strong order intake before the crisis, we have our order situation well under control. In-house, we benefit from the flexibility that we, as a medium-sized company, were born with. In our 100-year company history, we have already mastered one or the other crisis and see ourselves well positioned for the current situation.

3. Our main customers are mainly confectionery manufacturers. The mood there is a bit subdued at the moment. The coming months will show whether this will continue. For us, the question becomes intriguing as to the willingness to invest. Here, customers currently act very differently, depending on the industry and country. It will depend a lot on how long the restrictions last and how they affect the global economy as a whole.



Andrea Boggio, General Manager, Sacmi Packaging & Chocolate

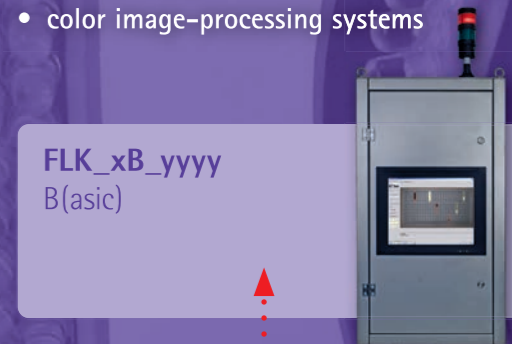
1. From the earliest stages of the emergency, we have taken all necessary measures to safeguard the health of our personnel, customers and suppliers. We got permission to continue our operations during all the Covid-19 emergency as we are recognized as performing an essential role within the food supply chain. We were and we are still doing our utmost to minimize any effects, thanks also to the extraordinary commitment of our personnel to ensure smooth management of orders, deliveries and assistance services.

2. We are reacting to the difficulties caused by corona. This crisis sped up the process of digitization of our company: thus, we strengthen online platforms, web conference systems and remote assistance to be always connected with customers. Thanks to our local branch offices, we can grant constant support worldwide.

3. This crisis probably will affect and change our idea of doing business in the future: we will certainly increase remote FATs and virtual SATs, what we successfully tested in these months. We will find innovative ways of marketing, like the Virtual Interpack experience, where we were showing all the machines that we would have exhibited at Interpack fair.

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

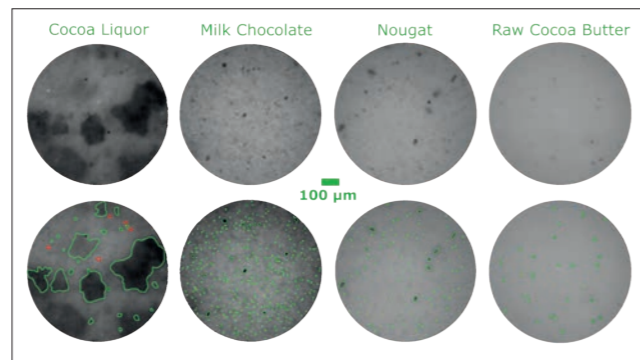
www.bildererkennung.de

Kakao- und Schokoladenprodukte im laufenden Prozess analysieren

Inline-Messungen mit dem fotooptischen Partikelmesssystem ChocoScope von Sopat zeigen, was beim Produktionsprozess von Schokolade passiert. Kakaopartikel und -butter, Zuckerkristalle sowie Milchpulver, aber auch Verunreinigungen, lassen sich zuverlässig identifizieren und analysieren.

Die Herstellung von Schokolade aus Kakaobohnen ist ein mehrstufiger Prozess, bei dem Kakaopartikel, die in eine Kakaobutter-Matrix eingebettet sind, mehrere komplexe Umwandlungen durchlaufen. Dafür muss die Kakaomasse gemahlen, gemischt und raffiniert werden, um Partikelgrößen über 30 µm zu vermeiden. Entscheidend ist dabei, die Partikelgrößenverteilung kontinuierlich zu kontrollieren, um die gewünschten Fließigenschaften der flüssigen Schokolade zu erhalten und ein angenehmes Mundgefühl des Endproduktes zu erzeugen.

Der Einsatz des neuen fotooptischen Partikelmesssystems ChocoScope von Sopat erfordert keine Probenextraktion, Vorbereitung oder Verdünnung. Die Inline-Messungen mittels des ChocoScope-Systems zeigen, was im Prozess passiert. Der visuelle Eindruck des Produktes in Kombination mit der automatisierten



Mit dem ChocoScope lassen sich Partikel im Größenbereich von 3 bis 350 µm in Kakao- und Schokoladen-Produkten nachweisen und analysieren. With the ChocoScope, particles in the size range from 3 to 350 µm can be detected and analyzed in cocoa and chocolate products.

Bildanalyse stellt eine Ergänzung zur bereits etablierten Partikelmess-technik dar. Das Gerät wurde speziell für Anwendungen in der Kakao- und Schokoladenindustrie entwickelt.

Sowohl bei Kakaopulver und -masse, Schokolade, Nougatverbindungen, Füllungen und vielen anderen diagonalen Produkten spielt die Partikelgröße eine wesentliche Rolle. Das Messgerät kann Größe, Form und Farbe (Grauwert) verschie-

dener Partikelarten im Größenbereich von 3 bis 350 µm bei einem Sichtfeld von 0,8 mm quantifizieren.

Mit dem ChocoScope gelingt die zuverlässige Identifikation und Analyse von Kakaopartikeln und -butter, Zuckerkristallen sowie Milchpulver, aber auch von Nuss- und Waffelstücken, Verunreinigungen wie Schalen, Sand, Kunststoff-, Keramik- oder Metallstücken. Die Inline-Partikelanalyse hilft, den Prozess zu verstehen und zu kontrollieren. Darstellen lassen sich beispielsweise die Partikelgrößenverteilungen vor und nach dem Vermahlen von Kakaomasse. Dabei zeigt die Unterscheidung heller und dunkler Partikel deutlich den unterschiedlichen Mahleffekt bei den einzelnen Partikelarten.

Das System erfüllt die Kriterien für CIP (Cleaning in Place) und SIP (Sterilization in Place) nach DIN EN ISO 13408-4-2011 und 13408-5-2011. Die Sonde besteht aus Edelstahl und ist durch ein lebensmittelechtes Kabel mit der Lichtquelle verbunden. Alle Informationen können unter anderem über Modbus TCP/IP oder OPC UA an das Prozessleitsystem übertragen werden, um sofort auf Änderungen der Partikelgrößenverteilung im jeweiligen Prozess zu reagieren.

www.sopat.de



Das fotooptische Partikelmesssystem ChocoScope wird direkt im Prozess installiert. (Bilder: Sopat)
ChocoScope photo-optical particle measurement system is installed directly in the process. (Images: Sopat)

Analysis of cocoa and chocolate products in the running process

The production of chocolate from cocoa beans is a multi-stage process in which cocoa particles that are embedded in a cocoa butter matrix undergo several complex transformations. For this, the cocoa mass has to be ground, mixed and refined to avoid particle sizes over 30 µm. It is crucial to continuously control the particle size distribution in order to maintain the desired flow properties of the liquid chocolate and ultimately to create a pleasant mouthfeel in the end product.

Sopat's new ChocoScope photo-optical particle measurement system does not require sample extraction, preparation or dilution. The inline measurements by means of the

ChocoScope system show what happens in the process. The visual impression of the product in combination with the automated image analysis is a complement to the already established particle measurement technology. The device was specially developed for applications in the cocoa and chocolate industry.

Reliable identification of contaminants

Particle size plays an important role in cocoa powder and mass, chocolate, nougat compounds, fillings and many other diagonal products. The measuring device can quantify the size, shape

and colour (grey scale value) of different particle types in the size range from 3 to 350 µm with a field of view of 0.8 mm.

With the ChocoScope, you can reliably identify and analyze cocoa particles and cocoa butter, sugar crystals and milk powder, but also nut and waffle pieces as well as contaminants such as shells, sand, plastic, ceramic or metal pieces. Inline particle analysis helps to understand and control the process. For example, the particle size distributions can be shown before and after grinding cocoa mass. The distinction between light and dark particles clearly shows the different grinding effects for the individual particle types.



Von der Produktion bis ins Regal. Gemeinsam mit Ishida.



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

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

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

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

ishida.de

Laetus: Kamerasystem ermöglicht vielseitigen Blister-Check

Insbesondere Branchen wie die Pharma- und Lebensmittelindustrie setzen beim Verpacken sensibler Produkte auf Blister. Ob Medikamente oder Schokoladenkonfekt – eine hochwertige und intakte Verpackung gehört zu den Voraussetzungen einer gelungenen Produktpräsentation. Mit dem Kamerasystem Polyphem wt bietet Laetus eine hochwertige Lösung zur umfassenden Inline-Qualitätskontrolle auf Blister-Maschinen. Mittels regelmäßiger Weiterentwicklungen wie dem Modul Polyphem wt 3D zur dreidimensionalen Inspektion sollen sich alle individuellen Prozessanforderungen und neuen Sicherheitsstandards erfüllen lassen.

Polyphem wt bietet zahlreiche Kontrollmöglichkeiten für Blister-Verpackungen, die etwa mit farbigen Dragees und dergleichen befüllt sind. Über die reine Anwesenheitsprüfung hinaus detektiert das System zuverlässig Fehler bei Farbe, Form, Abmessung sowie Lage der Inhalte. Ebenso erkennt es Verschmutzungen, Beschädigungen oder überfüllte Näpfe.

Das Grundgerüst von Polyphem wt bilden ein GAMP-konformer Industriecomputer mit Touchscreen und eine Beleuchtungseinheit mit einer oder mehreren integrierten Kameras. Verschiedene optionale Module passen das System an die kundenindividuellen Prozessanforderungen an. Polyphem wt 3D führt mittels Stereo-

skopie eine Höhen- und Farbauswertung durch und erkennt so doppelte oder gebrochene Inhalte. Polyphem wt Pro Twin+ ermöglicht aufeinanderfolgende Blister-Kontrollen von oben und unten vor und nach der Versiegelung. Beide Module sind miteinander kombinierbar.

Polyphem wt prüft in Blistern liegende Objekte unterschiedlichster Materialien auf Fehler und sorgt somit für ein sicheres Ausschleusen aus dem Produktionsprozess. Der Hersteller konfiguriert das modular erweiterbare System direkt entsprechend der individuellen Kundenwünsche und ohne weiteren Programmieraufwand. ●

www.laetus.com

Laetus: camera system enables versatile blister control

Sectors such as the pharmaceutical and food industries in particular rely on blisters for packaging their

sensitive products. Whether medication or chocolate confectionery – intact packaging of high quality is one of the prerequisites for presenting a product successfully. With the camera system Polyphem wt, Laetus offers a high-quality solution for comprehensive inline quality control on blister machines. Regular advancements, as for instance the module Polyphem wt 3D for three-dimensional inspection, shall enable meeting all individual process requirements as well as new security standards.

Polyphem wt provides a variety of control options for blister packaging that is filled with dragees and the like. Beyond merely checking the presence, the system reliably detects errors

in colour, form, dimension and position of the contents. It also recognizes contaminations, damages or over-filled pockets.

A GAMP-compliant industrial computer with a touchscreen and a lighting unit with one or more integrated cameras build the basic structure of Polyphem wt. Various optional modules adapt the system to customer-specific process requirements. Polyphem wt 3D uses stereoscopy to evaluate height and colour and thus detects double or broken content. Polyphem wt Pro Twin+ allows for controlling blisters successively from above and below, before and after sealing. Both modules can be combined with each other.

Polyphem wt inspects objects of the most diverse materials lying in blisters for errors and therefore ensures that faulty objects are reliably discharged from the production process. The producer configures the modularly expandable system directly according to individual customer requirements and without additional programming effort. ●



Das Kamerasystem Polyphem wt steht für eine zuverlässige Füllgutkontrolle auf Blister-Maschinen. (Bild: Laetus)
The camera system stands for reliable fill inspection on blister machines. (Image: Laetus)

Mettler-Toledo führt neue Metallsuchsysteme ein

Mettler-Toledo hat seine neuen Metallsuchsysteme auf Förderband der GC-Serie vorgestellt. Die Serie erlaubt die Inspektion verpackter und unverpackter Food- und Non-Food-Produkte auf metallische Fremdkörper an Critical Control Points (CCP) und soll dabei mit Flexibilität, Modularität und Zukunftssicherheit punkten.

Die Systeme der GC-Serie sind stets gemäß der anwendungs- und kundenspezifischen Konformitäts- und Produktionsanforderungen variabel konfigurierbar und lassen sich so leicht an sich künftig ändernde Bedürfnisse anpassen. Dank des modularen Systemaufbaus ist das Transportband mit einem beliebigen Tunnel-Metalldetektor des Typs

Mettler-Toledo Safeline kombinierbar. Bewährte Safeline-Detektortechnik und robuste Fertigungsqualität sorgen für hohe Erkennungsempfindlichkeit, langfristige Stabilität und minimierte Fehlausschleusungen.

Die modulare Bauweise ermöglicht bei Bedarf die Aufrüstung und Erweiterung von einem System mit Stopp-Alarm auf ein System mit vollumfänglicher Due-Diligence-Funktionalität gemäß strengsten Branchenvorschriften und Anforderungen des Einzelhandels. Das modulare Gerätekonzept vereinfacht zudem eine eventuelle Neukonfiguration – etwa im Zuge eines Standortwechsels oder bei Austausch oder Hinzufügen von Komponenten – und erspart hierbei Schweiß-, Bohr- oder Schneidarbeiten.

Wichtige Sicherheitsmerkmale wie Abdeckungen und Lockout/Tagout-(LOTO)-Vorrichtungen für elektrische und pneumatische Systeme schützen die Bediener und machen Wartungsmaßnahmen sicherer. Die offene Edelstahl-Rohrgestell-Konstruktion bietet keine hygienegefährdenden Angriffsflächen für Kontaminationen und erleichtert die Reinigung sowie den schnellen Austausch und Ausbau von Bandgurten oder weiteren Modulen. Dank der lückenlosen Systemintegration ermöglicht die GC-Serie eine optimierte mechanische und elektrische Integration sowie eine optimierte Systemleistung zur Maximierung der Verfügbarkeit. ●

www.mt.com

Mettler-Toledo introduces new metal detection systems

Mettler-Toledo introduces its new GC Series conveyorized metal detection systems. This series enables the detection of metallic contaminants in packaged and unpackaged food and non-food products at critical control points (CCP) and shall score with flexibility, modularity and future security.

The GC series systems can be variably configured to suit specific

application and customer requirements in compliance and production and can therefore be easily modified if needs change in the future. Due to the modular construction, the conveyor belt can be combined with any Mettler-Toledo Safeline tunnel metal detector. Proven Safeline detector technology and robust manufacturing quality ensure highly reliable detection sensitivity, long-term stability and minimal false rejects.

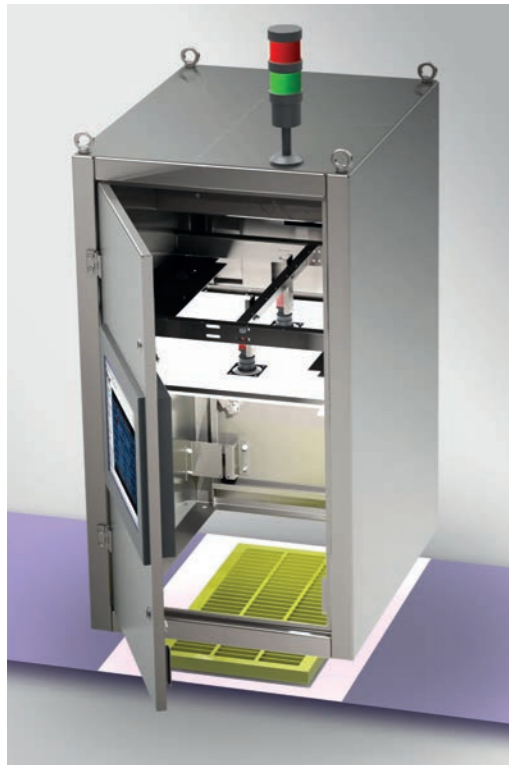
The modular design makes it possible to upgrade and expand the system from a stop-alarm to full due diligence system to meet the strictest industry regulations and retailer requirements. Modular construction facilitates re-configuration – for example when it comes to repositioning, replacing or adding key components – and does not require any welding, drilling or cutting work.

Key safety features such as guarding and lockout/tagout (LOTO) devices for electrical and pneumatic systems protect operators and support safer maintenance practices. The hygienic design of the open stainless-steel tubular frame design prevents the soiling on surfaces and simplifies cleaning processes as well as the quick replacement and removal of belts and other modules. Thanks to the seamless system integration, the GC series ensures an optimized mechanical and electrical integration as well as optimized system performance for maximum uptime. ●



Die neuen Metallsuchsysteme auf Förderband der GC-Serie sind variabel konfigurierbar. (Bild: Mettler-Toledo)
The new GC Series conveyorized metal detection systems can be easily modified. (Image: Mettler-Toledo)

Bi-Ber: Formenleerkontrolle für jede Anlage



Die Inspektionssysteme mit leistungsstarker, erprobter Software erkennen zuverlässig auch kleinste Schokoladenrückstände. Im Bild das Basismodell. (Bild: Bi-Ber)
The inspection systems with powerful, tried-and-tested software reliably detect even the smallest chocolate residues. The picture shows the basic model. (Image: Bi-Ber)

Bi-Ber: camera-based empty mould check for any line

Berlin-based machine vision company Bi-Ber has installed about 100 optical empty mould check systems in confectionery factories throughout Europe. In addition to customer-specific designs, four standard systems for up to 1,050mm wide moulds are now available. High-resolution GigE colour cameras detect any minimal product residues. The Windows-based inspection systems with uniform multilingual firmware are suitable for moulds made of all common materials: polycarbonate, metal, silicone.

The B(asic) model combines cameras, lighting, and a touch panel PC in a stainless-steel cabinet that is placed

directly onto the conveyor system. It shields ambient light, ensuring high, repeatable image quality. The use of multiple cameras allows for a wide field of view at short working distances. Doors in the control cabinet ensure good accessibility.

The S(eparate) model offers all the advantages of the basic system in terms of accessibility and ambient light shielding. However, the imaging technology and the computer are installed in two separate enclosures. The cabinet with the operating panel can be freely positioned for easy access.

The F(lexible) model with a slim camera and lighting module also

features a separate control cabinet and was developed especially for enclosed lines and low-height surroundings. It is also available as a multi-camera version for wide moulds.

The C(ompact) model is condensed to include only the minimum necessary equipment and does not contain a signal light. The control box with a touchscreen is attached directly to the camera housing. The compact model is particularly cost-effective and also suitable for lines with limited space. Bi-Ber is constantly developing its testing technology further and also offers customers special solutions as well as retrofit of existing systems.

Das Berliner Unternehmen Bi-Ber hat europaweit rund 100 Systeme für die optische Formenleerkontrolle in der Süßwarenproduktion installiert. Neben kundenindividuellen Ausführungen sind vier Standard-systeme für bis zu 1.050mm breite Formen erhältlich. Hochauflösende GigE-Farbkameras erfassen kleinste Produktreste in Leerformen. Die Windows-basierten Prüfsysteme mit einer einheitlichen mehrsprachigen Firmware eignen sich für Formen aus allen üblichen Materialien: Polycarbonat, Metall, Silikon. Das Modell B(asis) vereint Kameras, Beleuchtung und Touch-Panel-PC in einem Edelstahlschrank, der direkt auf die Förderanlage gesetzt wird und Fremdlicht abschirmt, sodass eine hohe, wiederholbare Aufnahmequalität sichergestellt ist. Der Einsatz mehrerer Kameras ermöglicht bei kurzem Arbeitsabstand große Überwachungsbreiten. Türen im Schaltschrank sorgen für gute Zugänglichkeit. Das Modell S(eparat) bietet hinsichtlich Zugänglichkeit und Fremdlichtabschirmung alle Vorteile des Basissystems. Aufnahmetechnik und

Rechner sind in zwei getrennten Schaltschränken untergebracht. Der Schrank mit Bedien-Panel lässt sich frei positionieren, sodass er bequem zugänglich ist. Das Modell F(lexibel) mit einer flachen Kamera-Beleuchtungs-Baugruppe und ebenfalls separatem Bedienschrank wurde speziell für geschlossene Anlagen und Aufstellorte mit geringer lichter Höhe entwickelt. Auch hier ist eine Ausführung mit mehreren Kameras für breite Formen erhältlich.

Das Modell C(ompact) beschränkt sich auf die unbedingt benötigte Ausstattung und enthält zum Beispiel keine Signalampel. Der Schaltschrank mit Touchscreen wird direkt am Kameragehäuse befestigt. Das Kompaktmodell ist besonders kosteneffizient und für Anlagen mit beschränktem Bauraum geeignet. Bi-Ber entwickelt seine Prüftechnik ständig weiter und bietet Kunden auch Sonderlösungen sowie die Nachrüstung bestehender Anlagen an.

<https://www.bildererkennung.de/download.html#suesswarenindustrie>

Bühler: Mit ChocoX in eine neue Ära des Gießens

Mit seiner neuen Gießanlage ChocoX (Choco Cross) will Bühler Flexibilität und Agilität in der Produktion mit hygienischem Design verbinden. Dies soll die Betriebskosten erheblich senken. Laut Hersteller erlaubt der modulare Aufbau uneingeschränkte Anpassungen der Prozesslinie und eine schnelle Anpassung an verschiedene Produkte.

Jedes Modul steht auf Rollen. So kann die Produktionssequenz einfach umgebaut werden, was mehr Produktvielfalt bietet. Einen neuen Prozess einzurichten, dauert je nach Sequenzänderung nur 30 bis 120 min. Eine einzige Produktionslinie kann damit mehr individuelle Rezepte realisieren. Die Anlage lässt sich binnen einer Woche vor Ort installieren und in Betrieb nehmen. Erweiterungen dauern im Vergleich mit anderen Lösungen nur halb so lange. Die Lieferung von Standardmodulen dauert drei bis fünf Monate, die Implementierung vor Ort ist binnen 24h erledigt. Dank integrierter Schaltschränke beansprucht die Anlage weniger Platz. Optimierte Rüttelmodule verkürzen die Rüttelzeit, und das geringere Kühlvolumen senkt den Energieverbrauch der Linie.

Jede Funktion der Linie ist in einem unabhängigen Modul untergebracht. Die Module können somit frei an den vom Kunden gewünschten Produktionsprozess angepasst werden. Binnen weniger als 30min können Schokoladenhersteller ein Modul austauschen. „Mit der neuen ChocoX können Kunden schnell auf wechselnde Verbrauchergeschmäcker und Markttrends reagieren“, betont Fritz Dorner, Head of Business Unit Confectionery. „Gleichzeitig erreichen sie damit ein neues Level an Effizienz.“ Früher dauerte die Umrüstung einer Gießanlage vor Ort mehr als einen Monat. Im Vergleich dazu ermöglicht die ChocoX eine deutliche Zeitersparnis. Der komplett modulare Ansatz führt zu einer Linienanordnung, die fast wie ein Werkzeugkasten verwendet werden kann.

Jedes Modul steht auf Rollen. So kann die Produktionssequenz einfach umgebaut werden, was mehr Produktvielfalt bietet. Einen neuen Prozess einzurichten, dauert je nach Sequenzänderung nur 30 bis 120 min. Eine einzige Produktionslinie kann damit mehr individuelle Rezepte realisieren.

Die Anlage lässt sich binnen einer Woche vor Ort installieren und in Betrieb nehmen. Erweiterungen

dauern im Vergleich mit anderen Lösungen nur halb so lange. Die Lieferung von Standardmodulen dauert drei bis fünf Monate, die Implementierung vor Ort ist binnen 24h erledigt. Dank integrierter Schaltschränke beansprucht die Anlage weniger Platz. Optimierte Rüttelmodule verkürzen die Rüttelzeit, und das geringere Kühlvolumen senkt den Energieverbrauch der Linie.

www.buhlergroup.com



Das kettenlose Design der neuen Gießanlage ChocoX reduziert den Wartungsaufwand. (Bild: Bühler)
The chainless design of the new ChocoX moulding line lowers the maintenance efforts. (Image: Bühler)

Bühler: ChocoX ushers in a new era of moulding

Bühler's new ChocoX (Choco Cross) moulding line intends to combine flexibility and agility in production and hygienic design, resulting in significantly lower operational costs. Its completely modular design shall allow for unlimited crossovers of the process line and quick adaptation to different products.

Every function of the line is placed in an independent module, to be freely adapted for the production process customers need. In under 30 min, chocolate producers can change a module. "With the new ChocoX, customers are able to react quickly to

changing consumer tastes and market trends – while reaching new heights in efficiency," says Fritz Dorner, Head of Business Unit Confectionery.

Where refitting of a moulding line used to take more than a month on site, the ChocoX offers a significant time reduction. An entirely modular approach led to a line arrangement that can be used almost like a toolbox. Each module of the new system is built on wheels. This allows for easy reconfiguration of the sequence and, thus, more product variety. Arranging new processes only takes 30 to 120 min, depending on the sequence changes.

Thereby, more individual recipes will see the light of day with just one production line.

The ChocoX can be set up and commissioned on site within one week. Line extensions are ready in half the time than other solutions. The delivery of standard modules is three to five months, with an implementation on site of just 24h. The system comes with a reduced footprint thanks to integrated control boxes that replace all central switch cabinets. Optimized shaking modules shorten the shaking time, and the decreased cooling volume adds to the line's lower energy consumption.

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

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

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

 Neu- und Gebrauchtmaschinen
New and refurbished machines

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

 Überziehmaschinen und -anlagen
Enrobbers 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

Maximierte Performance beim Verpacken von Süßwaren

GEA bringt seine neue vertikale Verpackungsmaschine SmartPacker TwinTube in Europa auf den Markt. Die Maschine wurde als zukunftssicheres Baukastensystem mit gesteigerter Funktionalität für höhere Verfügbarkeit und Benutzerfreundlichkeit konzipiert.

Die für Kissenbeutel konzipierte Verpackungsmaschine SmartPacker TwinTube von GEA ist ein kontinuierlich arbeitendes, vertikal ausgerichtetes System, das sich zum Verpacken von kleinen Lebensmitteln wie Süßigkeiten, Nüssen und Trockenfrüchten sowie anderen Snacks in verschiedenen Größen eignet. Für die Beutelherstellung können sowohl Kunststoff als auch funktionales Papier verwendet werden. Weiterentwicklungen im Bereich Dichtungstechnik reduzieren Betriebskosten und Energieverbrauch.

Die Maschine ist Teil eines kompletten Verpackungsprozesses mit vor- und nachgelagerten Geräten, die in einer Trockenfertigung betrieben werden. Sie arbeitet mit zwei parallelen Formröhren und erreicht eine kombinierte Geschwindigkeit von bis zu 500 Beuteln pro Minute (bei einem Gewicht von je 10 bis 18 g).

Für jede Röhre kann eine andere Folienrolle verwendet werden, so dass sich Beutel unterschiedlicher Breite oder Ausführung gleichzeitig abfüllen lassen. Eine neue Funktion bietet die Integration der Jumbo-Rolle. Damit können bis zu 100 kg schwere Folienrollen für lange Produktionsläufe eingesetzt werden – dies steigert die Betriebseffizienz.

„Wir haben auch die Bedienerfreundlichkeit durch die Einführung werkzeugloser Einstellmöglichkeiten erhöht, die kürzere Umrüstzeiten und eine fehlerfreie Einrichtung der Maschine ermöglichen – dazu gehören der Drucker, Etikettierer und die vertikale Siegeleinheit“, erläutert Martijn van de Mortel, Produktmanager Vertical Packaging. „Mit den neuen Updates können wir die Anforderungen unserer Kunden in Bezug auf automatisierte Prozesssteuerung, geringere Bedienerabhängigkeit, höhere Verfügbarkeit und Betriebseffizienz erfüllen.“

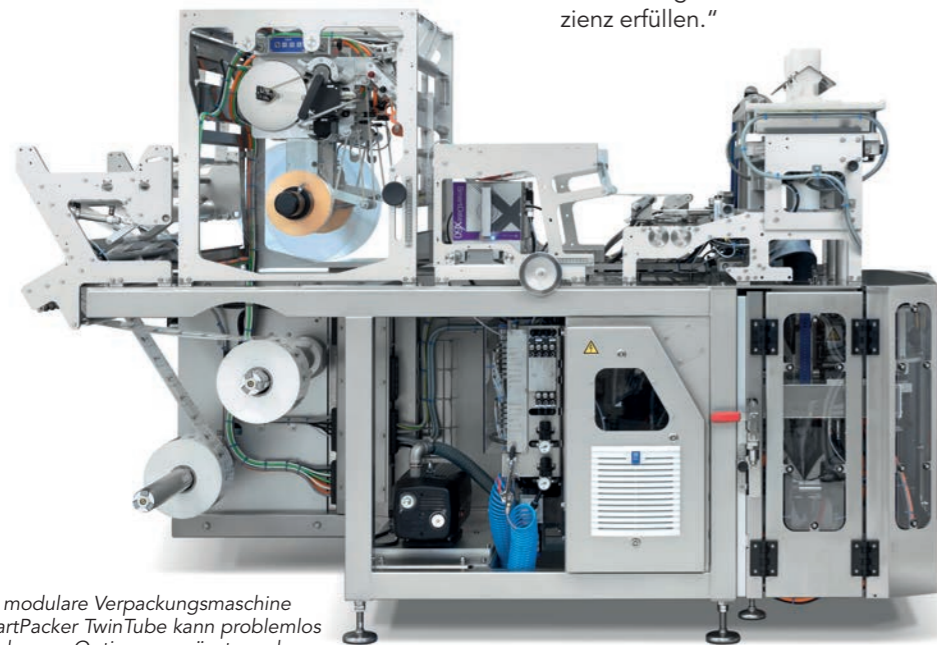
Der SmartPacker TwinTube ist zudem mit einer automatisierten Bahnlaufverfolgung ausgestattet: Wenn die Folie von ihrem Weg abweicht, beispielsweise aufgrund von Veränderungen in der Filmrolle, reagiert die Maschine unmittelbar und passt die Richtung der Folie an, ohne dass eine manuelle Einstellung erforderlich ist. Dies sichert die Qualität der entstehenden Beutel und vermeidet Ausfallzeiten.

Komfortabel zu bedienen und zu warten

Der neue SmartPacker verfügt auch über einen neuen Backenverschlussmechanismus, eine optimierte Heizeinheit und eine vertikale Rotationsdichtungseinheit, die eine robuste Verpackungsleistung und eine hohe Dichtheit der Packungsversiegelung sicherstellt. Der Backenschließmechanismus bietet mehr als die dreifache Dichtkraft im Vergleich zum vorherigen Verfahren und kann 6.000 N anwenden. Dies ermöglicht den Einsatz dickerer Folien oder Folien mit ganz unterschiedlichen Eigenschaften in Bezug auf die Siegelanforderungen.

Durch die stabilere Aufhängung der Längsnahteinheit und die reproduzierbare und präzise Positionierung durch Spindel und Lineal sind kürzere Umrüstzeiten beim Format- oder Folienwechsel möglich. „Mit dieser Entwicklung können Verpackungsproduzenten mit anspruchsvolleren Folien arbeiten und die Bedürfnisse von Einzelhändlern und Verbrauchern in Bezug auf Beutelqualität und eine noch breitere Palette an Folienmaterialien stillen“, sagt Martijn van de Mortel.

www.gea.com



Die modulare Verpackungsmaschine SmartPacker TwinTube kann problemlos durch neue Optionen ergänzt werden. The modular SmartPacker TwinTube packaging machine can be easily expanded with new options.

Maximized performance in confectionery packaging

GEA launches its new SmartPacker TwinTube vertical packaging machine in Europe. The entire unit has been redesigned as a future-proof modular system with increased functional efficiency promoting higher operational uptime and ease of use.

The GEA SmartPacker TwinTube is a continuous motion vertical machine, suitable for packaging small-sized food products such as candy, nuts and dried fruits as well as other on-the-go products in pillow bags of different sizes. For bag production, plastic as well as functional paper can be used. The updated version reduces operational costs and energy use thanks to sealing technology advances.

The machine is part of a complete packaging process with upstream and downstream equipment operating in a dry manufacturing facility. It operates with two parallel forming tubes, achieving combined speeds of up to 500 bags per minute (weighing 10 to 18 g each).

Comfortable to operate and to maintain

It is also possible to run a different film reel for each tube, meaning calorie packs of different widths or designs can be simultaneously filled. A new feature to the machine is the Jumbo Roll, which allows film reels of up to 100 kg to be used for long production runs, which boosts operational efficiency.

„In addition, we've increased operator friendliness by introducing toolless adjustment features which helps achieve shorter change-over

times and proven/error free setup of the machine – this includes printers, labellers and the vertical sealing unit,” explains Martijn van de Mortel, Product Manager Vertical Packaging. “With these new updates, we're able to meet our customers' demands in terms of automated process control, less operator dependence, more uptime and operational efficiency”.

The new SmartPacker features a new jaw closing mechanism, optimized heating unit and a vertical rotational seal unit, promoting robust packing performance and excellent tightness of the pack seals. The jaw closing mechanism offers more than triple sealing force as the previous one and can apply 6,000 N. This gives the opportunity to use thicker films or films with more diverse characteristics in terms of sealing requirements.

Due to the more stable suspension of the longitudinal seam unit and the reproducible and precise positioning by spindle and ruler, shorter change-over times are possible when switching formats or foils. “With this development, producers will be able to work with more challenging films thus able to give retailers and consumers what they are looking for in terms of bag quality with an even wider range of film materials,” states Martijn van de Mortel.

The new TwinTube is optionally equipped with a new, fully integrated GEA TiroLabel unit, which makes the machine even more compact on the factory floor. The dedicated labelling unit delivers a speed of up to 180 labels per minute at a width of 150 mm and achieves millimetre precision during labelling.

Kissenbeutel, produziert auf dem SmartPacker TwinTube. (Bilder: GEA) Pillow bags produced on the SmartPacker TwinTube. (Images: GEA)



Ökobarriere-Karton von Metsä Board überzeugt Schokoladenhersteller

Kultasuklaa ist ein finnisches Familienunternehmen, das seit 1990 in handwerklicher Produktion Schokoladen-Kompositionen herstellt. Für seine neue Luxus-Pralinenschachtel „It's all about love“ hatte das Unternehmen einen großen Wunsch: weniger Kunststoff. Um dies zu erreichen, entschied sich das Unternehmen zur Zusammenarbeit mit Metsä Board, einem führenden europäischen Hersteller von Premium-Frischfaserkarton.

Die Wahl fiel auf den neuen Ökobarriere-Karton MetsäBoard Prime FBB EB, da er frei von Kunststoff ist und die entsprechende Fett- und Feuchtigkeitsbeständigkeit aufweist. Die Qualität ist sicher für den direkten Lebensmittelkontakt und bietet neben einer hohen Weiße eine glatte Oberfläche und sehr gute Druckeigenschaften. Da der Karton kunststofffrei ist, lässt er sich leicht recyceln.

Die Verpackung setzt Karton als reines und frisches Material in Szene.

Durch die griffsympathische Lackierung und Heißfolierung erhält die Oberfläche eine angenehme Haptik. „Die Verpackung wird nicht nur dem Anspruch der darin verpackten Pralinen gerecht, sondern auch dem Produkt-Rohstoff Kakao“, erläutert Juri Kaskela, Inhaber von Kultasuklaa. „Die Pralinen lassen sich seitlich aus der herzförmigen Schachtel herausziehen. Diese hat den Charakter eines luxuriösen, ansprechenden Geschenks, das Hochwertigkeit vermittelt. Mit dem neuen Design und dem Ökobarriere-Karton erreichen wir unser Ziel, weniger Kunststoff einzusetzen und gleichzeitig die empfindliche Ware im Inneren zu schützen.“

Die Verpackung beinhaltet vier Pralinen und ist innovativ gestaltet: Ihre Umverpackung ist aus einem Stück in der Form eines Herzens gefertigt. Zum Schutz der Pralinen ist die Innenseite der Verpackung mit einer Ökobarriere ausgestattet. Auch der Gittereinsatz, in dem die Pralinen einzeln angeordnet sind, besteht aus einem einzigen Stück Ökobarriere-Karton.

www.metsaboard.com
www.kultasuklaa.fi



Die Pralinen-Verpackung aus kunststofffreiem Ökobarriere-Karton verbindet edle Optik mit einfachem Recycling. (Bild: Metsä Board/Kultasuklaa)
The praline packaging made of plastic-free eco-barrier paperboard combines an elegant look with simple recycling. (Image: Metsä Board/Kultasuklaa)

Chocolate producer relies on Metsä Board's eco-barrier paperboard

Kultasuklaa is a Finnish family enterprise, that has been making hand-finished chocolates at its factory in Finland since 1990. The company had one important wish for its new luxury "It's all about love" praline box: it had to have less plastic. In order to achieve this, Kultasuklaa collaborated with Metsä Board, a leading European producer of premium fresh fibre paperboards.

The new eco-barrier paperboard MetsäBoard Prime FBB EB was selected for the package due to it being plastic-free and providing suitable grease and moisture resistance. The paperboard is safe for direct

food contact and provides high brightness, as well as a smooth surface with excellent printability. As the paperboard is plastic-free, it does not require plastic separation and can be easily recycled.

The packaging was designed to reflect the pure and fresh paperboard. Its surface provides a pleasant touch and feel through the use of a soft touch varnish and hot foil. "The packaging does justice not only to cocoa as a raw material but also to the pralines, which are pulled out from the side of the heart-shaped packaging," explains Juri Kaskela, owner of Kultasuklaa. "This reinforces the prod-

uct as a luxury gift and creates a feeling of pleasure and high quality. The new design and use of the eco-barrier board has also achieved our objective of reducing the plastic content whilst protecting the delicate nature of the pralines inside".

The four-praline box has an innovative structure: the external packaging is made from a single piece of paperboard, which forms a heart. The pralines are protected by the eco-barrier paperboard on the packaging's inner surface. The grid that keeps the pralines in place and separate is made from a single piece of eco-barrier paperboard.

Verpackung sauber öffnen und verschließen

Verpackungskonzeptionen, die den Konsumenten überzeugen und zum Wiederkauf animieren: Bei der Entwicklung von Innovationen, die genau dies leisten und zudem nachhaltig, unterstützt der Verpackungsspezialist Walki seine Kunden. Ein Beispiel ist ein kombiniertes Faltschachtel-Konzept aus einem speziellen, in den Karton eingebetteten Aufreißstreifen und einem intelligenten Faltmechanismus zum Wiederverschließen.

Dank individuell an das jeweilige Produkt angepasster Barriere-Beschichtungen lässt sich die Innovation für vielfältige Produkte einsetzen. Der Aufreißstreifen Walki-Tear-Strip wird nicht, wie üblich, durch Perforierung aus der Kartonqualität aus-

gestanzt, sondern in diese eingebettet. Doch diese Einbettung des Streifens aus Polyethylen ist nicht trivial: Er muss stabil genug sein, um die Verpackung zuverlässig zu öffnen, gleichzeitig dünn genug, um die Produktion nicht zu beeinträchtigen.

„Der Aufriss erfolgt so akkurat und sauber, dass sich keine Kartonfasern ablösen und in das Produkt gelangen“, erläutert Stefan Erdmann, Technical Service & Development Manager Barrier Board bei Walki. „Da der Walki-Tear-Strip ohne Perforierung auskommt, bleibt die Barriere-Oberfläche vollständig intakt, was die Sicherheit gewährleistet. Auch die Optik von Aufdruck und Veredelung wird nicht unterbrochen.“

www.walki.com

Packaging cleanly opened and re-sealed

Packaging designs that impress consumers and entice them to buy again: packaging specialist Walki supports its customers in the development of innovations that deliver precisely that and are also sustainable. One example is a combined folding box concept with a special tear-off strip embedded in the cardboard and an intelligent folding mechanism for re-sealing. Thanks to the barrier coatings specially adapted to the product,

the innovation can be used for a wide variety of products.

The tear-off strip Walki-Tear-Strip is not punched out of the cardboard quality through perforation in the usual way, but embedded in it. But this embedding of a polyethylene strip is not a minor innovation. It must be stable enough to open the packaging reliably, but also thin enough that it does not impede production.



Faltschachteln aus Walki-Pack lassen sich mit dem Walki-Tear-Strip sauber öffnen und einfach wieder verschließen. (Bild: Walki)
Walki-Pack folding boxes can be opened cleanly with the Walki-Tear-Strip, and easily sealed again. (Image: Walki)

Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

PACKMITTEL, VERPACKUNGEN PACKAGING MATERIAL

Verpackungskarton / Packaging board, card board



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



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



Die „grünen Seiten“ für die Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

Ein neuer Alltag kehrt ein

Was die Zukunft auch bringen wird – mit Sicherheit kann man jetzt schon sagen, dass 2020 ein ganz besonderes Jahr ist. Der Arbeitsalltag hat sich stark verändert: Webinare, Videokonferenzen und Maskenpflicht sind Teil des neuen Alltags.

Auch die ZDS musste im Schul- und im Seminarbereich Präsenzkurse zum großen Teil aussetzen, um die Ansteckungsgefahr so gering wie möglich zu halten. Während dieser Phase wurde daran gearbeitet, ein

digitales Lernangebot anbieten zu können und gleichzeitig neue Möglichkeiten zu schaffen, Interessenten die Veranstaltungsinhalte zugänglich zu machen. So wird bereits Ende Juli/Anfang August der erste Online-Kurs zum Thema „Small batch chocolate production“ starten.

In zwölf Modulen können Teilnehmer hier mittels interaktiver Videos, praktischen Demonstrationen sowie Vorträgen zu Theorie und Praxis die Grundlagen der Bean-to-bar-Produktion

erlernen. Durch spielerische Lernelemente, Kurztests und Videochat-Angebote mit dem Kursleiter wird der Lernfortschritt dokumentiert und die Motivation unterstützt.

Auch den Mitgliedsunternehmen steht ab sofort die Möglichkeit einer flexiblen und individuellen Weiterbildung durch das ZDS-Fachlehrer-Team mithilfe von Online-Schulungen zur Verfügung. Dennoch sind digitale Angebote kein vollwertiger Ersatz für Live-Events und Seminare – es ist das Live-Erlebnis von Technologien und neuen Maschinen ebenso wie der direkte Austausch mit Unternehmen, die den Unterschied ausmachen. Daher freuen sich die Zuständigen besonders, ab September wieder Präsenzkurse anbieten zu können.

Auch das größte ZDS-Event des Jahres, die Choco Tec, wird wie geplant vom 8. bis 10. Dezember 2020 stattfinden. Der erste Tag beginnt mit der Vorstellung neuer Produkte, Technologien und Anforderungen des Schokoladenmarktes, etwa der Herstellung der ersten Schokolade vollständig aus Kakaofrüchten mit Kakao- und Kakaopulpe als Süßungsmittel oder dem Beitrag zum hochaktuellen Thema „Business continuity in Folge von Pandemien“.

www.zds-solingen.de



Bereits Ende Juli/Anfang August soll der erste ZDS-Online-Kurs starten. (Bild: ZDS/Morrison)
 The first ZDS online course will be launched at the end of July/beginning of August. (Image: ZDS/Morrison)

A new daily routine returns

Whatever the future may bring, it is already safe to say that 2020 will be remembered as a very special year. Everyday working life has changed fundamentally: webinars, video conferencing and masks are part of new everyday life.

The ZDS also had to suspend most of its presence courses and seminars in order to keep the risk of infection as low as possible. During this phase, it has worked hard to provide a digital learning offer and to create new possibilities to make its course content accessible. For example, the first online course on „Small batch chocolate production“ will be launched at the end of July/beginning of August.

In twelve modules, participants can learn the basics of bean-to-bar production by means of interactive videos, practical demonstrations and lectures on theory and practice. Through playful learning elements, short tests and video chat offers with the instructor, the learning progress is documented and motivation is supported.

Member companies can now also take advantage of flexible and individual further training by ZDS specialist instructors with the help of online training courses. Nevertheless, digital offers are not a full-fledged substitute for live events and seminars – it is the live experience of technologies and

new machines as well as the direct exchange with people that makes the difference. That's why the ZDS is particularly pleased to be able to offer live courses to participants again from September on.

The largest ZDS event of the year, the Choco Tec, will also take place as planned from 8 to 10 December 2020. The first day will start with the presentation of new products, technologies and requirements of the chocolate market, such as the production of the first chocolate made entirely from cocoa fruits with cocoa pulp as a sweetener or the contribution to the topical subject of „Business continuity in the wake of pandemics“.



**Starke Basis –
verlässlicher Partner**
 Strong foundation –
Reliable partner

vertrauensvoll.
trustfully.



DIE ZUKUNFT IST EIN KREISLAUF

Verbessern Sie Nachhaltigkeit, Effizienz und Markenimage mit unserem leichtgewichtigen Premium-Karton. Gemeinsam können wir bessere Markenerlebnisse mit weniger Umweltbelastung schaffen.

MetsäBoard Prime FBB EB - der neue kunststofffreie Karton mit Öko-Barriere für Premium-Lebensmittel und Food-Service-Verpackungen.

Lesen Sie mehr unter www.metsaboard.com

