

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

*Hi Europe & Ni
verzeichnet
nachhaltiges
Wachstum*

*Hi Europe & Ni
records healthy
growth*

*ProSweets
Cologne zeigt
digitalisierte
Produktion*

*ProSweets
Cologne shows
digitized
production*

IT/LOGISTICS

*Etikettierer
beschleunigen
Distribution*

*Labellers
accelerate
distribution*

PACKAGING

*Verpackungs-
konferenz
thematisiert
Gesetzgebung*

*Packaging
conference
deals with
legislation*

NID
confectionery solutions
from **tna**



Herz & Innovation stets untrennbar

Für Süßwaren-Lösungen von A bis Z ist **tna** die beste Wahl. Mit NID als Teil des Markenportfolios von **tna** betreten Sie eine Welt von über 60 Jahren NID-Erfahrung zusammen mit **tna**'s modernen Innovationen sowie einem Support-System, das sich über 30 Standorte weltweit erstreckt.

 Besuchen Sie uns auf der
ProSweets 2019
Halle 10.1, Stand 051

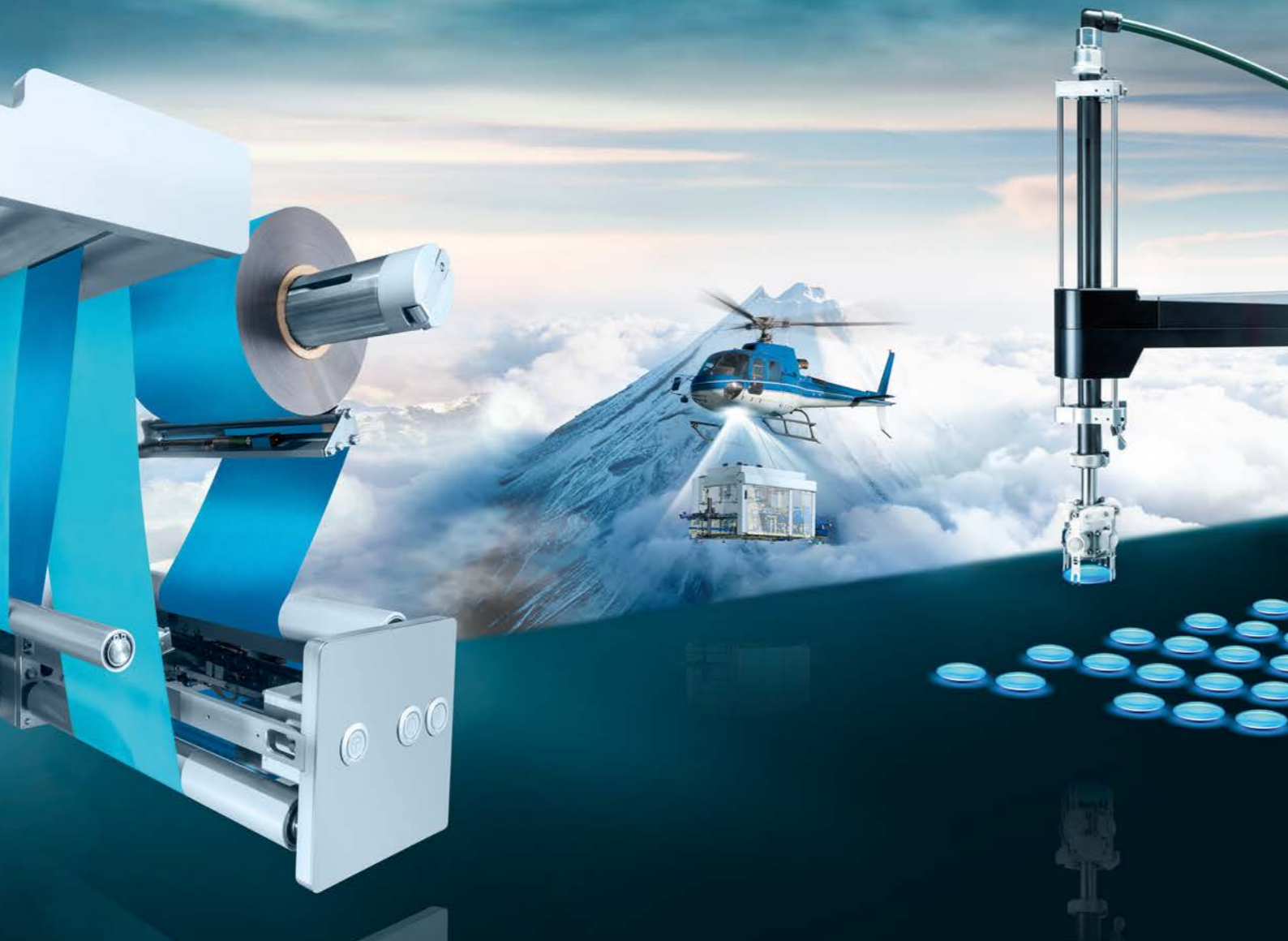
 **NID** the original starch moulding specialist tnasolutions.com/confectionery

DAS NEUE LIGHTLINE PROGRAMM: SO EINFACH KANN ZUKUNFT SEIN.

PROSWEETS KÖLN

27. – 30. JANUAR 2019

HALLE 10.1 / STAND F030/G031 / WILLKOMMEN



Einfachere Bestellung, kürzere Lieferzeit, günstigere Anschaffung: Mit dem neuen Maschinenprogramm lightline von Schubert profitieren Sie im Handumdrehen von vielen Vorteilen. Nutzen Sie unser Know-how und unsere Erfahrung – fix und fertig vorkonfiguriert. **lightline Flowpacker, lightline Cartonpacker, lightline Pickerline**

www.schubert.group

 **SCHUBERT**

Impressum

sweets processing

9. Jahrgang, Heft 1-2, 2. Januar 2019

Herausgeber/Verlag:

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

Vorsitzender des Vorstands

Hans Strohmaier
h.strohmaier@sg-network.org

Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:

Dr. Bernhard Reichenbach
b.reichenbach@sg-network.org
redaktion@sweets-processing.com

Redaktion

Alfons Strohmaier
redaktion@sweets-processing.com

Anzeigen:

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

Aboverwaltung:

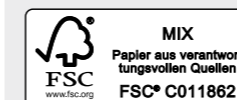
Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

Herstellung:

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

Druck:

Bosch Druck GmbH
Anton Müller
Festplatzstraße 6
D-84030 Ergolding
Fon +49 (0)8 71/76 05 11
Anton.Mueller@bosch-druck.de



Anzeigenpreislste:

Nr. 8, gültig ab 1. Januar 2018

Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



Gleich vier bedeutende Events spielen die Hauptrollen in der ersten Ausgabe des Jahres 2019. Wir blicken zurück auf die immer populärere Fachmesse Health ingredients Hi Europe & Natural ingredients Ni, die einen umfassenden Überblick über Innovationen im Bereich der funktionellen Lebensmittel bot, auf den Choco-Tec-Kongress in Köln, der viele Aspekte der Schokoladenproduktion der Zukunft beleuchtete, sowie auf die 28. Dresdner Verpackungstagung, die die Auswirkungen des neuen Verpackungsgesetzes thematisierte.

Im Mittelpunkt steht indes die Messe ProSweets Cologne, die in diesem Monat zusammen mit der Internationalen Süßwarenmesse ISM in der Domstadt stattfinden wird. Auf der internationalen Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie präsentieren mehr als 300 Aussteller ihre Neu- und Weiterentwicklungen.

Dass wir für Sie, unsere Leser, auch weiterhin informations- und kommunikationstechnisch am Ball bleiben, zeigen zwei taufrische Neuheiten: unsere nunmehr eigenständige Homepage www.sweets-processing.com, auf der Sie alles finden, was für die Branche relevant ist, sowie unsere kostenfreie App, die dank ihrer intuitiven Menüführung ein angenehmes Lesen aller Berichte der Print-Ausgaben sowie der News-Meldungen auf Ihrem Smartphone oder Tablet ermöglicht. Die App kann im Google Play-Store oder im Apple-Store (iTunes) heruntergeladen werden.

Zuletzt möchte ich mich bei Ihnen für Ihr Interesse und Ihre Anregungen bedanken und Ihnen – auch im Namen meiner Kolleginnen und Kollegen – ein gutes, erfolgreiches und vor allem gesundes Jahr 2019 wünschen!

Dr. Bernhard Reichenbach

Dear readers,

Four major events will be the main features of our first issue of 2019. We look back on the increasingly popular Health ingredients Hi Europe & Natural ingredients Ni trade fair, which provided a comprehensive overview of functional food innovations, the Choco Tec Congress in Cologne, which illuminated many aspects of the chocolate production of the future, as well as the 28th Dresden Packaging Conference, which addressed the effects of the new German Packaging Act.

The main focus, however, will be on the ProSweets Cologne trade fair, which will take place this month in conjunction with the International Sweets and Biscuits Fair ISM in Cologne. At the international supplier fair for the sweets and snacks industry, more than 300 exhibitors will present their new and improved developments.

The fact that for you, our readers, we will continue "to stay on the ball" in terms of information and communication technology is illustrated by two brand-new innovations: our now independent homepage www.sweets-processing.com where you will find everything that is relevant for the sweets and snacks industry, as well as our free app, which thanks to its intuitive menu navigation allows a pleasant reading of all reports of the print issues and the news messages on your smartphone or tablet. The app can be downloaded from the Google Play store or the Apple Store (iTunes).

Finally, I would like to thank you for your interest and your suggestions and wish you – also on behalf of my colleagues – a good, successful and above all healthy year 2019!

Dr Bernhard Reichenbach



12



18



32



48



62



66

News

Personen- und Firmen-Nachrichten 6

Hi Europe & Ni

Hi Europe & Ni verzeichnet gesundes Wachstum . . . 12
 ADM entwickelt veganen Schokoladenaufstrich. . . . 14
 Omya: Inhaltsstoffe für vitalen Körper und Geist . . . 15
 GoodMills Innovation: Zutragliches Urgetreide 16
 Epi Ingredients bietet Premium-Molkerei-Zutaten . . . 16
 Impressionen von der Hi Europe & Ni 2018. 17

ProSweets

Die süße Seite von Industrie 4.0 18
 DLG stellt Reformulierung in den Fokus. 22
 Schubert: System verpackt verschiedene Produkte . . 24
 Rovemas schnellster Zwilling. 25
 LoeschPack: Schokolade dicht und flexibel verpackt . 26
 GEA gewährt tiefe Einblicke in die Süßwarentechnik. 27
 Sollich: Temperiersysteme für Qualitätsprodukte . . . 28
 Chocotech: Energieverbrauch im Prozess reduziert . . 28
 SFI demonstriert Kunst des Kakaobohnen-Schälens . 29
 tna präsentiert schnelle und flexible Mogulanlage. . 30
 Proform bietet breites Programm an Extrudern 30
 MacIntyre: System für vielfältige Süßwaren 31
 Baker Perkins legt Fokus auf stärkeles Gießen 31

Ingredients

Sonnenblumenproteine – gesund und funktional. . . . 32
 Konsumenten treiben Clean-Label-Innovation voran . 36

Technology

WDS: Puderlose Fruchtgummi-Produktion 38
 Innovative Backofentechnik senkt Kosten erheblich. . 40
 Technologietransfer optimiert Speiseeisproduktion . . 42
 CiK: Klimakammern in vielen Ausführungen. 43

Hygiene

Beam: Mit Volldampf gegen Keime 46

IT/Logistics

REA Label: Mehr Tempo für die Logistik. 48
 Cormeta: Unterstützung bei digitaler Transformation 52

Packaging

Selo-Verantwortliche im Exklusiv-Interview. 54
 Saueressig: Lösungen für Mass Customization 58
 28. Dresdner Verpackungstagung 62

ZDS

Choco Tec: Die Zukunft der Schokolade im Blick. . . . 66
 Kurs- und Kongressprogramm für 2019 70

Service

Impressum. 3
 Markt & Kontakte 37, 44, 65

News

Personal and company news. 6

Hi Europe & Ni

Hi Europe & Ni records healthy growth 13
 ADM develops vegan chocolate spread. 14
 Omya: ingredients for a healthy body and mind 15
 GoodMills Innovation: healthy ancient grains. 16
 Epi Ingredients offers premium dairy ingredients. . . . 16
 Impressions from Hi Europe & Ni 2018 17

ProSweets

The sweet side of Industry 4.0 20
 DLG places focus on reformulation. 22
 Schubert: machine packs two different products . . . 24
 Rovema's fastest twin packages 25
 LoeschPack shows flexible chocolate packaging . . . 26
 Opportunity to delve inside GEA's technology 27
 Sollich: tempering machines for quality products. . . 28
 Chocotech: energy consumption reduced. 28
 SFI demonstrates the art of de-hulling cocoa beans . 29
 tna to present fast and flexible starch mogul 30
 Proform offers a wide range of extruders. 30
 MacIntyre: solution for varied confectionery. 31
 Baker Perkins focusses on starchless depositing 31

Ingredients

Sunflower proteins – healthy and functional. 34
 Consumers leading charge for clean label innovation. 37

Technology

WDS: starch free gummy production 39
 Innovative baking oven technology reduces costs . . . 41
 Technology transfer optimizes ice cream production . 42
 CiK: climate chambers in many different versions . . . 43

Hygiene

Beam: full steam ahead against germs. 47

IT/Logistics

REA Label: more speed for logistics. 50
 Cormeta: support for digital transformation. 53

Packaging

Selo managers in an exclusive interview 56
 Saueressig: solutions for mass customization 60
 28th Dresden Packaging Conference 64

ZDS

Choco Tec 2018: the future of chocolate in focus . . . 68
 Course and congress programme for 2019 70

Service

Imprint. 3
 Market & contacts 37, 44, 65

MADE IN GERMANY
LCM
 Schokoladenmaschinen
 Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühltunnel
 Schokoladenauflöser
 Besuchen Sie uns auf der ProSweets
pro sweets
 COLOGNE
 Köln, Deutschland
 27.-30.01.2019
 Halle 10.1, Stand C-010
 LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grünkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de www.lcm.de

Nonpareils – hundred's and thousand's ...
Werner's
 Feine Dragées
 00800 00942 00990 003502
Hanns G. Werner GmbH + Co. KG
 Hafenstraße 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0
 Fax: +49(0)41 22/95 76 76 · eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de



Isabelle Esser

Isabelle Esser

Die Barry Callebaut AG ernannte Isabelle Esser per 1. Februar 2019 zur Chief Human Resources Officer und Mitglied des Executive Committee, mit direkter Berichterstattung an CEO Antoine de Saint-Affrique. Isabelle Esser soll sicherstellen, dass die Personalstrategie optimal auf die „Smart Growth“-Strategie des Unternehmens abgestimmt ist. In ihrer über 25-jährigen Führungskarriere hatte Esser diverse Managementpositionen in den Bereichen Innovation und F&E in den Geschäftsbereichen Foods sowie Home & Personal Care von Unilever inne.

Isabelle Esser

Barry Callebaut AG appointed Isabelle Esser as Chief Human Resources Officer and member of the Executive Committee, reporting to CEO Antoine de Saint-Affrique, effective 1 February 2019. Isabelle Esser will work to ensure that the company's people strategy is fully aligned with its "smart growth" business strategy. In her more than 25 years of leadership experience, Isabelle Esser has held various management positions in Innovation and R&D with the Foods as well as the Home & Personal Care businesses of Unilever.



Katharina C. Hamma

K. C. Hamma

Aufgrund unterschiedlicher Auffassungen zur künftigen strategischen Ausrichtung des Unternehmens hat der Aufsichtsrat der Koelnmesse entschieden, die Zusammenarbeit mit Geschäftsführerin Katharina C. Hamma zu beenden. Die Leitung des von ihr bisher verantworteten Geschäftsbereichs übernimmt bis auf Weiteres Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsleitung der Koelnmesse. Katharina C. Hamma war 2011 in die Geschäftsführung der Koelnmesse berufen worden, um die seinerzeit neu geschaffene COO-Position zu besetzen.

K. C. Hamma

In light of differing views on the future strategic direction of the company, the Supervisory Board of Koelnmesse decided, to terminate the working relationship with Chief Operating Officer Katharina C. Hamma with immediate effect. Until further notice, Koelnmesse CEO Gerald Böse will assume Ms Hamma's previous responsibilities. Katharina C. Hamma, previously an authorized signatory at Messe München, was appointed to the management board of Koelnmesse in 2011 to fill the newly created COO position.

Bühler Consumer Foods und Haas zu einer Marktorganisation vereint

Per 1. Januar 2019 tritt Bühler mit einem neu geschaffenen Segment auf dem globalen Lebensmittelmarkt auf: Consumer Foods. Durch die Verschmelzung des aktuellen Schokolade-, Nuss-, Bäckerei- und Kaffeegeschäfts von Bühler mit dem Geschäft von Haas kann die neue Organisation Kunden in diesen globalen Märkten noch besser unterstützen – dank vereinfachter Schnittstellen, integrierter Lösungen, Innovationen und



Germar Wacker

Bühler Consumer Foods and Haas united to a market organization

Effective 1 January 2019, Bühler will enter the global food market with a newly created segment: Consumer Foods. By merging Bühler's current chocolate, nut, bakery and coffee business with Haas's business, the new organization shall be able to better serve customers in these global markets through simplified interfaces, integrated solutions, innovation and services. Germar Wacker, current CEO of Haas, shall lead the new segment and will become a member of the Bühler Group Executive Committee.

Services. Germar Wacker, aktueller CEO von Haas, führt das neue Segment und wird Mitglied der Konzernleitung von Bühler.

Die Schaffung des neuen Geschäftssegments Consumer Foods ist ein Meilenstein in der über 150-jährigen Geschichte der Bühler-Gruppe. In den vergangenen Jahren führte das Unternehmen zwei Geschäftsfelder: Advanced Materials und Grains & Food. Durch die Übernahme der österreichischen Haas Group richtet sich Bühler nun neu aus und bildet ein neues Geschäft mit einem Schwerpunkt auf Consumer Foods und Süßwaren, mit integrierten Lösungen für die Herstellung von Waffeln, Biskuits, Backwaren, Schokoladen, Pralinés, gefüllten Produkten, Nüssen, Kaffee und mehr.



Ihre Produkte gekonnt in Szene gesetzt.

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

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

HASTAMAT
PIEPENBROCK GROUP

www.hastamat.com

LOESCH PACK
PIEPENBROCK GROUP

www.loeschpack.com

Schubert: Werk Crailsheim ist „Fabrik des Jahres 2018“

Zum ersten Mal nahm die Gerhard Schubert GmbH am Wettbewerb „Fabrik des Jahres“ teil und überzeugte direkt: Die Jury zeichnete den Standort Crailsheim (Bild) des Verpackungsmaschinenherstellers mit dem Gesamtpreis aus. Damit würdigte sie unter anderem die Innovationsfähigkeit, die Qualität entlang der gesamten Wertschöpfungskette sowie den wertschätzenden Umgang mit den Mitarbeitern. Der gleichnamige Kongress und die Preisverleihung im März 2019 stellen das Finale des diesjährigen Wettbewerbs dar.

In ihrer Begründung hoben die acht Juroren aus Wirtschaft und Wissenschaft insbesondere hervor, dass Schubert innovativ

vorausdenkt, sehr hohe Leistungskennzahlen aufweist und mit einer klaren Strategie die Digitalisierung vorantreibt. Daraus entstehen genau die



Top-Loading-Verpackungsmaschinen, die das 1.300-Mitarbeiter-Unternehmen erfolgreich machen.

Schubert: Crailsheim plant is "Factory of the Year 2018"

For the first time, the Gerhard Schubert GmbH took part in the "Factory of the Year" competition and convinced directly: the jury awarded

pany's ability to innovate, to the quality along the entire value chain and to the respectful treatment of employees. The congress of the same name and the award ceremony in March 2019 will be the final of this year's competition.

In their statement of reasons, the eight jurors from business and science emphasized in particular that Schubert is innovating ahead of time, has very high performance figures and drives digitalization with a clear strategy. This results in the top loading packaging machines that make the 1,300 employee company successful. Based on a modular concept, the project teams develop highly flexible solutions that are tailored to the needs of each customer.

the Crailsheim site (image) of the packaging machine manufacturer the overall prize. Among other things, it paid tribute to the com-

Multivac Marking & Inspection erweitert Produktionskapazitäten

Mit einer feierlichen Eröffnungszeremonie weihte Multivac Marking & Inspection ein neues Produktions- und Bürogebäude ein und feierte zugleich seine 25-jährige Zugehörigkeit zur Multivac-Unternehmensgruppe. Zu den Festrednern zählten Christian Traumann, Geschäftsführender Direktor und CFO von Multivac, sowie Volker Gerloff, Geschäftsführer von Multivac Marking & Inspection. Zahlreiche Gäste, darunter Guido Spix, Geschäftsführender Direktor, CTO und COO bei Multivac, nahmen an der Veranstaltung teil.

In dem neuen Gebäudekomplex sind auf 1.600 m²

Fläche das neue Lager, die Fertigung sowie die Vormontage untergebracht. Im komplett renovierten Hallenbestand wird es somit möglich, die Produktionskapazitäten vor allem im Bereich Transportbandetikettierer und Inspektionssysteme auszubauen. Das Investitionsvolumen betrug rund 3 Mio. EUR.

„Darüber hinaus gibt es einen weiteren Anlass zum Feiern, denn seit 25 Jahren gehört Multivac Marking & Inspection nun zu unserer Unternehmensgruppe“, sagte Christian Traumann. „Unsere Tochtergesellschaft ist ein überaus wichtiger Bestandteil der Multivac-Gruppe.“

Multivac Marking & Inspection expands its production capacity

Recently, Multivac Marking & Inspection inaugurated a new production and office building during a celebratory opening ceremony, and at the same time it celebrated 25 years as part of the Multivac Group. The official speakers included Christian Traumann, Director and CFO of Multivac, and Volker Gerloff, CEO of Multivac Marking & Inspection. A large number of guests took part in the event, including Guido Spix, Director and CTO/COO at Multivac.

The new building complex will house the new warehouse as well as manufacturing and pre-assembly departments over an area

of 1,600 m². Thanks to the completely renovated production hall areas, it will be possible to expand the production capacity, particularly in the sectors of conveyor belt labellers and inspection systems. The investment amounted to around EUR 3 m.

„In addition to this, there is another reason to celebrate: it is now 25 years that Multivac Marking & Inspection has been part of our group“, said Christian Traumann. „Our subsidiary is an extremely important part of the Multivac Group, and it is a leading supplier of innovative labelling, marking and inspection solutions in the market.“

Metsä Board investiert in Ausbau von Zellstoff-Produktion

Der Kartonspezialist Metsä Board, ein Unternehmen der Metsä Group, hat am Standort Kaskinen/Finnland in eine zweite Paketierlinie investiert. Zusammen mit den bereits realisierten Umstellungen im Bereich der Prozesse und Qualitäten soll diese Investition die Kapazität des Produktionswerks für gebleichten chemisch-thermomechanischen Zellstoff (BCTMP) steigern und die Konsistenz der Qualität sowie die Produktionszuverlässigkeit erhöhen. Die Linie ist kürzlich in Betrieb gegangen. Der Investitionswert liegt bei 6 Mio. EUR.

Geplant ist, dass die Investition die jährliche Kapazität um weitere 30.000 t auf 370.000 t aufstockt, um der wachsenden Nachfrage begegnen zu

können. Den in Kaskinen produzierten BCTMP wird das Unternehmen sowohl für die Faltschachtelkartonproduktion als auch als Marktzellstoff einsetzen. Qualitativ hochwertiger BCTMP spielt bei der Herstellung von Faltschachtelkarton eine wichtige Rolle, beispielsweise zur Erhöhung der Leichtgewichtigkeit. Metsä Board Kaskinen gehört zu den größten und modernsten BCTMP-Produktionswerken der Welt.

Darüber hinaus hat Metsä Board in seinem Kartonwerk in Äänekoski/Finnland mit der Errichtung einer neuen Schneidelinie begonnen. Die Investition im Wert von 11 Mio. EUR soll die jährliche Schneidekapazität am Standort um 35.000 t auf insgesamt 120.000 t steigern.

Metsä Board invests in expansion of pulp production

The carton specialist Metsä Board, a Metsä Group company, has invested in a second packaging line at the Kaskinen/Finland site. Together with the already implemented process and quality changes, this investment will increase the capacity of the bleached chemical-thermomechanical pulp (BCTMP) production facility and increase production consistency and reliability. The line recently went into operation. The investment value is EUR 6 m.

The investment is expected to increase the company's annual capacity by another 30,000 t to

370,000 t to meet growing demand. Metsä Board will use the BCTMP produced in Kaskinen for both carton board production and as market pulp. High quality BCTMP plays an important role in the manufacture of cartonboard, for example, to increase the lightweight. Metsä Board Kaskinen is one of the largest and most modern BCTMP production plants in the world.

In addition, Metsä Board has started to build a new cutting line in his paperboard plant in Äänekoski/Finland. The investment worth EUR 11 m is intended to increase the annual cutting capacity at the site.

EFFICIENT AND MODULAR: VARIETY IN CHOCOLATE PRODUCTION



ConfecPRO 670

Production plant up to 5.000 kg/h

- ▶ Wide range of chocolate products
- ▶ For medium to high output quantities
- ▶ Future-proof by modular design
- ▶ Low expenditure for later expansion
- ▶ High quality design
- ▶ Meets highest hygienic requirements (EasyClean)
- ▶ Touch panel with HMI visualization and intuitive operation
- ▶ Tool-free replacement of plant components
- ▶ Minimum down-times
- ▶ and much more

Ringstraße 1
56579 Rengsdorf · Germany
Tel. +49 2634 9676-200
Fax +49 2634 9676-269
sales@w-u-d.com



Inhaber von Stern-Wywiol-Gruppe „Familienunternehmer des Jahres“

Volkmar und Torsten Wywiol, Inhaber des Hamburger Familienunternehmens Stern-Wywiol-Gruppe, dürfen sich freuen: Sie wurden im Rahmen des traditionellen Unternehmer-Erfolgsforums auf Schloss Bensberg von der Intes-Akademie für Familienunternehmen, einem Unternehmen der PwC-Gruppe, als „Familienunternehmer des Jahres“ ausgezeichnet. Der Preis wird seit 2004 gemeinsam mit FBN Deutschland und dem Verband „Die Familienunternehmer“ vergeben.

1980 von Volkmar Wywiol als Ein-Mann-Unternehmen gegründet, ist die Stern-Wywiol-Gruppe ein echter Hidden Champion und Global Player. Die

Gruppe hat sich auf die Herstellung funktionaler Zusatzstoffe für Lebensmittel und Tiernahrung sowie Nahrungsergänzungsmittel spezialisiert und exportiert ihre kundenindividuellen Produkte in über 130 Länder. Mit knapp 1.400 Mitarbeitern und 16 Niederlassungen weltweit erzielt das Unternehmen heute einen Jahresumsatz von 520 Mio. EUR.



(v. l.) Torsten und Volkmar Wywiol mit Dr. Dominik von Au (Intes) (Bild: Intes)
From left: Torsten and Volkmar Wywiol with Dr Dominik von Au (Intes) (Image: Intes)

Owners of Stern Wywiol Group are „Family Entrepreneurs of the Year“

Volkmar and Torsten Wywiol, the owners of the Hamburg-based family business Stern Wywiol Group, can look forward to a significant honour: they were named „Family Entrepreneurs of the Year“ by the Intes Academy for Family Businesses, a member of the PwC Group, as part of the traditional Entrepreneur Success Forum at Schloss

Bensberg/Germany. The renowned prize has been awarded since the year 2004 together with FBN Germany and the association „Die Familienunternehmer“ (The Family Entrepreneurs).

Founded in 1980 by Volkmar Wywiol as a one-man business, the Stern Wywiol Group is a true hidden champion and global player. The group specializes in the production of functional additives for food and animal nutrition as well as nutritional supplements and exports their customized products to over 130 countries. With nearly 1,400 employees and 16 offices worldwide, the company today generates annual sales of EUR 520 m.

Cargill erstellt Plan zur Beendigung der Kakao-Entwaldung

Cargill hat einen Plan zur Beseitigung der Entwaldung in seiner Kakao-Lieferkette erstellt. Der Plan „Schützt unseren Planeten“ enthält Maßnahmen des Unternehmens, um eine 100-prozentige Rückverfolgbarkeit von Kakaobohnen zu erreichen, und beinhaltet die Verpflichtung, keine weiteren Waldflächen in Ghana und der Elfenbeinküste für die Kakaoproduktion umzuwandeln. Er weitet die Bemühungen Cargills auf fünf Ursprungsländer (Brasilien, Indonesien, Kamerun, Elfenbeinküste und Ghana) sowie die indirekte Kakao-Lieferkette aus und soll den Lebensunterhalt der kleinbäuerlichen Kakaoerzeuger sichern.

Für die 100-prozentige Rückverfolgbarkeit von Kakaobohnen will das Unternehmen seine gesamte Lieferkette mittels GPS- und Polygon-Farm-Mapping weltweit abbilden, um Standort und Größe der Farmen exakt zu ermitteln. Es wird die Rückverfolgbarkeitstechnik auch für Genossenschaften und Landwirte einführen, etwa ein Coop-Management-System (CMS) sowie die Barcodierung von Säcken, was ermöglicht, Bohnen zu einzelnen Farmen zurückzuverfolgen. Cargill hat so in Ghana bereits eine 100-prozentige Rückverfolgbarkeit von der Farm bis zur Fabrik erreicht. Dies soll bis 2020 auch an der Elfenbeinküste erreicht werden.

Cargill outlines plan to end cocoa deforestation

Cargill has outlined its plan to eliminate deforestation from its cocoa supply chain. The „Protect Our Planet“ plan provides concrete actions the company is taking to achieve 100 % cocoa bean traceability and includes a commitment of „no further conversion“ of any forest land in Ghana and Ivory Coast for cocoa production. It also expands the company's forest efforts to five origin countries (Brazil, Indonesia, Cameroon, Ivory Coast and Ghana) as well as the indirect cocoa supply chain, while securing the future livelihoods and resilience of smallholder cocoa farmers.

Cargill intends to achieve 100 % cocoa bean

traceability. The company will map its entire cocoa supply chain, using GPS and polygon farm mapping globally, to identify the exact location of the farms and accurately assess farm size. It will also continue to introduce traceability technology to cooperatives and farmers such as a Coop Management System (CMS) and bar-coding of bags enabling it to trace beans back to individual farms. Cargill has already achieved 100 % traceability from farm to factory in Ghana using these technologies. The company is aiming to achieve the same in Ivory Coast in 2020, where it mapped over 80,000 of the 120,000 farms in its direct supply chain.

Barry Callebaut wächst in allen Regionen und Produktgruppen

Im Geschäftsjahr 2017/18 hat die Barry-Callebaut-Gruppe die Verkaufsmenge um 6,3 % auf 2,036 Mio. t gesteigert und damit deutlich das Wachstum des globalen Schokoladenmarkts (+ 1,8 %) übertroffen. Das Wachstum war „breit abgestützt“, alle zentralen Wachstumstreiber leisteten demnach einen starken Beitrag: Schwellenländer (+ 9,1 %), Gourmet & Spezialitäten (+ 7,7 %) und Outsourcing (+ 5,6 %). Global Cocoa erzielte ein solides Volumenwachstum von 3,9 %.

Der Umsatz blieb mit 6,948 Mrd. CHF in Lokalkwährungen (+ 0,1 %) unverändert (+ 2,1 % in CHF),



was auf niedrigere Rohwarenpreise zurückzuführen ist, die die Gruppe für einen großen Teil des Geschäfts an ihre Kunden weitergibt. Der Bruttogewinn verbesserte sich um 17,2 % in Lo-

kalwährungen (+ 20,7 % in CHF) auf 1,157 Mrd. CHF. Verantwortlich für diesen Anstieg sind das Volumenwachstum sowie ein besserer Produkt- und Kundenmix in allen Regionen und

Produktgruppen. Der Betriebsgewinn (EBIT, wiederkehrend) nahm in Lokalkwährungen um 21,2 % (+ 25,3 % in CHF) auf 554 Mio. CHF zu. Der Konzerngewinn für das Berichtsjahr (wiederkehrend) stieg um 31,0 % in Lokalkwährungen (+ 35,9 % in CHF) auf 357,4 Mio. CHF.

CEO Antoine de Saint-Affrique sagte zum Ausblick: „Die weitere Umsetzung unserer Strategie des ‚smarten Wachstums‘, die gute Visibilität beim Volumenwachstum und eine gesunde globale Nachfrage stimmen uns zuversichtlich, dass wir auf Kurs sind, um unsere Mittelfristziele zu erreichen.“

Barry Callebaut: strong results across all product groups

In fiscal year 2017/18, the Barry Callebaut Group increased its sales volume by 6.3 % to 2.036 m t, significantly above the growth rate of the global chocolate confectionery market (+1.8 %). According to the company, growth was broadly based with strong contributions from all key growth drivers: Emerging Markets (+ 9.1 %), Gourmet & Specialties (+ 7.7 %) and Outsourcing (+ 5.6 %). Global Cocoa achieved a solid volume growth of 3.9 %.

Sales revenue was flat, + 0.1 % in local currencies (+ 2.1 % in CHF), at CHF 6.948 bn, as a result of lower raw material prices, which the Group passes on to its customers for a large part of its business. Gross profit improved by 17.2% in local currencies (+ 20.7 % in CHF) to CHF 1.157 bn. This

increase was driven by volume growth and a better product and customer mix across all regions and product groups. Operating profit (EBIT, recurring) increased by 21.2 % in local currencies (+ 25.3 % in CHF) to CHF 554.0 m. Net profit for the year (recurring) grew by 31.0 % in local currencies (+ 35.9 % in CHF) to CHF 357.4 m.

Net working capital increased to CHF 1,074.4 m, compared to CHF 1,042.5 m in prior year. The increase is largely in line with the Group's growth. Looking ahead, CEO Antoine de Saint-Affrique said: „The continued execution of our 'smart growth' strategy, good visibility on volume growth and healthy global demand give us confidence that we are well on track to achieve our mid-term guidance.“

BRUNNER
Schokoladenformen
Chocolate Moulds

www.hansbrunner.de

Schokoladenformen für Ihren Erfolg!

Chocolate Moulds for your success!



PRO COLOGNE
SWEETS KÖLN
Halle 10.1
C030-D031



Der "Plant-based-Experience"-Bereich wurde gut angenommen. The Plant-based Experience area was well received.



Die Hi Europe & Ni lockte Besucher aus fast 100 Ländern an. Hi Europe & Ni attracted visitors from almost 100 countries.



In der „New Product Zone“ wurden auch neue Verpackungslösungen gezeigt. New packaging solutions were also shown in the New Product Zone.

Die „New Product Zone“ bot Unternehmen Gelegenheit, ihre Produktinnovationen vorzustellen. The New Product Zone gave companies the opportunity to introduce their product innovations.

Ingredients-Fachschau verzeichnet gesundes Wachstum im Jubiläumsjahr

Volle Gänge, gut besuchte Stände: Die Messe Hi Europe & Ni, die kürzlich in Frankfurt/Main stattfand, registrierte eine positive Resonanz bei Ausstellern und Fachbesuchern. Mehr als 9.000 Interessierte informierten sich bei einer Rekordzahl von 550 Ausstellern.

Auch der zehnten Ausgabe der Hi Europe & Ni ist es gelungen, die Akteure der Food- und Gesundheitsbranche ebenso wie Hersteller von Nahrungsergänzungen und funktionellen Lebensmitteln unter einem Dach zu versammeln – ein Alleinstellungsmerkmal, das Aussteller und Fachpublikum zu schätzen wissen.

Die Messe gab die passenden Antworten auf die gegenwärtigen Ernährungstrends. Der Markt für vegane, vegetarische oder flexitarische Ernährungsformen wächst stetig, ebenso wie die Nachfrage nach authentischen Lebensmitteln und „Free-from“-Produkten. Zu den diesjährigen Trendthemen zählten dementsprechend natürliche Funktionalität und Sporternährung, Reduktion und Reformulierung sowie Personalisierung.

Mit mehr als 550 Unternehmen, die sich Ende November auf Europas wichtigster Messe für gesunde Inhaltsstoffe präsentierten, darunter 150 neuen Ausstellern, zeigte die Messe ein deutliches Wachstum. Die größte Steigerung verzeichnete der Messeveranstalter im Bereich „Natural & Organic“: Die Pavillons waren in diesem Jahr bis zu 60 % größer als bei der vorangegangenen Hi Europe & Ni.

Relevante Unternehmen und ihre Produkte auf der einen Seite und ein umfassendes Bildungsangebot auf der anderen zogen auch in diesem Jahr das Interesse auf sich: Über 9.000 Einzelbesucher aus fast 100 Nationen nutzten die Hi Europe & Ni als Branchentreffpunkt und Impulsgeber. Dass insgesamt sogar mehr als 16.000 Besuche gezählt werden konnten, macht deutlich, dass viele Teilnehmer die Messe gleich an mehreren Tagen besuchten. Auch Vertreter von Branchengrößen wie Nestlé, Ferrero oder Unilever waren vor Ort – einer Befragung zufolge hatten 73 % aller Besucher Budgetverantwortung und 36 % sind im höheren Management tätig.

Hi Europe Conference verdoppelt Teilnehmerzahl

Zufrieden zeigten sich auch die Aussteller. Dr. Stefan Siebrecht, Managing Director des Ingredients-Spezialisten Taiyo, sagte: „Für uns ist die Hi Europe & Ni immer eine gute Gelegenheit, unser umfangreiches Portfolio zu präsentieren: Konzepte, die dazu beitragen, den Nährwertzahlreicher Produkte zu erhöhen und gleichzeitig auch technologisch überzeugen. Wir hatten mehr Besucher am Stand und

konnten noch mehr neue relevante Kontakte gewinnen als beim letzten Mal – ein großer Erfolg!“

Parallel zum vielfältigen Content der Aussteller stellte das Hi-Europe-Team gemeinsam mit Partnern aus Industrie, Wissenschaft und Marktforschung ein hochwertiges Programm aus mehr als 100 Veranstaltungen zusammen. Mit Vorträgen und Trendreports im Industry Insights Theatre und im Supplier Solution Theatre, Innovation Tours, Workshops, dem Future of Nutrition Summit sowie der zweitägigen Hi Europe-Conference hat sich die Messe auch als ideale Location für die Weiterbildung etabliert.

Die Hi Europe Conference konnte die Zahl ihrer Teilnehmer im Vergleich zur vergangenen Hi Europe & Ni auf mehr als 200 verdoppeln. Allein der Future of Nutrition Summit am Tag vor Messebeginn lockte mit Trendthemen wie Personalisierter Ernährung und Sportlernahrung deutlich mehr Delegierte als erwartet an.

2019 öffnet die Fi Europe & Ni vom 3. bis zum 5. Dezember im Parc des Expositions Villepinte von Paris ihre Pforten. Im Folgejahr geht es dann wieder zurück nach Frankfurt: Die Hi Europe & Ni startet am 1. Dezember 2020.

www.figlobal.com/hieurope

Ingredients show records healthy growth in anniversary year

Full aisles, well-attended booths: the Hi Europe & Ni trade show, which recently took place in Frankfurt/Germany, registered a positive response among exhibitors and trade visitors. More than 9,000 interested parties informed themselves at a record number of 550 exhibitors.

The tenth edition of Hi Europe & Ni delivered the key ingredient that makes it unique for exhibitors and trade visitors alike: the critical link between food, health, dietary supplements and functional foods. The fair gave the appropriate answers to the current nutritional trends. The market for vegan, vegetarian or flexitarian diets is growing steadily, as is the demand for authentic foods and free-from products. Accordingly, this year's trend topics included natural functionality and sports nutrition, reduction and reformulation as well as personalization.

The event organizer recorded steady growth with more than 550

companies, amongst them 150 new exhibitors, showcasing and presenting at Europe's most important health ingredient trade show. The strongest increase in exhibitors was in the natural and organic pavilion, which has grown by more than 60 %.

With companies presenting novel products, and a comprehensive range of educational offerings, attendee interest was high: 9,000-plus attendees from almost 100 nations used Hi Europe & Ni as an industry meeting point and melting pot for new ideas. The fact that a total of 16,000-plus visits were recorded reflected that many participants visited the fair several times. Key players such as Nestlé,

Ferrero and Unilever sent their delegates to attend this top class exhibition – with post-event analysis showing that almost 73 % of the attendees had budget responsibility, with 36 % having higher management roles.

Alongside the exhibition itself, the Hi Europe team collaborated with partners from industry, academia and market research to organize a high-quality programme of more than 100 supplementary educational sessions.

This year, Fi Europe & Ni will open its doors from 3 to 5 December in the Parc des Expositions Villepinte in Paris, France. The following year, Hi Europe & Ni will start in Frankfurt on 1 December 2020.



Maschinen und Anlagen für die Schokoladen-, Kakao- und Süßwarenindustrie.
Grüner Winkel 7/9 · D-52070 Aachen
Tel. +49 241 158-066 · info@bsa-schneider.de



Schokolade macht glücklich... wir bauen ein Stück Glück!



Meet us in Hall 10.1 Booth C 080



www.bsa-schneider.de



Besuchen Sie uns auf der ProSweets Cologne Halle 10.1 Stand G011

GROWING COLORS **EXBERRY®**

MÖCHTEN AUCH SIE STRAHLENDE UND NATÜRLICHE FARBEN FÜR IHRE SÜSSWAREN?



exberry.com

ADM entwickelt veganen Schokoladenaufstrich

Pflanzliche Rohstoffe sind auf dem Vormarsch: Zum einen erfordern vegane Rezepturen hundertprozentig pflanzliche Rohstoffe, zum anderen greifen auch Verbraucher, die lediglich auf der Suche nach Abwechslung sind, immer häufiger auf pflanzliche Alternativen zu Lebensmitteln tierischen Ursprungs zurück. ADM präsentierte im Rahmen der Hi Europe & Ni einen veganen Schokoladen-Haselnuss-Aufstrich, dessen Geschmack sich kaum von dem herkömmlicher Produkte unterscheidet. Dergleichen herzustellen, erfordert viel Sorgfalt und Know-how über das Produkt und dessen Eigenschaften.

Die Substitution von Milchderivaten durch pflanzliche Rohstoffe und die Abstimmung mit feinen Ge-

schmacksprofilen ermöglicht den Herstellern, mit neuer Rezeptur Impulse am Markt zu setzen und dabei Geschmack und Qualität gleichermaßen sicherzustellen. Als reine Genuss-Kategorie bieten Produkte auf Schokoladenbasis einen breiten Raum für Innovation und Adaption. Zutaten mit „Mehrwert“ und dynamische Rezepturen helfen, sich auf schnell wechselnde Wünsche moderner Verbraucher einzustellen. Natürliche Zutaten, Clean-Label-Ansätze, neue Geschmacks-Optionen sowie farbenfrohe Kreationen lassen Schokoprodukte noch ansprechender werden. Und Rezepturen mit Proteinen, Ballaststoffen oder weniger Zucker schaffen zusätzliche Aufmerksamkeit.

www.adm.com

ADM develops vegan chocolate spread

Plant based raw materials are on the rise: not only do vegan diets require one hundred percent plant-based raw materials, but also consumers who are just seeking for an alternative in the market are becoming more and more aware of plant-based alternatives to animal derived ingredients. At Hi Europe & Ni, ADM presented a vegan chocolate hazelnut spread whose taste hardly differs from that of conventional products. Creating the same requires a lot of dedication and know-how to the product and its properties.

Replacing milk derivatives with plant raw materials and fine-tuning it with delicate flavour profiles enables spread producers to reformulate their product, create new market impulses and maintain taste and quality simultaneously. Being a purely indulgent category, chocolate confectionery offers a huge field for innovation and reformulation. Value added ingredients and dynamic

formulations help to react to the fast-changing demands of modern consumers. Natural ingredients, clean label approaches, emerging flavour options as well as colourful sensations can enhance chocolate even more. Furthermore, the ability to nourish chocolate with protein, fibres or less sugar can shape consumer awareness even more.



Omya: Inhaltsstoffe für vitalen Körper und Geist

Auf der Hi Europe & Ni 2018 präsentierte Omya seine Auswahl an natürlichen Calciumcarbonaten der Marke Calcipur: Dieser universelle Inhaltsstoff soll Produktionsprozesse und Rezepturen verbessern und zudem eine sehr gute Nahrungsergänzung darstellen. Dank hoher Bioverfügbarkeit unterstützt die hochkonzentrierte Calciumquelle gesunde Knochen ebenso wie das reibungslose Funktionieren von Muskeln und



Nerven. Neben den ernährungsphysiologischen Vorteilen beeinflusst der Inhaltsstoff Textur und Verarbeitungseigenschaften positiv. Laut Hersteller ist er daher ein gefragter Bestandteil von pulverförmigen Anwendungen, Backwaren, Cerealien, extrudierten Snacks und dergleichen.

Dank des hohen elementaren Calciumanteils von etwa 40 % wird bis zu fünfmal weniger Calcipur benötigt als mit anderen erhältlichen Lösungen, um dieselbe Calciumdosis in einem Endprodukt zu erreichen. So lassen sich Produktionskosten senken, ohne das sensorische Profil zu beeinträchtigen. Abhängig von der verwendeten Dosierung, können calciumbezogene Claims auf der Verpackung ausgewiesen werden. Durch eine breite Auswahl an unterschiedlichen Partikelgrößen sowie vielfältige Kombinationsmöglichkeiten mit den ergänzenden Inhaltsstoffen aus dem Distributionsportfolio können Hersteller optimierte Nährwerte und Geschmacksergebnisse in ihren Produkten erzielen.

www.omya.com

Omya: ingredients for a healthy body and mind

At Hi Europe & Ni 2018, Omya presented its Calcipur range of natural calcium carbonates: This all-round ingredient optimizes production processes and formulations, but is also a supreme fortification agent. Thanks to a high bioavailability, this concentrated mineral source supports bone health as well as the proper functioning of muscles and nerves. Besides its nutritional qualities, the ingredient positively influences texture and processing, scoring well in applications such as powdered foods, bakery products, cereals, extruded snacks and the like.

The high elemental calcium content of approximately 40 % means up to five times less Calcipur is needed, compared to other available technical solutions, in order to achieve the same dose. This guarantees reduced costs and less impact on the sensory profile of the end product. Moreover, calcium-related claims can also be made on pack. Offering a broad variety of mastered particle sizes in combination with synergistic food ingredients such as those included in its distribution portfolio, the ingredient guarantees optimized results in terms of both nutrition and taste.



Besuchen Sie uns auf der ProSweets Cologne Halle 10.1 Stand G011

GROWING COLORS **EXBERRY®**

LEBENDIGE FARBEN MIT EXBERRY®

EXBERRY® Färbende Lebensmittel werden aus sorgfältig ausgewählten Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen hergestellt und sind in mehr als 400 verschiedenen Farbtönen erhältlich. Präsentieren Sie mithilfe von EXBERRY® Färbenden Lebensmitteln Süßwaren, die so gut aussehen, wie sie schmecken.



exberry.com

GoodMills Innovation: Urgetreide mit Stoffwechsellpower

Unter dem Namen RutinX stellte GoodMills Innovation auf der Hi Europe & Ni einen getreidebasierten Rohstoff aus Tatarischem Buchweizen vor. Als Mehl oder Crispies erhältlich, kann dieser mit seinem hohen Gehalt an dem sekundären Pflanzenstoff Rutin sowie dem Spurenelement Zink den Kohlenhydratstoffwechsel unterstützen. Mit ihrer Ursprünglichkeit und ihrem milden Geschmacksprofil bedient die RutinX-Range gleichzeitig die wach-



sende Nachfrage der Verbraucher nach Urgetreideprodukten. Als funktionelle Zutat kann RutinX in verschiedenen Applikationen wie Backwaren, Müslis oder Brotaufstrichen eingesetzt werden. Um eigene Rezepturen mit

Tatarischem Buchweizen zu kreieren, empfiehlt die Produktentwicklung von GoodMills Innovation, der Rezeptur etwa 5 % des Inhaltsstoffs beizugeben und gleichzeitig die Flüssigkeitsmenge anzupassen. Aufgrund des milden Geschmacksprofils ist je nach Dosierung und weiteren Zutaten auf Wunsch entweder kein oder nur ein leichtes Buchweizenaroma wahrnehmbar. Am Messestand konnten die Fachbesucher unter anderem Kekse aus RutinX verkosten.

www.goodmillsinnovation.com

GoodMills Innovation: ancient grains provide health benefits

Branded as RutinX, GoodMills Innovation presented a grain-based ingredient derived from Tartary Buckwheat at Hi Europe & Ni. Available as flour or crispies, it supports carbohydrate metabolism with high concentrations of the secondary plant substance rutin and the trace element zinc. Plus, with a mild taste profile, the RutinX range also meets growing consumer demand for ancient grain products. As a functional ingredient, RutinX can be used in various applications such as baked goods, muesli or spreads. To create novel formulations with Tartary Buckwheat, which has a 100-fold higher rutin level than common buckwheat, GoodMills Innovation's product development team recommends adding approximately 5 % of the ingredient to the recipe and adjusting the amount of liquid at the same time. Owing to the mild taste profile and depending on the dosage and other ingredients, it is possible to eliminate or – if required – retain a slight buckwheat taste. At the booth, trade visitors were able to sample cookies, amongst other offerings, with RutinX.

Epi Ingredients bietet Premium-Molkerei-Zutaten

Die Hi Europe & Ni bot Epi Ingredients die Gelegenheit, die Besucher an seine Expertise zu erinnern, indem es seine Palette an fermentierten Epilac-Premium-Pulvern wie Joghurt-, Quark- und fermentiertes Milchpulver vorstellte. Das Unternehmen besitzt die spezielle Fähigkeit, Milchmischungen und lebende Kulturen (*Streptococcus thermophilus* und *Lactobacillus bulgaricus*) zu trocknen und während des gesamten Prozesses und im fertigen Pulver lebendig zu halten. Dies soll zum Ausgleich der Darmflora und zur Stärkung des Immunsystems beitragen. Neben diesen ernährungsphysiologischen Eigenschaften sind rein natürliche Epilac-Pulver aufgrund ihres starken, aber angenehmen Milchgeschmacks eine echte Bereicherung für die Entwicklung von Nahrungsmitteln und Getränken. Konzipiert wurden sie, um Geschmack und Textur einer Vielzahl an Anwendungen zu verbessern. Sie bieten zusätzliche Cremigkeit sowie einen Hauch der natürlichen Säure von Joghurt.

www.epi-ingredients.com

Epi Ingredients offers premium dairy ingredients

Trade fair Hi Europe & Ni 2018 in Frankfurt/Germany was an opportunity for Epi Ingredients to remind visitors of its expertise in the field of fermented powders, by showcasing its range of Epilac premium fermented powders such as yogurt powder, quark powder and fermented milk powder. The company showed its special capability to dry blends of milk and live cultures (*Streptococcus thermophilus* and *Lactobacillus bulgaricus*), keeping them alive



throughout the process and into the finished powder, thus possibly contributing to balancing the gut flora and strengthening the immune system. Beyond these exclusive nutritional properties, all-natural Epilac powders are a true asset in developing indulgent food and beverages thanks to their strong yet pleasant dairy flavour. They were designed to enhance both taste and texture in a wide variety of applications, offering additional creaminess as well as a touch of yogurt's natural acidity.



1

1 Alland & Robert präsentierte Akazienfasern, eine Naturfaser-Alternative für Produkte wie Backwaren oder Energieriegel. *Alland & Robert presented acacia fibre, a natural fibre alternative for products like baked goods or nutritional bars.*

2 Bei Beneo zeigte Profi-Triathlet Marc Rink direkt am Stand, wie sein Ausdauertraining vom funktionellen Kohlenhydrat Palatinose profitiert. *At the Beneo booth, professional triathlete Marc Rink showed how his endurance training benefits from the functional carbohydrate Palatinose.*

3 Agrana ist weltweit in den Segmenten Fruchtzubereitungen, Stärkeprodukten sowie Zucker tätig. *Agrana operates worldwide in the fruit preparations, starch products and sugar segments.*

4 Auf der Hi Europe & Ni stellte Carbery die fermentierten Zutaten Bifipro vor, die eine spezielle Kombination von hochwertigem Protein mit präbiotisch fördernden Eigenschaften bieten. *At Hi Europe & Ni, Carbery launched Bifipro fermented ingredients, which deliver a special combination of high-quality protein with prebiotic promoting properties.*

5 Gelita informierte über seine Kollagenpeptide, eine reine Proteinquelle für eine Vielzahl von Lebensmittelanwendungen. *Gelita informed about their Collagen Peptides, a pure source of protein for a variety of food applications.*



3



4

5

Die süße Seite von Industrie 4.0

Vernetzte Anlagen bilden das digitale Rückgrat der flexiblen Produktion. Dies macht die Fachschau ProSweets Cologne deutlich, die vom 27. bis 30. Januar zusammen mit der Internationalen Süßwarenmesse ISM in Köln stattfindet. Mehr als 300 Aussteller präsentieren im Rahmen der internationalen Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie ihre Neu- und Weiterentwicklungen.

Etwas Süßes soll es sein, und noch dazu einzigartig? Die wachsenden Verbraucheranforderungen gehen einher mit der digitalen Vernetzung der Produktion und lassen Süßwarenhersteller über die vollumfängliche Automation nachdenken. Die ProSweets Cologne will die Vision von „Industrie 4.0“ greifbar machen. Im Fokus der Zuliefererschau stehen flexible Anlagen, bei denen die Individualisierung der Produkte eine zunehmend größere Rolle spielt – und auch wenn viele Aussteller auf dem Kölner Messegelände noch nicht von Losgröße 1 sprechen wollen: Die Chargen werden kleiner.

Rund vier Wochen vor Beginn der ProSweets Cologne, die zum elften Mal gemeinsam mit der ISM, der weltweit größten Messe für Süßwaren und Snacks, stattfindet, könnten die Konjunkturaussichten kaum besser sein, denn die globale Süßwarenindustrie boomt. Zu diesem Ergebnis kommen die Marktforscher von GlobalData. Sie erwarten, dass die weltweite Nachfrage bis 2021 pro Jahr im Schnitt um 4,6 % steigt. Das bedeutet immer mehr Rezepturen, saisonale Spezialitäten und originelle Verpackungen, die am Point of Sale für Aufmerksamkeit sorgen müssen.

Für kleinere und mittelgroße Produzenten stellt sich vor diesem Hintergrund die Frage, wie sie die dafür nötige Flexibilität erreichen, um konkurrenzfähig zu bleiben. Hinzu kommt die hohe Produktqualität, die als Schlüsselanforderung bei Süßwaren und Snacks durch eine konsequente

Überwachung der Hygiene über den gesamten Prozess sichergestellt sein muss. Die Voraussetzung für die geforderte Effizienz schaffen Industrie-4.0-Technologien, die die Anlagen permanent in Richtung Selbstdiagnose und Fehlerbehebung verbessern. Ein Beleg dafür sind die bis ins letzte Detail durchdachten Verpackungsmaschinen für kleinstückige Süßwaren, ein Spezialgebiet vieler Aussteller in Köln.

Maschinen werden zunehmend digital vernetzt

Die jüngste Generation der digitalen Falteinschlagmaschinen oder Toploading- und Displaykartonierer ist komplett servogetrieben und basiert auf einem hochmodularen Konzept, das sich durchgängig über Mechanik, Elektrik und Software erstreckt. So können die High-End-Linien schnell und einfach zwischen verschiedenen Formaten und Einschlagarten wechseln – eine Eigenschaft, die vor allem Herstellern zugute kommt, die saisonale Waren wie Osterpralinen oder Schokoladenkugeln zu Weihnachten im Sortiment haben.

Einzug halten servoelektrisch angetriebene Achsen auch in Hohlkörperanlagen. Die hohe Flexibilität bei der Parametrierung ermöglicht, schwierige Geometrien mit einer gleichmäßigen Schalendicke herzustellen – wie einen Hasen mit leicht abgewinkelten Ohren. Das Beispiel zeigt: Industrie 4.0 erstreckt sich auf dem Kölner Mes-

segelände nicht allein auf die Innovationen im Packaging-Bereich. Süßwarenmaschinen werden zunehmend digital vernetzt und mit Sensoren ausgestattet, die eine Fülle von Daten bereitstellen. Dies umfasst Aspekte wie die Unterstützung der Wartungs- und Reinigungsprozesse oder aktive Hinweise auf Service- und Wartungsintervalle durch die Maschine selbst. Die Besucher der ProSweets Cologne können diese Entwicklung live direkt an den Messständen, aber auch virtuell an Bildschirmen oder mithilfe von Augmented-Reality-Brillen erleben.

Das Verschmelzen von Mechanik, Elektrik und Software verdeutlichen auch die Lösungen aus dem Rohstoffhandling, die auf der ProSweets Cologne zu sehen sind – von der staubarmen Produktaufgabe aus Säcken und Big-Bags, über das Fördern und Wiegen der Zutaten, bis hin zum Beschießen von Knetern und Conchen. Während manuelle Prozesse hier rasch an ihre Grenzen stoßen, rücken die schnellen Rezepturwechsel automatisierter Zufuhrsysteme kleine Losgrößen in die Wirtschaftlichkeitszone. Im Zusammenspiel mit der Prozessleittechnik bringen sie Schüttgüter, Kleinmengen oder Flüssigkomponenten zum richtigen Zeitpunkt und in der entsprechenden Menge in den Produktionsprozess ein. Über die integrierte Steuerung ist eine lückenlose Chargenrückverfolgung sichergestellt.

Doch die Medaille hat eine Kehrseite, denn die Produktvielfalt bei

gleichzeitig geringerer Chargengröße führt zu einer erhöhten Anzahl erforderlicher Reinigungsschritte. Je nach Prozess und Rezeptur ist dies ein mehr oder weniger zeitaufwendiger Vorgang. Was Industrie 4.0 für die Reinigung bedeutet, zeigen die Maschinenbauer in Köln mit optimal auf die Hygieneanforderungen abgestimmten Anlagen – aus Edelstahl gefertigt

und ausgerüstet mit Funktionen für die einfache Reinigung. Ein Beispiel hierfür sind Gießvorrichtungen, die per Seitwärtsbewegung in den Rahmen der Mogulanlage einfahren. Sie gestatten eine WIP (Wash-in-Place)-Reinigung, wodurch sich die Stillstandzeit der Maschine verkürzt und das Tray-Transportsystem geschützt wird.



Der Bereich Technik ist auf der Fachmesse stets prominent vertreten. The field of technology is always prominently represented at the trade fair.



Die ProSweets Cologne verzeichnete 2018 ein deutliches Besucherplus. (Bilder: Koelnmesse). ProSweets Cologne recorded a significant increase in visitors in 2018. (Images: Koelnmesse)

Um Ressourcen, Zeit und Geld zu sparen, wird das Prinzip der automatisierten Reinigung fortlaufend weiterentwickelt. State of the Art sind CIP (Clean-in-Place)-Verfahren, bei denen die Reinigungslösungen in den Anlagen zirkulieren. Moderne Systeme müssen dabei eine ebenso hohe Flexibilität aufweisen wie die Maschinen, die sie reinigen. Derzeit sind sie noch überwiegend am Worst-Case-Szenario ausgelegt, um eine sichere Reinigung aller produktberührenden Flächen sicherzustellen. Künftig sollen die Anlagen die Reinigungsprozesse autonom steuern, indem sie den Verschmutzungsgrad mittels Sensoren gezielt ermitteln.

Fest steht: Die Zukunft der Süßwaren- und Snackproduktion ist offener und vernetzter, als es die digitalen Prozesse heute schon sind. Wie weit Industrie 4.0-Technologien in der Branche bereits vorangeschritten sind und welches die nächsten Stufen auf dem Weg zur Smart Factory sind, zeigt die ProSweets Cologne. Die Aussteller präsentieren auf dem Kölner Messegelände Lösungen, mit denen sich komplexe Herstellungs- und Verpackungsabläufe intelligent optimieren lassen: für mehr Qualität, Effizienz und Nachhaltigkeit.

www.prosweets.de

The sweet side of Industry 4.0

Connected machines form the digital backbone of flexible production. This will be illustrated by trade fair ProSweets Cologne, which will take place from 27 to 30 January in Cologne, together with the International Sweets and Biscuits Fair ISM. More than 300 exhibitors will present their new and further developments at the international supplier trade fair for the sweets and snacks industry.

Something sweet is demanded and it also has to be unique? The growing consumer demands go hand in hand with the digital networking of the production and are getting the sweets manufacturers thinking about complete automation. ProSweets Cologne intends to make the vision of "Industry 4.0" tangible. Flexible machines where the individualisation of the products plays an increasingly more important role are under focus at the supplier trade show – even if many exhibitors at the Cologne fair grounds do not want to speak about the batch size 1 yet. Nevertheless, the batches are getting smaller.

Around four weeks before ProSweets Cologne opens, which is for the eleventh time being staged jointly with ISM, the world's largest trade fair for sweets and snacks, the economic outlook could hardly be better, since

the global sweets industry is booming. This is the result that the market researchers of GlobalData have come to. They are expecting the worldwide demand to grow by an average of 4.6 % per year by 2021. This means more and more recipes, seasonal specialties and original packing, which aim to attract attention at the point of sale.

Machines are increasingly becoming digitally connected

Against this backdrop, the question arises for smaller and medium-sized producers as to how they can achieve the necessary flexibility to remain competitive. Add to this the high product quality that has to be secured as a key demand for sweets and snacks through the consistent monitoring of the hygiene aspects across

the entire process. Industry 4.0 technologies, which permanently improve the machines in terms of self-diagnosis and error elimination, create the conditions for the demanded efficiency. The packing machines for small-volume orders of sweets that are designed down to the last detail are evidence of this, and this is a special area of many of the exhibitors.

The latest generation of digital fold wrapping machines or top loading and display carton machines is completely servo-driven and is based on a highly modular concept that is consistently applied across the mechanics, electrics and software. In this way, high-end production lines can switch between different formats and wrapping types easily and fast – a characteristic that is to the advantage of all manufacturers whose line-ups include seasonal goods such as Easter chocolates.



Die ProSweets Cologne deckt alle Facetten der Süßwarenproduktion ab. ProSweets Cologne covers all facets of confectionery production.



Viele Aussteller der Zulieferschau kommen aus dem Ausland. Many exhibitors of the supplier show come from abroad.

Servo-electrically driven axes are also being implemented more frequently in hollow body systems. The high flexibility for the parameterisation makes it possible to produce complicated geometries with a uniform shell thickness – such as a rabbit with slightly angled ears. The example shows that Industry 4.0 is not just present at the Cologne fair grounds among the innovations in the packaging section. Sweets machines are increasingly becoming digitally connected and equipped with sensors that provide an abundance of data. This encompasses aspects such as the support of the maintenance and cleaning processes or active notifications about the service and maintenance intervals through the machine itself. The visitors of ProSweets Cologne can experience this develop-

ment live directly at the stands, but also virtually on the screens or using augmented reality goggles.

The solutions from the raw material handling are also illustrating the merging between mechanics, electrics and software – from the low-dust product feeding from sacks and big bags, to the conveying and weighing of the ingredients, through to the loading of kneading units and conches. Whilst manual processes quickly reach their limits here, the fast recipe change of automated feeding systems is making small batch quantities viable. In interplay with process control engineering, they introduce bulk materials, small volumes or liquid components to the production process in the corresponding quantity at the right point in time. A seamless batch traceability is secured via the integrated control.

However, the other side of the coin is the fact that a wide product diversity combined with smaller batch sizes leads to an increased number of necessary cleaning steps. Depending on the process and the recipe, this process takes less or more time. The mechanical engineers are demonstrating in Cologne what Industry 4.0 means in terms of cleaning with their machines that are optimally tailor-made to the hygiene demands – made from stainless steel and equipped with functions for simple cleaning processes. Casters, which move into the frames of the mogul plant using a sideways movement, are one example here. They allow WIP (wash-in-place) cleaning, whereby the downtime of the machine is reduced and the tray transport system is protected.

Cleaning systems with all-round hygienic construction

In order to save resources, time and money, the principle of the automated cleaning is continually further developed. CIP (clean-in-place) methods are state-of-the-art, where the cleaning solutions circulate in the machines. Hence, modern systems have to display an equally high amount of flexibility as the machines they clean. They are still mainly designed for the worst-case scenario in order to guarantee the safe cleaning of all surfaces that come into contact with the product. In future, the aim for the machines is to control the cleaning processes autonomously by determining the degree of soiling using sensors.

Puderloses Gießen! machbarst



27.01. - 30.01.2019
Halle 10.1 | Stand F025



TRENNMITTEL UND SPRÜHTECHNIK

DÜBÖR
dueboer.de

DLG stellt Reformulierung in den Fokus

Die ProSweets Cologne 2019 bietet dem Fachpublikum wieder zahlreiche Highlights im Eventprogramm. So befasst sich die von der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft DLG e. V. organisierte Sonderchau „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“ mit einem Thema, das in der aktuellen Ernährungsdiskussion einen breiten Raum einnimmt.

Unternehmen der Ingredients-Branche präsentieren auf dieser attraktiven Plattform erfolgversprechende Strategien zum Austausch respektive zur Reduktion von Zucker, Fett und Salz in Süßwaren und Snacks. Ebenfalls im Fokus stehen Technologien für die Reduktion von Salz, Fett

und Zucker sowie internationale Reduktionsstrategien.

Einen kompakten und informativen Überblick über Innovationen im Bereich Reformulierung erhalten Besucher der ProSweets Cologne 2019 zudem während geführter Messerundgänge, die von der DLG angeboten werden. Die einstündigen „Guided Tours“ in englischer Sprache führen Besucher sowohl über die Sonderschaufläche „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“, als auch direkt zu den Messeständen von Ausstellern, die besonders innovative Produkte und Projekte rund um die Thematik anbieten.

In der „Speakers Corner“ (Bild) beleuchten Referenten weitere Facetten

des Top-Themas Reformulation und informieren über aktuelle Markt- und Produktentwicklungen sowie die Erwartungen der Konsumenten an optimierte Produkte. Ziel ist es, der Lebensmittelindustrie kompakte Hintergrundinformationen zur Verfügung zu stellen, die sie bei der Wahl der passenden sensorischen und lebensmitteltechnologischen Anpassungsmaßnahmen unterstützt. Weitere Partner der ProSweets Cologne stellen in ihren Fachvorträgen in der „Speakers Corner“ die Themen Snacks, Packaging und Recycling, Ingredients sowie lebensmittelrechtliche Fragestellungen in den Mittelpunkt.

www.dlg.org

ProSweets, Halle 10.1, Stand B8



DLG places focus on reformulation

ProSweets Cologne 2019 will, once again, be offering the professional audience numerous highlights in its programme of events. The „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“ special show organized by DLG (German Agricultural Society), for instance, will be dealing with a topic that is the subject of broad debate in current discussion concerning nutrition.

At this attractive platform, companies from the ingredients industry will be presenting promising strategies for substituting and reducing sugar, fat and salt in sweets and snacks. Focus will also be placed on techno-

logies for reducing salt, fat and sugar as well as global reduction strategies.

Visitors to the trade fair will also be provided with a compact and informative overview of innovations dealing with reformulation during the guided trade fair tours offered by DLG. These hour-long guided tours in English will take visitors over the „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“ special show area and also directly to the trade fair stands of exhibitors offering particularly innovative products and projects that deal with the topic.

In the „Speakers Corner“ (image), speakers will be highlighting further

aspects of the mentioned main topic „Reformulation“ and providing information about current market and product developments as well as consumer expectations on optimized products. The objective is to provide the food industry with compact background information that supports it in selecting the appropriate sensory and food technology adaptation measures. In their specialist presentations in the „Speakers Corner“, other ProSweets Cologne partners will be focussing on the topics of snacks, packaging and recycling as well as ingredients and food legislation aspects.

PERFECT TEMPERING

TURBOTEMPER® THE KEY TO
“PERFECT TEMPERING”



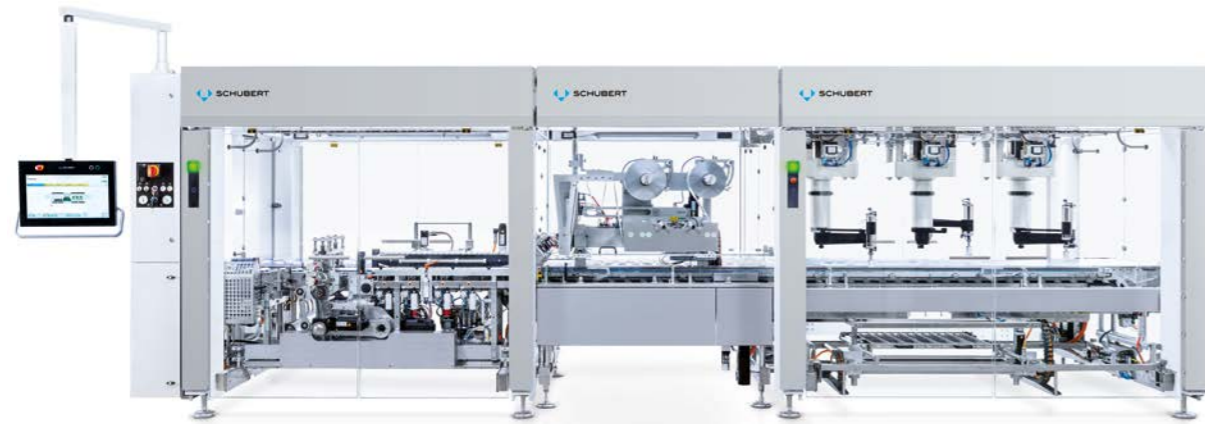
Please come and see us at:

pro sweets Cologne, Germany
27.01.–30.01.2019
Hall 10.1
Stand B030 C039

upakovka Moscow, Russia
29.01.–01.02.2019
Hall FO
Stand D44

SOLLICH

www.sollich.com/world



Schubert: Messemaschine verpackt zwei unterschiedliche Produkte

Ob Schokolade, Schokoladenriegel oder Konfektwauffeln – viele dieser Süßwaren erhält der Konsument genussfertig verpackt im Schlauchbeutel. Mit dem Lightline Flowpacker (Bild) bietet Schubert eine vorkonfigurierte Verpackungsmaschine – bestehend aus dem Schlauchbeutelaggregat Flowmodul sowie einer Pickerlinie, die unverpackte oder in Trays gelegte Produkte effizient und produktschonend in Schlauchbeutel verpackt.

Das Flowmodul ist mit allen gängigen Heiß- und Kaltsiegelfolien kompatibel und bietet hohe Flexibilität bei der Produktzusammenstellung. So lassen sich selbst bruchempfindliche Kracker oder Kekse mithilfe der Robo-

tertechnik in jeder vorstellbaren Variante stapeln und in Schlauchbeutel verpacken.

Für wärmeempfindliche Produkte, wie etwa Schokolade, hat Schubert sein Schlauchbeutelaggregat Flowmodul um eine neue Heißsiegeltechnik erweitert. Diese zeichnet sich aus durch eine geringe Wärmeentwicklung sowie durch eine konstante Siegelzeit bei variabler Ketten- geschwindigkeit. Damit lässt sich der Regelbereich einer Heißsiegelfolie erstmals zwischen 5 und 60 m steuern – und dies ohne Qualitätsverluste hinsichtlich der Folie oder des Produkts. Auch hermetisch dichte Packungen sind mithilfe dieser Technik möglich.

Auf der ProSweets Cologne zeigt Schubert einen Lightline Flowpacker, der mit der jüngsten Heißsiegeltechnik Mischpackungen mit zwei verschiedenen, wärmeempfindlichen Produkten verarbeitet. Ein Keks mit weißer Schokolade und einer mit brauner Schokolade werden zusammen in einen Schlauchbeutel verpackt. Die Maschine erreicht eine Leistung von 250 Produkten respektive 125 Schlauchbeuteln pro Minute. Der Flowpacker verfügt über ein 3D-Bildverarbeitungssystem, das sicherstellt, dass nur einwandfreie Produkte in die Zuführkette des Flowmoduls gelangen.

www.schubert.group
ProSweets, Halle 10.1, Stand F30/G31

Schubert: fair exhibition machine packs two different products

Whether chocolate pralines, chocolate bars or wafers – consumers purchase many of these confectionery products in flow-wrap bags. With the Lightline Flowpacker (image), Schubert is offering a pre-configured packaging machine – consisting of the Flowmodul flow-wrapping component and a picker line – which packages unpacked or trayed products into flow packs in an efficient and product-friendly way.

The Flowmodul is compatible with all commonly used hot and cold sealing films and delivers maximum flexibility in terms of product mix. Using

robotic technology, even extremely fragile crackers or biscuits can be stacked in any conceivable variant and packaged into flow packs.

For packaging heat-sensitive products such as chocolate, for example, Schubert has expanded its Flowmodul flow-wrapping component with a new heat-sealing technology: this technology is characterised by very low heat development as well as a constant sealing time at variable chain speed. For the first time ever, the adjustment range of a heat-sealing film can be controlled between 5 and 60 m – without any loss of quality for the film or

the product. Even hermetically sealed packages are possible.

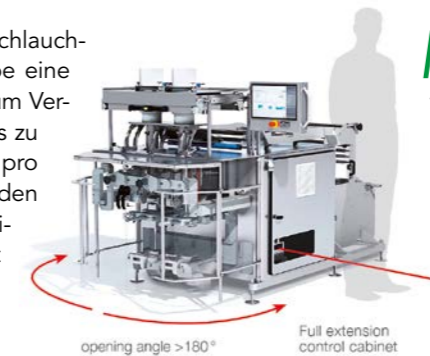
At ProSweets trade fair, Schubert is showcasing a Lightline Flowpacker – equipped with the latest heat-sealing technology – which will process mixed packages with two different, heat-sensitive products. A biscuit with white chocolate and one with brown chocolate will be packaged together in a flow-wrap bag. The machine achieves an output of 250 products or 125 flow packs per minute. The Flowpacker features a 3D image processing system which ensures that only flawless products enter the infeed chain.

Rovemas schnellster Zwilling schafft bis zu 500 Beutel pro Minute

Rovema's fastest twin packages up to 500 bags per minute

Rovema präsentiert mit der neuen Schlauchbeutelmaschine BVC 145 TwinTube eine schnelle und platzsparende Lösung zum Verpacken von Süßwaren und Snacks. Bis zu 500 perfekt geformte Flachbeutel pro Minute sind mit der zukunftsweisenden Doppelrohrtechnik möglich. Das kontinuierliche System ist ausgestattet mit der Produkterkennung Sense&Seal, die Produkte in der Siegelnaht erkennt. Bei bis zu 250 Beuteln pro Minute je Bahn werden Fehlbeutel ausgeschleust und nach unten aus der Schlauchbeutelmaschine herausgeführt. Dabei ist die Produktabtastung für beide Bahnen komplett unabhängig. Bei Ausschleusung auf Bahn eins kann Bahn zwei ohne Einschränkungen weiter produzieren, dies halbiert die Anzahl der Fehlbeutel. Eine vollautomatische Kantenregelung für beide Bahnen ermöglicht einen reproduzierbaren Formatwechsel.

www.rovema.de
ProSweets, Halle 10.1, Stand G98



Rovema present their new form, fill and seal machine BVC 145 TwinTube, a fast and space-saving solution for the packaging of confectionery and snacks. Up to 500 perfect shaped pillow bags per minute with the forward-looking twin tube technology. The continuous motion system is equipped with the product detection Sense&Seal, which detects products in the sealed area. Defective bags are discharged directly by up to 250 bags per minute

per line. Product detection works entirely independently for both lines. While discharging on line one, line two can continue production without constraints – this reduces the number of defective bags by 50 %. A fully automatic edge control for both lines allows a reproducible format change-over. Each line has a separate film drive control, which guarantees exact bag lengths. The single roll packaging material infeed is subsequently separated into two film rolls. Optionally, two film rolls can be processed separately.



ISHIDA

Besuchen Sie uns auf der **Fruit Logistica**
Berlin, Halle 7.1c / Passage A

► Schützen Sie Ihr Produkt und Ihren Ruf.

Ein guter Ruf wird lange erworben und schnell ruiniert. Deswegen gewährleisten unsere Röntgenprüfsysteme, dass die Qualität Ihrer Produkte höchste Standards erfüllt. Sie können sich darauf verlassen. Genauso wie Ihre Kunden sich auf Ihre Produkte verlassen können.

Work in harmony with Ishida.

ishida.de

LoeschPack: Schokolade dicht und flexibel verpackt

Die Firma Loesch Verpackungstechnik stellt zusammen mit ihrer Schwesterfirma Hastamat Verpackungstechnik aus. Der Spezialist für Süßwarenverpackungen präsentiert seine Packkopfmaschine RCB-HS für hermetisch dicht verpackte Schokoladenriegel. Dass neben kleinen Schokoladenartikeln auch dicht gesiegelte Tafeln ein Thema sind, zeigt die jüngste Version der Falteinschlagmaschine LTM-DUO (Bild).

Hygienischer Produktschutz und Premium-Optik für qualitativ hochwertige Schokoladen sind ebenso wichtig wie eine effiziente sowie flexible Produktion und Verpackung. Die Weiterentwicklung der RCB-HS verbindet genau diese Ansprüche. „Die R-Series für kleine Schokoladenartikel und -tafeln vereint Premium-Optik und optimalen Produktschutz mit Hilfe eines umlaufend dicht gesiegelten Packstils“, sagt Loesch-

Geschäftsführer Dr. Thomas Cord. „Die extrem kompakte Maschinenplattform RCB-HS ist dabei konsequent auf Hochleistung getrimmt und übernimmt zuverlässig und flexibel die Primärverpackung in einer modernen Schokoladenproduktion. Mit ihrer Leistung von bis zu 600 verpackten Produkten pro Minute ist die RCB-HS konkurrenzlos in der Schokoladenbranche.“

Die jüngste Generation der flexiblen Falteinschlagmaschine LTM-DUO verpackt bis zu 215 Schokoladentafeln pro Minute in einen Primär- und einen Außeneinschlag. Neben konventionellen Hüllstoffen kann der Ersteinschlag auch mit biologisch abbaubarer Verpackungsfolie ausgeführt werden. Hierbei sind Leistungen von bis zu 180 Tafeln pro Minute vorgesehen. Um auch im Bereich der Tafelschokolade die Produktsicherheit und Haltbarkeit deutlich erhöhen zu können, wurde bei der Überarbeitung der LTM-DUO besonderes Augenmerk auf die Siegeltechnologie gelegt, die es erlaubt, Tafeln sicher und dicht zu siegeln.

www.loeschpack.com
ProSweets, Halle 10.1, Stand G30/H39



LoeschPack demonstrates flexible, airtight chocolate packaging

System manufacturer Loesch Verpackungstechnik is exhibiting together with its sister company Hastamat Verpackungstechnik at ProSweets Cologne. The specialist for confectionery packaging is presenting its RCB-HS wrapping head machine used to produce hermetically sealed chocolate bars. In addition to small chocolate items, the latest version of the LTM-DUO die-fold machine also reflects the growing popularity of tightly sealed chocolate bars.

Hygienic product protection and a premium look for high-quality chocolate are just as important as efficient

and flexible production and packaging. These requirements are fulfilled by the latest update of the RCB-HS. “The R series for small chocolate products and bars combines a premium look and ideal product protection in an end-to-end hermetically sealed pack,” says Loesch CEO Dr Thomas Cord. “The compact RCB-HS machine platform has been rigorously designed for top performance and handles the primary packaging in modern chocolate production reliably and flexibly. With its performance of up to 600 packaged products per minute, the RCB-HS is unrivalled in the chocolate sector”.

LoeschPack is also presenting the market leader for packaging bars, the LTM-DUO. The latest generation of the flexible fold wrapping machine packs up to 215 bars of chocolate per minute in a primary wrap and an outer wrap. Alongside conventional packaging materials, the primary wrap can also use bio-degradable packaging film with an output of up to 180 bars per minute. In order to influence a significant boost to product safety and the shelf life of chocolate bars, the upgraded LTM-DUO focuses on the sealing technology making it possible to ensure that the bars are kept safe and secure in airtight packaging.

GEA gewährt tiefe Einblicke in die Süßwarentechnik

GEA bietet die Möglichkeit, tief in die Maschinenteknik seiner Branchenlösungen für die Süßwaren-, Snack- und Backwarenindustrie einzutauchen. Der Blick ins Maschineninnere sowie Live-Demonstrationen stellen die Besonderheiten der GEA-Anlagen in den Fokus. Zwei Highlights sind angekündigt: die europäische Produkteinführung des SmartPacker CX250-S, eines vertikalen Form-Fill-Seal-Verpackungssystems (VFFS) für die Hochgeschwindigkeitsverpackung von Süßwaren, Snacks und Nüssen, sowie der Aquarius TwistWrapper (Bild) mit der speziellen Option OverlapSeal für das Einwickeln von Lollis. Mit der überlappenden Folie lassen sich die Lollis sehr einfach öffnen, was einen Mehrwert im Bereich der Lollipop-Verpackung bietet. Das Unternehmen präsentiert zudem seine innovativen Prozess- und Technologielösungen für das Segment Back- und Teigwaren.

www.gea.com
ProSweets, Halle 10.1, Stand G61



Opportunity to delve inside GEA's sweets technology

Technology group GEA will offer customers and interested parties in-depth insights into its efficient industrial solutions and machine technology for the confectionery, snack and bakery industries. A look inside the machines and live machine demonstrations with a focus on the unique features of GEA plant technology are planned. Product highlights include the recently launched SmartPacker CX250-S, a vertical form-fill-seal packaging system (VFFS) for high-speed packing of confectionery, snacks and nuts, and the Aquarius TwistWrapper (image) for lollipops with its unique OverlapSeal option. This easy to open option provides unique added value to lollipop packaging. The company will also highlight its innovative process and technology solutions for the bakery segment by showcasing a range of delicious bakery products produced by GEA equipment onsite at its ProSweets booth. GEA provides turnkey systems for a wide range of products from a single source.

Ihr Produkt verdient eine schöne Verpackung

Ihre eigene maßgeschneiderte Dose bereits ab 3.000 Stück!

the box
tin packaging specialists
thebox-blechdosen.de

Sollich: Temperier- und Überziehsysteme für Qualitätsprodukte

Das Turbotemper-e-Temperiersystem von Sollich deckt das gesamte Spektrum von Schokoladentemperiermaschinen ab einer Leistung von 100 kg/h ab. Auf dem Messestand wird der Turbotemper-e-Typ TE 1100 D mit einer Temperierkapazität von 1.100 kg/h vorgestellt. Das patentierte Verfahren sorgt für eine optimierte Temperierung bei unterschiedlichen Schokoladesorten, wodurch eine konstante Überziehqualität, lange Haltbarkeit sowie ein hervorragender Glanz der überzogenen oder geformten Produkte erreicht wird. Neben den Enromat-Überziehmaschinen mit Arbeitsbreiten bis 2.600 mm gehört auch die Temperstatic-Baureihe mit Bandbreiten zwischen 820 und 1.300 mm inklusive integrierter Temperierung zum Programm des Herstellers. Die ausgestellte Überziehmaschine Enromat M6 1050 CIP (Bild) mit einer Bandbreite von 1.050 mm ermöglicht zahlreiche Einstellmöglichkeiten für eine präzise Anpassung des Produktüberzugs. Zudem ist die Maschine gut zugänglich und einfach zu bedienen. ●

www.sollich.com
ProSweets, Halle 10.1, Stand B30/C39

Sollich: tempering and enrobing machines for high quality products

The Turbotemper e tempering system covers the whole spectrum of chocolate tempering machines for capacities starting at 100 kg/h and upwards. On display at the Sollich booth will be the Turbotemper e type TE 1100 D with a tempering capacity of 1,100 kg/h. The patented tempering process provides optimum tempering of different types of chocolate, resulting in a constant enrobing quality, a high shelf-life and an attractive gloss of enrobed or moulded products. The integrated touch panel with intuitive surface and recipe management guarantees easy handling and reproduction of the machine settings. Besides the Enromat enrobing machines with working widths of up to 2,600 mm



also the Temperstatic series with belt width of between 820 and 1,300 mm including integrated tempering belongs to the Sollich range. The enrober type Enromat M6 1050 CIP (image) on display, with a belt width of 1,050 mm, offers numerous possibilities to ensure a precise adjustment of the product coating. ●

Chocotech: Energieverbrauch im Prozess erheblich reduziert

Ausgestellt wird eine Reihe von Maschinen mit Informationen zur gesamten Zuckerwaren- und Schokoladenprozess-technik von Chocotech. Dazu gehört auch der Eco-grav, eine flexible gravimetrische Verwiegeeinheit mit einem Puffertank und einem integrierten Druckauflöser. Das System nutzt den Wassergehalt der Glucose, um die Kristalle des Zuckers oder der zuckerfreien Zutaten (etwa Isomalt) ohne oder nur mit geringem Zusatz von Wasser zu lösen. Dieser Prozess spart viel Energie ein. Der Eco-grav wird idealerweise zur Herstellung von Hart- und Kaubonbons, Fondants sowie gekochten Zuckerlösungen für Riegel eingesetzt und ermöglicht eine Anfangstrockensubstanz vor dem Kochprozess von 90 %. Diese Herangehensweise verringert den Energieverbrauch um 30 bis 50 %, verglichen mit den bisher üblichen Prozessen, die mit 75 bis 80 % Trockensubstanz vor dem Kochen beginnen. Ein weiterer Vorteil des Eco-grav ist die gravimetrische Wiegeeinheit, die es ermöglicht, Rezepte und Zutaten unkompliziert zu wechseln. ●



www.chocotech.de
ProSweets, Halle 10.1, Stand B30/C39

Chocotech: energy consumption significantly reduced

On display will be a range of machines with information on Chocotech's entire sugar confectionery and chocolate process technology. This includes the Eco-grav, a flexible gravimetric weighing unit with a buffer tank and an integrated continuous pressure dissolver, which uses the moisture of the glucose (corn syrup) to dissolve the crystal sugar (or sugar free ingredient, i.e. Isomalt) without having to add any or little water. The result is substantial energy savings. The Eco-grav is ideal for hard candies, chewy candies, fondants and cooked sugar solutions for bars. It allows a dry solids level of up to 90 % to be achieved prior to cooking. This approach substantially reduces the energy required compared to traditional processes, which start the cooking step at 75 to 80 % dry solids, resulting in steam savings from 30 to 70 %. Other advantages of the Eco-grav system stems from the flexibility of a gravimetric weighing system, which enables easy recipe and ingredient changes as well as the savings of potable water in the process. ●

SFI demonstriert die Kunst des Kakaobohnen-Schalens

Das effiziente Schälen von Kakaobohnen bedeutet die Herausforderung, einen niedrigen Schalenanteil im Produkt mit einem minimalen Verlust an Nibs zu kombinieren. Bei der Entfernung der Schale kommt es auf eine optimierte Luftströmung an, die die unterschiedliche Dichte von Nibs und Schale berücksichtigt. Auf industrieller Ebene haben daher die Einstellmöglichkeiten eine große Bedeutung. Häufiger Wechsel von Bohnensorten verlangt nach einfachen Einstellmöglichkeiten. Das neue Entschalungssystem WNN15 von SFI wurde entwickelt anhand industrieller Maßstäbe, kombiniert mit den Anforderungen eines kleineren Herstellungsprozesses. Das System arbeitet mit mehreren Siebebenen, die kundenspezifisch ausgelegt werden können. Die gleichmäßige Luftströmung in den Ansaug-Schächten ermöglicht eine präzise Separierung von Schalen und Nibs. ●

www.smallscalecocoaprocessing.com
ProSweets, Halle 10.1, Stand F91a

SFI demonstrates the art of de-hulling cocoa beans

To efficiently remove the shells from cocoa beans is a challenge of keeping the shell content within the output product low and the nibs loss at a minimum. The de-hulling process relies on the different densities of nibs and shells and is a matter of optimized airflow. At an industrial scale, the importance of adjustment possibilities is obvious. Frequent changes between bean origins require easy adjustments. The new WNN15 from SFI has been developed based on industrial standards, combined with the requirements of small-scale processing. The WNN15 uses multiple sieves that can be set up according to customer needs. The consistent airflow within the suction area enable a precise separation between shells and nibs. The adjustment of airflow is easily achieved by altering the position of the suction chutes and the suction valve. All without the need of tools. Furthermore, the WNN15 is equipped with a two-fold adjustable bean breaker. ●



processing. The WNN15 uses multiple sieves that can be set up according to customer needs. The consistent airflow within the suction area enable a precise separation between shells and nibs. The adjustment of airflow is easily achieved by altering the position of the suction chutes and the suction valve. All without the need of tools. Furthermore, the WNN15 is equipped with a two-fold adjustable bean breaker. ●

Visit us! Pro Sweets 2019
Hall 10.1, Booth E 039
27.01.2019 - 30.01.2019

Get inspired by our Flavours, innovative taste concepts and experienced consultants who are speaking your language!

curtgeorgi@curtgeorgi.de www.curtgeorgi.de

tna präsentiert schnelle und flexible Mogulanlage

Bei tna können die Besucher erfahren, wie die kürzlich verbesserte Mogulanlage NID forte MHP 3 ihnen helfen kann, schneller, flexibler und effizienter zu arbeiten – und dies bei Einhaltung hoher Hygienestandards. Als komplett integrierte und automatisierte Lösung, bestehend aus Zuführung, Auspuderteil, Einleger und Stapler, verarbeitet die Anlage eine breite Vielfalt an ein- oder mehrschichtigen Stärkegussprodukten



wie Fruchtgummi- und Geleeartikel, Schaumzuckerwaren, Fondant-Konfekt und Lakritze, einschließlich Produkten mit Streifen oder Flüssigfüllung. Mit automatischer Stärkeschleuse, einem modularen Gießmaschinen-Rahmen und dem schnellen Drehtisch-Entformen bietet das System ein hohes Maß an Leistung, Produktvielfalt und Betriebssicherheit. Um sicherzustellen, dass die Ausrüstung den höchsten Hygiene- und Sicherheitsstandards entspricht, sind die NID-Mogulanlagen in Edelstahl ausführung erhältlich und erfüllen die ATEX-Richtlinien zum Explosionsschutz.

www.tnasolutions.de
ProSweets, Halle 10.1, Stand H51

tna to present fast and flexible starch mogul

At the tna booth, visitors will be able to find out how the newly upgraded NID forte MHP 3 starch mogul can help them achieve higher speeds, greater flexibilities and advanced production efficiencies – all while delivering some of the highest sanitation standards. A fully integrated and automated solution, comprising feeder, starch buck, depositor and stacker, the system processes a multitude of single and multilayer starch-moulded products such as gums, jellies, marshmallows, fondant creams and liquorice, including striped and centre-in-shell products. With its automatic starch gate, a modular depositor frame and high-speed turntable demoulding, the NID forte MHP 3 offers customers some of the highest levels of performance, product versatility and operational reliability. To further improve operational efficiencies and ensure the equipment adheres to the highest hygiene and safety standards, NID moguls are available in a stainless-steel design and are ATEX-compliant.

Proform bietet breites Programm an Extrudern

Proform entwirft und baut Einzelmaschinen sowie komplette Produktionsanlagen für die Herstellung von Produkten wie Kaugummi, Kau- und Hartbonbons, Lakritze, Keksen und Fruchtsnacks. Im Rahmen der ProSweets stellt das Unternehmen einen Labor-Extruder des Typs GE 50 aus. Zum Sortiment gehören Extruder mit modularem Verarbeitungsbereich für das kontinuierliche Mischen von Kaugummi oder Teig für Kekse, Cracker und dergleichen. Eine weitere Anwendung ist die kontinuierliche Kühlung/Kristallisierung neutraler Kaubonbon-Massen mit In-Line-Mischung von Aroma und Farbstoff. Für die Herstellung von Lakritze oder Fruchtsnacks (mit und ohne Füllung) in Bändern, Schnüren oder Schnecken sind komplette Koch- und Extruder-Anlagen erhältlich. Das Unternehmen bietet ein komplettes Programm an Extrudern und Co-Extrudern, die ein- oder mehrfarbige Stränge (mit und ohne Füllung) für Kaugummis oder -bonbons sowie Toffees zum Beschieken von Schneid- und Wickelmaschinen herstellen können.

www.proform-france.com
ProSweets: Halle 10.1, Stand C42/D43

Proform offers a wide range of extruders

Proform designs and builds individual machines or complete production lines to process a wide variety of products ranging from chewing or bubble gum, soft chews, hard candy or liquorice to biscuits and fruit snacks. At ProSweets, on display will be a GE 50 Laboratory Extruder. The Proform range consists of continuous mixing and blending extruders with a modular process zone for the continuous mixing of bubble gum or dough for biscuits, crackers etc. Another application is the continuous grain-ing of neutral chewy mass, with in-line blending of flavouring and colouring. For the production of liquorice or fruit snacks (with or without fillings) in twists, laces or strips, complete cooking extrusion production lines are available. Options include winders for roll-ups. In fact, the company has a complete range of specific extruders and co-extruders that are able to form single or multi-colour ropes (with or without fillings) for chewing or bubble gum, soft candies or toffees, to feed cut and wrap machines.



MacIntyre: Produktionslösung für vielfältige Süßwaren

MacIntyre Chocolate Systems informiert über seine Refiner/Conchen-Reihe New Generation, die eine flexiblere und verbesserte Kontrolle des Verfeinerungsprozesses sowie ein verbessertes Design und eine einfachere Wartung bietet. Mit Verarbeitungskapazitäten von 500 bis 5.000 kg eignet sich die New-Generation-Serie sehr gut für die Klein- wie Großserienherstellung einer Vielzahl von Produkten für die Süß- und Backwarenindustrie. Die Refiner/Conchen-Reihe von MacIntyre bietet eine einfache Methode zum Mischen und Verfeinern fetthaltiger Massen – zusätzlich zur Herstellung zart verfeinerter und conchiierter Schokolade mit einer Partikelgröße von nur 15 µm. Die New-Generation-Refiner/Conche vermahlt auf zügige Weise Nüsse zu Paste und Kakaonibs zu flüssiger Schokolade für Riegel. Darüber hinaus lassen sich Eiscreme- und Joghurtüberzüge, Schokoladenaufstriche sowie süße und pikante Cremes herstellen.

www.macintyre.co.uk
ProSweets: Halle 10.1, Stand D81



MacIntyre: production solution for varied confectionery

MacIntyre Chocolate Systems will inform about its New Generation Refiner/Conche range offering more flexible and enhanced control of the refining process, together with improved design and easier maintenance. With processing capacities from 500 kg up to 5,000 kg, the New Generation range is ideal for both small and large batch production of a variety of products used in the confectionery, savoury and bakery industry. The MacIntyre Refiner/Conche range offers a very simple method of mixing and refining fat-based masses, in addition to producing smooth refined and conched chocolate with particle size as low as 15 µm. The New Generation Refiner/Conche will readily grind nuts into paste and also cocoa nibs into liquid chocolate for bars, in addition to producing ice cream coatings, chocolate spreads, yoghurt coatings, and sweet and savoury cremes. With the New Generation Range, the company has expanded the capability of the Refiner/Conche's PLC software to include multi-step programming.



Baker Perkins legt Fokus auf stärkeles Gießen

Baker Perkins rückt Innovationen ins Licht, die den Status des stärkeles Gießens als Verfahren der Wahl für die Herstellung von Gelee- und Gummiartikeln untermauern. Das Unternehmen arbeitet auch weiterhin mit den Zulieferern Rousselot und CEAMSA zusammen, um Gelierzeiten zu minimieren, was sich positiv auf die Produktivität auswirkt. Jüngste Weiterentwicklungen dieses Verfahrens, verbunden mit der Entwicklung innovativer Zutaten, ermöglichen nun das Entformen der Gelatinegummis binnen Minuten anstelle der bisher erforderlichen 24 h. Der Einsatz von Carrageen als Geliermittel, wiederum, erzeugt gelatineähnliche Texturen in vegetarischen Produkten. Dank des stärkeles Gießverfahrens von Baker Perkins lassen sich jetzt Gelee- und Gummiartikel jeglicher Textur – von weichen Pektin-Gelees bis hin zu kaufesternen Gelatinegummis – wirtschaftlich und mit hoher Qualität herstellen. Zudem ermöglicht es die Herstellung von 3D-Produkten wie Früchten, Tierfiguren, Kugeln oder anderen geometrischen Formen.

www.bakerperkins.com
ProSweets, Halle 10.1, Stand B40

Baker Perkins focusses on starchless depositing

Baker Perkins will highlight innovations reinforcing the status of starchless depositing as the production process of choice for jellies and gummies. The company continues to work with ingredient suppliers Rousselot and CEAMSA to minimize setting times – the key to higher productivity. Recent work on the process as well as ingredient development enables gelatine gummies to be removed from moulds within minutes, rather than 24 hours; while using carrageenan as the gelling agent achieves gelatine-like textures in a vegetarian product. Jellies and gummies of any texture – from soft pectin jellies to chewy gelatine gummies – can now be made economically and at high quality by Baker Perkins' starchless depositing process. Also possible are three-dimensional shapes such as fruits, animal characters, spheres and other geometric shapes. These are shapes that cannot be made on a starch mogul. On show will also be a ServoForm Mini depositor, a flexible depositing system for small batch production with outputs up to 54 kg/h.

Sonnenblumenproteine – gesund und funktional

Das Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV hat eine Technik entwickelt, mit der sich ein funktionales Sonnenblumenprotein-Präparat erzeugen lässt. Dieses besitzt einen Proteingehalt von 60 %, eine hohe sensorische Qualität, eine helle Farbe sowie positive funktionelle Eigenschaften. Damit eignet das pflanzliche, GMO- und allergenfreie Protein sehr gut zur Herstellung von Backwaren, Aufstrichen und dergleichen.

Getrieben von einer steigenden Nachfrage nach pflanzlichen und allergenfreien Lebensmitteln, sind immer mehr Hersteller auf der Suche nach Alternativen zu tierischen Proteinen wie Ei oder Molke, aber auch zu etablierten Pflanzenproteinen, allen voran Sojaproteinen. Gleichzeitig werden die Konsumenten immer anspruchsvoller, was das Geschmacksprofil veganer Produkte betrifft, und achten sehr auf Nachhaltigkeitsaspekte hinsichtlich Anbau, Ressourcennutzung und Verarbeitung.

Hier eröffnen Sonnenblumenproteine in vielerlei Hinsicht neue Möglichkeiten. Das Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV in Freising hat eine Technik zur Fraktionierung von Sonnenblumen-

kernen entwickelt. Gewonnen wird dabei ein funktionales Sonnenblumenprotein-Präparat mit einem Proteingehalt von 60 %, einer hohen sensorischen Qualität, einer hellen Farbe sowie positiven funktionellen Eigenschaften. Damit eignet es sich als pflanzliches, GMO-(genetisch modifizierte Organismen)- und allergenfreies Protein sehr gut für die Herstellung von beispielsweise Backwaren, Aufstrichen oder Milchersatzprodukten. Aus Konsumentensicht eröffnet das Sonnenblumenprotein neue Möglichkeiten für schmackhafte, pflanzliche Lebensmittel ohne Allergene und genmanipulierte Inhaltsstoffe.

Die Kommerzialisierung des Produkts erfolgt über die in München ansässige Elosun GmbH, einem Spin-off des Fraunhofer IVV, unter dem Mar-

kennamen Sunbloom. Zusammen mit Partnern aus der Lebensmittelindustrie wurde das Sonnenblumenprotein bereits in unterschiedlichen Produkten getestet und dessen enormes Marktpotential vielfach bestätigt.

Pflanzliche Lebensmittelzutat bietet viele Vorteile

Sunbloom verfügt über sehr gute emulgierende und schaumbildende Eigenschaften. Somit eignet es sich ausgezeichnet als Ei-Ersatz, insbesondere in Backwaren oder Emulsionen wie etwa Saucen oder Dressings. Am Fraunhofer IVV wurden auf Basis dieses Sonnenblumenproteins diverse eifreie Rezepturen entwickelt, die vom Verbraucher kaum von den



Ganzheitliche Fraktionierung von Sonnenblumenkernen – vom Presskuchen zum hochwertigen Proteinmehl.
Holistic fractionation of sunflower seeds – from press cake to high-quality protein flour.



Sonnenblumenprotein eignet sich sehr gut zur Herstellung rein pflanzlicher Backwaren (Bilder: IVV)
Sunflower protein is very suitable for the production of pure vegetable baked goods (Images: IVV)

eihaltigen Originalrezepturen zu unterscheiden sind. So übernimmt Sunbloom in einer veganen Mayonnaise-Rezeptur vollständig die Funktion von Emulgator und Stabilisator. Als Ergebnis erhält man ein cremiges und gleichzeitig stabiles Produkt. Dieses ist aufgrund der hellen Farbe des Proteins optisch sehr ansprechend und zudem vollständig frei von Allergenen und tierischen Inhaltsstoffen. Ein weiterer Vorteil ist, dass die Kosten von Sunbloom deutlich unter denen von Ei-Protein liegen.

Ein weiteres Einsatzgebiet sind süße Backwaren. In Muffins und Kuchen kann das Sonnenblumenprotein sowohl Eier als auch Milch vollständig ersetzen. Damit eignet es sich zur Herstellung rein pflanzlicher Backwaren, beispielsweise für Verbraucher mit einer Laktoseintoleranz oder Ei-Allergie. Durch das gute Wasserbindungsvermögen von Sunbloom verbessert sich, im Vergleich zur Originalrezeptur, zudem die Haltbarkeit und Frische der Kuchen und Muffins. Auch im Bereich von Snackprodukten wie Cerealien-Riegeln oder salzigen Snacks bieten sich aufgrund der Funktionalität und der ansprechenden sensorischen Eigenschaften von Sonnenblumenprotein vielfältige Anwendungsmöglichkeiten.

Bei der Herstellung von Milchersatzgetränken kann das Protein wiederum seine Stärken hinsichtlich seines Geschmacksprofil und der

neutralen Farbe ausspielen. Ganz im Gegensatz zu Soja- oder Erbsenproteinen finden sich in Rezepturen auf Basis des Sonnenblumenproteins kaum Anzeichen eines pflanzentypischen Fehlgeschmacks wieder. Im Ergebnis erhält man einen leckeren, weißen Sonnenblumendrink frei von Allergenen und Unverträglichkeiten.

Mischungen mit anderen Pflanzenproteinen

Ein weiterer, vielversprechender Ansatz, der von den Forschern am Fraunhofer IVV weiterverfolgt wird, ist die Kombination von Sunbloom mit anderen Pflanzenproteinen in Blends. In diesen spezifischen und maßgeschneiderten Mischungen können somit die komplementären Funktionalitäten verschiedener Proteine genutzt werden. Dies ist beispielsweise bei der Herstellung von Fleischersatzprodukten durch Nasstexturierung von Vorteil und erlaubt ein ausbalanciertes Geschmacksprofil und eine ansprechende Konsistenz im Biss.

Darüber hinaus kann durch geeignete Mischungen das Nährwertprofil optimiert werden. So lässt sich durch die Kombination von Sonnenblumenprotein mit Getreide- oder Hülsenfruchtproteinen ein ausgewogenes Aminosäurespektrum mit einer hohen biologischen Wertigkeit erzielen. Dies ist insbesondere für zielgruppenori-

enterte oder personalisierte Ernährung wichtig. Beispiele hierzu sind Proteinriegel für Sportler oder eine proteinreiche Ernährung für Senioren.

Insgesamt sieht das Fraunhofer IVV großes Potenzial für das Sonnenblumenprotein, und noch längst sind nicht alle Anwendungsmöglichkeiten in der Tiefe erforscht und ausgeschöpft. Beispiele für weitere Anwendungen sind extrudierte Produkte wie etwa Snacks und Frühstückscerealien, süße Brotaufstriche wie beispielsweise eine Sonnenblumencreme oder auch Desserts.

Zusätzlich zu neuen Rezepturen und Einsatzmöglichkeiten für das Protein entwickeln Wissenschaftler des Fraunhofer IVV derzeit das Herstellungsverfahren weiter. Vorrangige Ziele sind dabei die weitere Verbesserung der Funktionalitäten sowie die Erhöhung des Proteinanteils von Sunbloom. So sollen sich weitere Einsatzfelder erschließen lassen und somit das Einsatzpotenzial für das Sonnenblumenprotein erweitert werden. ■

Autoren

Thomas Stuchly, Geschäftsführer der Elosun GmbH
Christian Zacherl, Geschäftsfeldmanager Lebensmittel am Fraunhofer IVV
Andreas Stähler, wissenschaftlicher Mitarbeiter am Fraunhofer IVV
www.ivv.fraunhofer.de
www.elosun.de



Schokoladencreme mit Sonnenblumenprotein als süßer Brotaufstrich.
Chocolate cream with sunflower protein as a sweet spread.



Zu den Anwendungsfeldern von Sonnenblumenprotein zählen süße Backwaren wie Muffins oder Kuchen.
The uses of sunflower protein include sweet baked goods such as muffins or cakes.

Sunflower proteins – healthy and functional

The Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV has developed a technology that can be used to produce a functional sunflower protein preparation. This has a protein content of 60 %, a high sensory quality, a light colour and positive functional properties. Thus, the plant-based, GMO and allergen-free protein is very well suited for the production of baked goods, spreads and the like.

Driven by the growing demand for plant-based allergen-free foods, ever more food producers are searching for alternatives for animal-based proteins such as egg or whey and established plant proteins, in particular soy protein. Simultaneously, consumers are becoming ever more discerning about the taste of vegan products they buy and attach importance to sustainability aspects such as cultivation, resource utilization and processing.

Here, the sunflower proteins open up many new opportunities. The Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV in Freising/Germany has developed a technology for fractionating sunflower seeds. The result is a sunflower protein preparation that is light in colour and has a protein content of 60 %, excellent sensory quality and attractive functional properties. Being a plant-

based, non-GM (genetically modified) and allergen-free protein, it is ideal for manufacturing, for example, baked goods, spreads and surrogate meat or dairy products. For consumers, the sunflower protein brings new opportunities for manufacturing tasty, plant-based foods having no allergens and no genetically modified ingredients.

Plant-based food ingredient offers many benefits

The product is being commercialized under the brand name Sunbloom by Elosun GmbH, based in Munich, a spin-off of the Fraunhofer IVV. Partners in the food industry have already successfully tested the sunflower protein in a wide variety of products, confirming its huge market potential.

Sunbloom possesses excellent emulsifying and foaming properties.

As such, it is an ideal substitute for eggs in baked goods and in emulsions such as sauces and dressings. The Fraunhofer IVV has developed various egg-free products based on this sunflower protein. Consumers are hardly able to distinguish them from their traditional egg-containing counterparts.

For example, Sunbloom acts as an effective emulsifying agent and stabilizer in vegan mayonnaise, resulting in a creamy, stable product. It is visually appealing due to the light colour of the protein and is also totally free of allergens and animal-based ingredients. A further benefit is that Sunbloom is considerably cheaper than egg protein.

The sunflower protein can also be used for sweet baked products. For example, in muffins and cakes it can be used to totally replace eggs and milk. Fully plant-based baked prod-

ucts are ideal for consumers that suffer from a lactose intolerance or egg allergy. As an effect of the good water binding properties of Sunbloom, the shelf-life and freshness of muffins and cakes made with it are better than for traditional products. The functionality and attractive sensory properties of the sunflower protein also make it ideal for snack products such as cereal bars and salty snacks.

Blends with other plant proteins

Furthermore, its excellent taste and neutral colour make it very useful for manufacturing surrogate milk drinks. Unlike drinks containing soy protein or pea protein, those made with Sunbloom do not have an off-taste typical of plant-based proteins. The result is a white, flavoursome drink based on sunflower protein that is free of allergens and substances that cause intolerance.

Another promising development being pursued by the Fraunhofer IVV team is to blend Sunbloom with other plant proteins. These customized blends allow the complementary functionalities of different proteins to be utilized. This is beneficial, for example, for the manufacture of surrogate meat products by wet texturing and yields a balanced taste profile and an attractive firmness of bite.

Blends also allow the nutrient profile to be optimized. For example, the combination of sunflower, cereal or pulse protein provides a balanced spectrum of amino acids of high biological value. This is important for products aimed at a particular target group or for personalized foods such as protein bars for sportspersons or protein-rich foods for elderly people.

The Fraunhofer IVV believes that there is enormous commercial potential for sunflower protein, with many possible applications still to be explored. The latter include applications in extruded products such as snacks and breakfast cereals or in sweet spreads for bread and desserts.

Besides researching new products, the scientists at the Fraunhofer IVV are also currently optimizing the sunflower protein fractionation process. The priority here is to further improve the functional properties of Sunbloom and to increase the protein content. This should open up even more applications and thus extend the use of sunflower protein.

Authors

Thomas Stuchly, Managing Director of Elosun GmbH
Christian Zacherl, Business Field Manager Food at the Fraunhofer IVV
Andreas Stähler, scientific assistant at the Fraunhofer IVV



Sonnenblumenproteinmehl kann in Rührkuchen Ei und Milch ersetzen.
In sponge cakes, sunflower protein flour can replace eggs and milk.

Konsumenten treiben Clean-Label-Innovation bei Schokolade voran

Mehr denn je suchen Konsumenten nach Clean-Label-Produkten und gesunden Snacks. Der Einsatz natürlicher, vollwertiger Zutaten wie etwa Mandeln stärkt die Wettbewerbsfähigkeit von Schokoladenerzeugnissen.

Laut dem jüngsten Global Chocolate Survey der Sterling Rice Group können natürliche Zutaten, wie etwa kalifornische Mandeln, Herstellern dabei helfen, innovative Produkte zu entwickeln. Die Umfrageergebnisse zeigen Präferenzen für Textur und Ge-

Nährwertprofil der Mandel machen sie zu einer geeigneten Zutat, um diesen Anforderungen gerecht zu werden. Diese Eigenschaften tragen dazu bei, Schokoladenprodukten einen „gesundheitsfördernden“ Charakter zu verleihen.

sind vielfältiger geworden und haben sich vom Rösten und Salzen zu Methoden wie Karamellisieren entwickelt.

„Innerhalb des Schokoladensegments zeichnen sich die Hersteller weiterhin dadurch aus, dass sie ein einzigartiges, neuartiges und vielfältiges Verbrauchererlebnis bieten wollen“, weiß Dariela Roffe-Rackind. „Die Anpassung der Rezeptur mit Mandeln, die Formvariationen sowie die Modernisierung der Verpackung sind nur einige der Möglichkeiten, mit denen sich Hersteller in einem hart umkämpften Markt differenzieren können.“

Mithilfe von Mandeln zu Premiumqualität

Laut den Untersuchungen des Global Chocolate Survey stößt auch die Bedeutung von Genussaromen und Texturen für Schokoladenkonfekt weiterhin auf großes Interesse. Mandeln können den Geschmack, die Textur und die Gesundheitsfaktoren von Schokoladenprodukten verbessern. Im Trend liegende Aromen wie Matcha, Kokos, Heidelbeeren und Minze passen gut zu Mandeln und bieten ein ansprechendes Image und Erlebnis.

„Während der Trend zum Clean Label für die Verbraucher im Mittelpunkt steht, gibt es immer noch einen klaren Appetit auf genussvolle Schokoladenprodukte“, merkt Dariela Roffe-Rackind an. „Hier können Mandeln den Herstellern helfen, da sie dazu beitragen, der Schokolade eine Premiumqualität zu verleihen. Die Geschmacks- und Texturprofile bieten zudem mehr Möglichkeiten, die Verbraucher mit vertrauten und doch spannenden Schokoladenerlebnissen zu begeistern.“

www.almonds.com



Mandeln und Schokolade im Duett. (Bilder: Almond Board of California)
Almonds and chocolate in duet. (Images: Almond Board of California)

schmack auf und berücksichtigen dabei die Clean-Label-Trends, die bei der Innovation von Schokoladenprodukten besonders entscheidend sind.

Die Befragung zeigt, dass für Verbraucher nach wie vor Mandeln die beliebteste Zutat für Schokoladenprodukte sind – dies wurde von 42 % der Befragten angegeben. Mandeln sind auch die am häufigsten enthaltene Zutat in Schokoladenprodukten, während sich Mandelbutter als Top-Füllung/Aroma herausstellte, speziell in dunkler und weißer Schokolade.

Bei der Einführung neuer Schokoladenprodukte mit dem Anspruch „besser-für-mich“ im Jahr 2017 verzeichneten Innova-Untersuchungen einen Anstieg von 30,5 %. Das sättigungsinduzierende Protein und das

Dariela Roffe-Rackind, Director Europe & Global Public Relations des Almond Board of California, bestätigt: „Der enorme Anstieg bei Schokoladenprodukten mit „Besser-für-mich“-Ansprüchen zeigt, dass die Verbraucher zunehmend nach gesünderen Optionen suchen. Die Verwendung von Mandeln spielt in diesem Markt weiterhin eine wichtige Rolle, da sie eine solide Grundlage für eine gesündere Option bilden.“

Die Notwendigkeit der Differenzierung in einem zunehmend überfüllten Markt hat auch Variationen der Form der Mandeln selbst hervorgerufen – neben ganzen, gehackten, gesplitterten und stückigen Mandeln sind auch Butter und Cremes im Handel vertreten. Auch die Zubereitungsmethoden

Consumers leading charge for clean label chocolate innovation

Consumers are seeking clean label products and healthier snacking more than ever before. Incorporating natural, wholesome ingredients like almonds strengthens the competitive edge of chocolate confectionery.

As the chocolate industry continues to innovate to meet challenges in consumer demand, ingredients with natural, wholesome appeal like California almonds can help manufacturers deliver next-level products, according to the latest Global Chocolate Survey from Sterling Rice Group. The new research highlights opportunities for manufacturers to tap into preferences for texture and flavour, and to address clean-label trends driving chocolate innovation forward.

The research confirmed that almonds remain the number one ingredient in consumers' ideal chocolate products, selected by 42 % of global consumer survey respondents. Almonds are also the most often included ingredient in ideal chocolate products, while almond butter has

emerged as a top filling/flavour, particularly in dark and white chocolate.

Recent Innova research tracked an increase of 30.5 % of new chocolate products in 2017 featuring a “better-for-you” claim. Almond’s satiety-inducing protein and nutritious profile makes it an ingredient to meet these demands and helps add “health appeal” in chocolate products.

By means of almonds to premium quality

Dariela Roffe-Rackind, Director Europe & Global Public Relations, Almond Board of California, explains: “Over the last year, we’ve seen a huge increase in the number of chocolate products with ‘better-for-me’ claims. This tells us that consumers are increasingly seeking healthier options. And almond inclusions continue to play an important role within this market as they provide a solid base for a healthier option.”

The need for differentiation in an increasingly crowded marketplace has also encouraged variations in the format of the almonds themselves, encompassing not only whole almonds, nibs, slivers, brittles, butters and creams, but also preparation methods, which have moved on from roasting and salting into methods such as caramelising.

“Within the chocolate landscape, the manufacturers that continue to stand out are the ones that provide a unique, novel and varied consumer experience,” says Dariela Roffe-Rackind. “Adapting the recipe with almonds, changing the format and updating the packaging are just a few of the ways manufacturers can ensure differentiation in a highly competitive market.”

Trending inclusions and extra-indulgent flavours such as matcha tea, coconut, blueberries or mint pair well with almonds. Additionally, they offer a more premium image and experience.

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



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



Das FFP-Verfahren (Fast Forward Process) ermöglicht die hygienische Fruchtgummi-Produktion ohne Formpuder. (Bilder: WDS)
The Fast Forward Process (FFP) is a concept of hygienic fruit gum production without starch powder. (Images: WDS)

Puderlose Fruchtgummi-Produktion im Wachstumsmarkt

Fruchtgummis liegen voll im Trend. Auch Pharma-, pharmanaher und Start-up-Unternehmen haben dies erkannt und versuchen nun mit biologisch wirksamen Nahrungsergänzungsmitteln, sogenannten Nutraceuticals, das gestiegene Gesundheitsbewusstsein in der Gesellschaft zu nutzen, um mit entsprechenden Angeboten neue Umsätze zu generieren.

Im pharmazeutischen Bereich werden Fruchtgummis zukünftig als rezeptfreie OTC-Produkte (over the counter) einen immer bedeutenderen Marktanteil einnehmen, denn Gummiprodukte mit ihrer beliebten Kautextur und vielfältigen Formen werden als moderne Kautablette die klassische Tablette verdrängen. Alle großen Pharmaunternehmen arbeiten bereits an der Entwicklung von Produkten mit beispielsweise Aspirin, Paracetamol, Cyclophenac, Gingium und an anderen rezeptfreien Arzneimitteln.

Die Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH, kurz WDS, hat die Entwicklung schon vor vielen Jahren erkannt und zusammen mit spezialisierten Partnerunternehmen die puderlose Fruchtgummi-Produktion entwickelt. Das Ergebnis ist das sogenannte FFP-Verfahren (Fast Forward Process) – ein Anlagenkonzept, das die hygienische Fruchtgummi-Produktion ohne Formpuder ermöglicht.

Bei der Herstellung derartiger Produkte sind strenge rechtliche und hygienische Vorgaben einzuhalten. Dies setzt neben einem hochpräzisen Koch-, Dosier-, Kühlungs- und Ausformungsprozess auch ein passendes GMP-Konzept (Good Manufacturing Practice) für die Anlage voraus, also eine exakte und dokumentierbare Dosierung der Zusatzstoffe, eine adäquate Reinigung sowie die Vermeidung von Kreuzkontaminationen.

Finale Strukturbildung erfolgt in der Verpackung

Fruchtgummis mit biologisch aktiven Zusätzen (Nutraceuticals) oder rezeptfreie Arzneimittel (OTC drugs) dürfen nur in waschbaren Silikonformen oder direkt in der Verpackung vergossen werden. Das von WDS mitentwickelte FFP-Verfahren arbeitet mit herkömmlicher, respektive handelsüblicher Gelatine, die aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung schnellgelie-

rende Eigenschaften besitzt. Diese sind für die spätere Textur und Haptik hauptverantwortlich. Die finale Strukturbildung der Produkte erfolgt in der Verpackung, die in Form von Beuteln, Flaschen, Flowpacks oder direkt in Blister als „Made in Pack“ eingesetzt werden können.

Puderlosanlagen von WDS sind modular aufgebaute und platzsparende Produktionslinien. Anlagentypen dieser Bauart können auch für die Gelee-Produktion auf Basis von Pektin, Carrageen und Agar-Agar eingesetzt werden. Ebenso lassen sich Toffees, Fondant-Produkte oder Weichkaramellen über derartige Ausformprozesse herstellen. Mit dem FFP-Verfahren liefert der Süßwarenmaschinenhersteller WDS ein komplettes Grundkonzept für die moderne, sichere, hygienische und dokumentierbare Herstellung von Fruchtgummis mit speziellen Zusätzen für ein immer stärker wachsendes Produkt-Segment im Markt.

www.w-u-d.com

ProSweets, Halle 10.1, Stand B 50

Starch free gummy production for growing markets

Fruit gums are very popular and trendy. For several years now, pharmaceutical and start-up companies have recognized this trend, now trying to use so-called nutraceuticals together with the increased health awareness in society in order to generate new sales with appropriate offers.

In future, fruit gums will take on a more and more important market share in pharmaceutical sector as so-called over-the-counter (OTC) products. Gummy products as modern chewable tablets with a popular chewing texture and its variety of attractive shapes will leave the old-fashioned tablet behind. All major pharmaceutical companies are already researching the development of products with aspirin, acetaminophen, cyclophenac, ginko and other over-the-counter medicines.

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) recognized this trend many years ago and, together with specialized partner companies, developed a starch free fruit gum production. The results of these years of development is the so-called Fast Forward Process (FFP): a concept of hygienic fruit gum production without starch powder.

Manufacturing such products needs strict legal and hygienic requirements: in addition to a high-precision cooking, dosing, cooling and de-moulding process, research must also include a precise and documentable dosage of the additives, adequate cleaning and avoidance of cross-contamination – also regarding to the GMP concept (good manufacturing practice) of the plant.

Final structure formation in subsequent packaging

Fruit gums with biologically active additives (nutraceuticals) or over-the-counter drugs (OTC drugs) can only be posited into washable silicone moulds or directly into packaging. The FFP concept – co-developed by WDS – works with conventional or commercial gelatine, which due to its

special composition has fast-gelling properties. These properties are mainly responsible for texture and haptics. The final structure formation takes place in the subsequent packaging, which can be in form of bags, bottles, flow packs or directly in blisters as “Made in Pack” application.

WDS starchless moulding plants are modular, space-saving production lines. In addition to that, plants of this type have been used for many years for jelly production based on pectin, carrageenan and agar agar. Toffees, fondant products or soft caramels can also be produced by means of such moulding lines. With FFP, the confectionery manufacturer WDS is able to deliver a complete basic concept for a modern, safe, hygienic and documentable production of fruit gums with special additives for an increasingly growing product segment.



Das FFP-Verfahren arbeitet mit herkömmlicher Gelatine, die aufgrund ihrer speziellen Zusammensetzung schnellgelierende Eigenschaften besitzt. The FFP concept works with conventional gelatine, which due to its special composition has fast-gelling properties.

Innovative Backofentechnik senkt Kosten erheblich

Enorme Potenziale zur Einsparung von Energie stecken bei der Produktion von Backwaren vor allem im Kern des Gesamtprozesses: im Backen. Energieanalysen zeigen, dass mehr als die Hälfte des Energieeinsatzes allein in die Backöfen fließt, und dass von dieser Energie wiederum nur ein Drittel auf die eigentliche Erwärmung des Backguts entfällt. Die übrige Energie heizt die Umgebung auf.

Die Analysedaten machen deutlich, dass die Energieeffizienz beim Backen ein Schlüsselfaktor für eine umweltverträglichere Produktion sowie zur Senkung der Produktionskosten ist. Zu den hohen Energiekosten kommen Aufwendungen für CO₂-Emissionen. Auch die Dauer des Backens führt Unternehmen oft an die Grenzen ihrer Zeiteresourcen. Innovationen in der Backofentechnik sind somit gefragt. Daher widmeten sich Wirtschaftsvertreter und Wissenschaftler der Idee, ein an der Universität Erlangen-Nürnberg entwickeltes Verbrennungsprinzip erstmals in der Lebensmittelverarbeitung einzusetzen.



Systematische Untersuchungen zur Einsatzqualifizierung der innovativen Backofentechnik sind essenziell. (Bilder: Universität Erlangen-Nürnberg)
Systematic tests for the applicability qualification of the innovative baking oven technology are essential. (Images: University of Erlangen-Nürnberg)

Backzeit und Energieverbrauch deutlich reduziert

Das genutzte Prinzip mit volumetrischen keramischen Brennern (VKB), auch Porenbrenner genannt, hat sich bereits in anderen industriellen Anwendungsfeldern als sehr energieeffizient, schadstoffarm und robust erwiesen. Dabei erfolgt die Reaktion von Brenn- und Sauerstoff in den Hohlräumen eines keramischen Porenkörpers, ohne dass eine offene Flamme auftritt. Hieraus ergeben sich Vorteile wie schnelle Wärmeübertragung, leichte Regelbarkeit, niedrige Schadstoffwerte sowie eine stabile Verbrennung selbst bei schwankenden Brennstoffeigenschaften.

Im Zentrum des Forschungsprojektes wurde ein kommerzieller Elektro-Etagenofen mit zwölf volumetrischen keramischen Brennern umgerüstet – ein nicht-umgerüsteter Ofen gleichen Bautyps diente als Referenz bei den

umfassenden Backversuchen. Als Referenzprodukt wurde ein 800-g-Weizenbrot ausgewählt.

Ziel der Untersuchungen war, den umgerüsteten VKB-Ofen mit dem nicht-umgerüsteten Ofen gleichen Bautyps zu vergleichen und seine Eignung zur Backwaren-Herstellung nachzuweisen. Nach Konstruktion und Inbetriebnahme des VKB-Ofens wurden umfassende Backversuche durchgeführt und die erzielte Endproduktqualität anhand verschiedener Kriterien wie Gewicht, Volumen, Krustenfarbe, Härte, Porenverteilung der Krume sowie Elastizität ermittelt. Darauf basierend, wurden die Betriebsparameter des VKB-Ofens anschließend mit dem Referenz-Ofen abgeglichen.

Es zeigte sich, dass der VKB-Ofen eine mit dem kommerziellen Elektro-Etagenofen vergleichbare Temperaturverteilung erzielte. Bei den Qualitätskriterien zeigten sich keine

signifikanten Abweichungen der hergestellten Brote. Es wurden qualitativ absolut gleichwertige Produkte hergestellt – bei entscheidenden Vorteilen: So konnte im VKB-Ofen die durchschnittliche Backzeit des Referenzbrotes um bis zu 20 % verkürzt werden. Die Energieeffizienz des VKB-basierten Backofens liegt um bis zu 45 % höher im Vergleich zu konventionell gasbetriebenen Backöfen. Da die Energieversorgung statt mit Strom durch Erd- oder Propangas erfolgt, ergeben sich bei den Energiekosten Einsparungen von 300 bis 400 %.

Der VKB-Ofen überzeugt mit einer kontinuierlichen Energieübertragung und einer viel flexibleren Steuerung, die es ermöglicht, unterschiedliche Produkte gleichzeitig in einem Ofen zu backen. Die innovative Technik eignet sich auch sehr gut für weitere Anwendungsgebiete, etwa zur Herstellung von dünnem Gebäck wie Keksen.

Innovative baking oven technology considerably reduces costs

Enormous energy savings potential in the production of baked goods is found above all in the core of the entire process, namely the baking itself. Energy analyses demonstrate that over half of the energy used goes into the baking ovens alone, and only one third of this energy actually goes into heating the baked product: the rest simply heats the surrounding area.

The analysis data show unmistakably that baking energy efficiency is a key factor for more environmentally-friendly production and for sinking production costs. In addition to high energy costs, there are also expenditures related to CO₂ emissions. The duration of the baking time also often pushes companies to the limits of their time resources. So with innovations in baking oven technology in demand, business figures and scientists came up with the idea of applying a combustion principle developed at the Friedrich-Alexander University Erlangen-Nürnberg/Germany in food product processing for the first time.

The principle used with volumetric ceramic burners (VCB), also known as porous burners, has already proven itself in other industrial fields of application to be particularly energy efficient, low in emissions and robust.

The reaction between the fuel and oxygen takes place in hollow spaces in the ceramic porous container without any open flame. The benefits of this method include very fast heat transfer, easy adjustability, low pollutant values and stable combustion, even with fluctuating fuel properties.

At the centre of the research project, a commercial electric deck oven was retrofitted with twelve volumetric ceramic burners. An unconverted oven of the same model served as the reference in the comprehensive baking tests. The reference product used was an 800 g loaf of wheat bread.

The aim of the experiments was to compare the converted VCB oven with the unconverted oven of the same model and to verify the test oven's suitability for the production of baked goods. Following the construction and operation of the VCB oven, extensive baking tests were conducted

and the quality of the final product was determined on the basis of various criteria such as weight, volume, crust colour, hardness, pore distribution of the crumb and elasticity. On this basis, the operational parameters of the VCB oven were then compared with the reference oven.

Energy consumption significantly reduced

The testing demonstrated that the VCB oven achieved a temperature distribution comparable to that of the commercial electric deck oven. Regarding the quality criteria, there were no significant deviations in the baked bread loaves. The products were qualitatively absolutely equal, but the VCB oven demonstrated decisive advantages: the average baking time of the reference bread loaf in the VCB oven was able to be reduced by up to 20 %. The energy efficiency of the VCB-based baking oven is up to 45 % higher in comparison with the conventional gas-operated baking oven. Since the VCB oven is powered by natural gas or propane gas instead of electricity, the resulting energy expense savings range from 300 to 400 %.

The VCB oven excels with a continuous transfer of energy and far more flexible control that makes it possible to bake a variety of different products in the same oven at the same time. This innovative technology is also very well suited for other fields of application, including, for instance, the manufacture of thinly layered premium baked products such as biscuits.



Das Herzstück der Innovation ist ein Porenbrenner, der sich als besonders energieeffizient, schadstoffarm und robust erwiesen hat.
The heart of the innovation is a porous burner that has proven to be highly energy efficient, low in emissions and robust.

Technologietransfer optimiert Speiseeisproduktion

Die Anwendung innovativer Lebensmitteltechnologien scheitert oft an produktionsbedingten oder technischen Hürden. Das Projekt i³-food setzt hier an und entwickelte für verschiedene Technologien Konzepte zur industriellen Umsetzung.

In dem i³-food-Projekt befasste sich ein Konsortium mit den Chancen und Hemmnissen dreier Lebensmitteltechnologien und erforschte deren Implementierung. Es handelt sich dabei um das Verfahren gepulster elektrischer Felder, die thermische Hochdrucksterilisation sowie ein Extrudierverfahren mit geringen Scherkräften. Das Fraunhofer-Institut für System- und Innovationsforschung

ISI, Karlsruhe, entwickelte im Rahmen einer Foresight-Analyse drei Roadmaps, die Potenziale und Hindernisse für diese Technologien abbilden.

Mit dem Planetenwalzen-Extrusionsverfahren wurde eine relativ neue Lebensmitteltechnologie betrachtet, die bisher unter anderem bei der Verarbeitung von Schokolade genutzt wird. Ziel war dabei, die Vorteile dieses Verfahrens auf die Herstellung von Speiseeis zu übertragen.

Bei herkömmlichen Schnecken-Extrudern gestaltet sich die Kontrolle wichtiger Parameter wie der Produkttemperatur oder der Schergeschwindigkeit oft schwierig, was zu Qualitätseinbußen führen kann. Im Projekt

wurde daher ein Planetenwalzen-Extruder mit geringen Schergeschwindigkeiten eingesetzt, der über Temperatur-, Druck- und Dichte-Sensoren verfügt, mit denen der Herstellprozess von Speiseeis besser zu überwachen ist. So lässt sich nicht nur Zeit und Energie sparen, sondern auch ein cremigeres Eis produzieren. Dies ist auf die kleineren Eiskristalle zurückzuführen, die sich bei diesem Verfahren ohne den Zusatz von Zucker bilden. Wie die Roadmap zeigt, könnte das Verfahren bis 2025 und darüber hinaus zu abwechslungsreicheren Produkten führen. Näheres unter: <http://i3food.eu/> sowie <http://www.isi.fraunhofer.de/isi-en/v/projekte/i3-food.php>

Technology transfer optimizes ice cream production

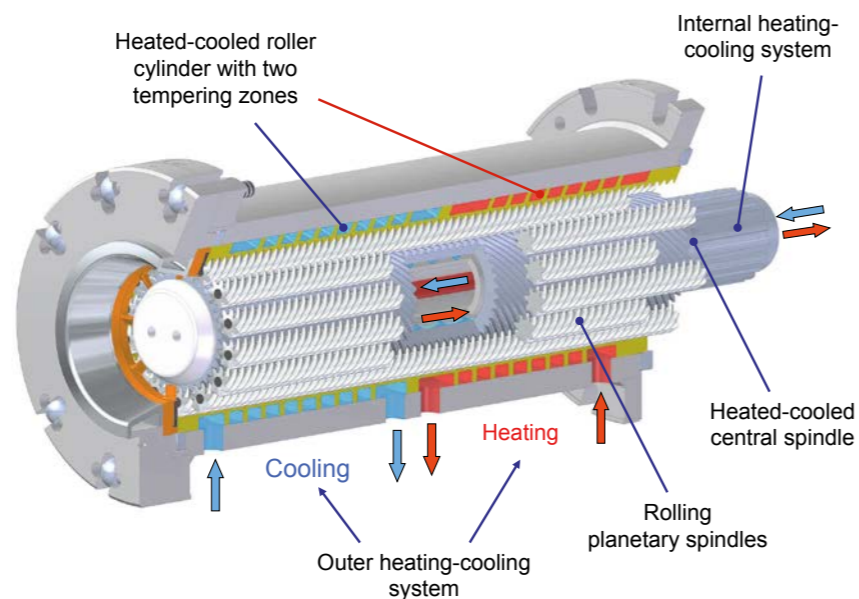
The application of innovative food technologies often fails due to production related or technical hurdles. The project i³-food starts here and developed concepts for industrial implementation for various technologies.

In the i³-food project, a consortium looked at the opportunities and barriers of three food technologies and explored their implementation. These are the pulsed electric field method, high-pressure thermal sterilization and a low-shear extrusion process. As part of a foresight analysis, the Fraunhofer Institute for Systems and Innovation Research ISI, Karlsruhe/Germany, developed three roadmaps that illustrate the potentials and obstacles to these food technologies.

The planetary roller extrusion process that has been considered is a rel-

atively new food technology which is used, among other things, in the processing of chocolate. The aim was to transfer the advantages of this process to the production of ice cream. In conventional screw extruders, control of important parameters such as product temperature or shear rate is often difficult, which can lead to quality losses. The project therefore used a low-speed planetary roller extruder with temperature, pressure and density

sensors to better monitor the ice cream manufacturing process. This not only saves time and energy, but also produces a creamier ice cream. This is due to the reduced ice crystals that form in this process without the addition of sugar. As the roadmap shows, the technology could lead to more diversified products by 2025 and beyond. More at: <http://i3food.eu/> and <http://www.isi.fraunhofer.de/isi-en/v/projekte/i3-food.php>



Konfiguration eines Moduls in einem Planetendrehextruder. (Bild: Entex Rust & Mitschke)
Configuration of a module in a planetary roller extruder. (Image: Entex Rust & Mitschke)

Klimakammern in vielen verschiedenen Ausführungen

Die Klimaschränke der Serie Kambic von CiK Solutions zählen aufgrund ihrer sehr guten metrologischen Performance, intuitiver und flexibler Bedienung sowie der jahrzehntelangen Erfahrung des Herstel-



lers zur Spitzenklasse unter den Klimakammern. Die Klimakammern gibt es in vielen unterschiedlichen Ausführungen, von der kleinformatigen Tischkammer über Standard-Kammern bis hin zu kundenspezifischen Sonderlösungen. Auch begehbare Klimakammern sind möglich.

Aufgrund der PID-gesteuerten Temperaturregelung und dem Wasserbad für die Feuchterege- lung bieten die Kambic-Klimaschränke eine hohe Präzision sowie eine stabile Temperatur- und Feuchteverteilung. Ein visueller und auditiver Alarm im Falle einer Störung, mechanischer Temperaturschutz bei Überschreitung der Maximaltemperatur, eine aus Edelstahl 1.4301 gefertigte Innenkammer sowie Software zur Steuerung und Dokumentation der Kammer durch den Anwender zählen zu den Vorzügen der Schränke. Die Klimakammern bieten innovative Technik für viele verschiedene Einsatzgebiete wie Langzeit- und Stabilitätstests, Kalibrier- und Testlabors, Materialkonditionierung oder Alterungstests.

www.cik-solutions.de

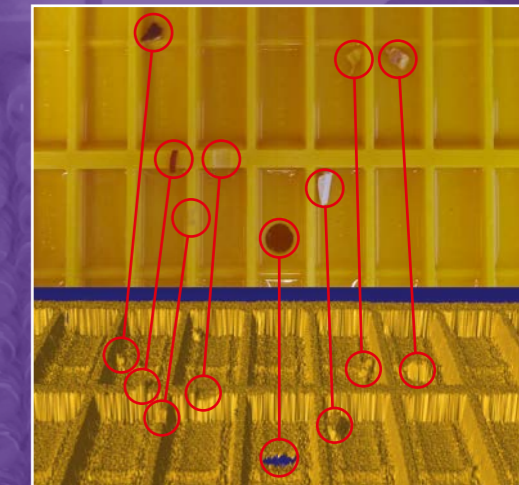
Climate chambers in many different versions

Due to their excellent metrological performance, intuitive and flexible operation as well as the decades of experience of the manufacturer, the climate cabinets of the Kambic series from CiK Solutions rank among the top class of climate cabinets. The climate chambers are available in many different versions, from the small-format table chamber through standard versions to customized special solutions. Even accessible climatic chambers are possible.

Due to the PID-controlled temperature control and the water bath for humidity control, the Kambic climate

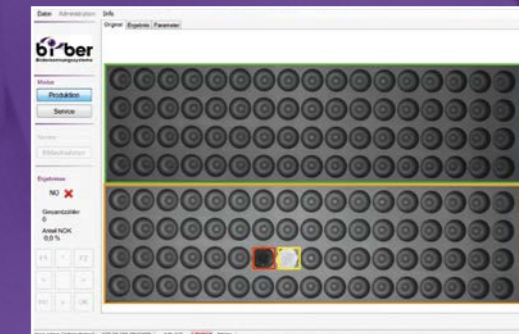
cabinets offer high precision as well as a stable temperature and humidity distribution. A visual and audible alarm in the event of a malfunction, mechanical temperature protection when the maximum temperature is exceeded, an interior chamber made of stainless steel 1.4301 and software for controlling and documenting the chamber by the user are among the advantages of the cabinets. The climate chambers offer innovative technology for many different applications such as long-term and stability tests, calibration and test laboratories, material conditioning or aging tests.

Machine VISION solutions FOR inspection of CHOCOLATE MOULDS



3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

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



OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- PC-based system with 2 GigE cameras
- recognises contamination down to a size of 1 mm²
- color image-processing system
- surveillance range up to 1050 mm

ProSweets COLOGNE
27.01.-30.01.2019
HALL 10.1 BOOTH A071

bi-ber
Bilderkennungssysteme

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

www.bilderkennung.de

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
 PROCESSING TECHNOLOGY

 Backwarenanlagen und -öfen
 Plants and ovens for baked goods

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

 Conchen
 Conches

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

 Coating-Anlagen
 Coating lines

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

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

 Neu- und Gebrauchtmaschinen
 New and refurbished machines

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

 Lagertanks und -systeme
 Storage tanks and storage systems

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

 Mogul- & Puderconditionieranlagen
 Moguls, starch conditioning plants

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

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

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

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

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

 Rework-Verarbeitungsanlagen
 Rework processing equipment

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

 Röntgenkontrollsysteme
 X-ray control systems

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

 Schneide- und Wickelmaschinen
 Cutting and wrapping machines

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

 Schokoladentechnik
 Chocolate technology

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

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

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

 Thermische Anlagen
 Tempering machines

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

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

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

 Überziehmaschinen und -anlagen
 Enrobers and enrobing lines

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

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

 Verpackungssysteme
 Packaging systems

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

 Wägesysteme
 Weighing systems

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

DAS Fachmagazin

 für die Zulieferindustrie der Süß- und Backwaren- sowie der
 Snackbranche behandelt alle Aspekte der Wertschöpfungskette.

THE specialist magazine

 for the supply industry of the confectionery, bakery and snack
 sectors covers all aspects of the value chain.

www.sweets-processing.com

Mit Volldampf gegen Keime

Top-Hygiene, Top-Effizienz und Top-Leistungen: Nichts weniger als das sollen die Dampfsaugsysteme von Beam bieten. Laut Hersteller sorgen etwa die ökologischen Saubermänner der Blue-Evolution-Serie für Keimfreiheit auf hohem Niveau. Als Edelstahl Ausführungen eignen sie sich besonders für den Einsatz in Bereichen wie der Lebensmittelindustrie.

Die Multifunktionsgeräte des Typs Blue Evolution S+ der im bayrischen Altenstadt ansässigen Beam GmbH sind wie die Kraftstromvariante Blue Evolution XL+ HACCP-zertifiziert und empfehlen sich somit für den Einsatz in besonders sensiblen Bereichen wie etwa der Lebensmittelindustrie. „Die Blue-Evolution-Serie hat einen neuen Benchmark für die effiziente, nachhaltige und ökologische Art des Reinigens gesetzt“, betont Beam-Geschäftsführer Robert Wiedemann. „In der Lebensmittelbranche können wir besonders mit den Edelstahlmodellen punkten, denn wenn es um die Hygiene und Keimfreiheit geht, sind hier Edelstahloberflächen das Maß der Dinge.“

Ergonomischer Handgriff erleichtert die Arbeit

Mit den HACCP-zertifizierten Dampfsaugsystemen von Beam sollen die Anwender nicht nur über 93 % der Wassermenge und 60 % der Zeit sparen, die bislang zum Saubermachen erforderlich waren. Sie sollen damit auch den strengen Vorgaben der Lebensmittelkontrolleure gerecht werden. Dies zeigen die Top-Werte bei einem Abklatschtest: An den Produktionsanlagen eines großen Teigherstellers reduzierte der Blue Evolution XL+ die Keimzahl deutlich, bei mehreren Proben sogar bis auf Null. „Die HACCP-Zertifizierung und der Abklatschtest belegen, dass wir die höchsten Hygienestandards erreichen – und das, obwohl wir komplett auf Chemie verzichten“, versichert Robert Wiedemann. „Unsere Geräte werden nur mit klarem Wasser befüllt und reinigen umweltfreundlich mit trockenem Dampf. Gerade in der Lebensmittelbranche will doch keiner



Überall dort, wo mit Lebensmitteln gearbeitet wird, stehen die Edelstahl Ausführungen der Blue-Evolution-Geräte für Hygiene, Keimfreiheit und Unbedenklichkeit. Wherever foods are processed, the stainless steel models of the Blue Evolution appliances stand for hygiene, a germ-free environment and safety.

an derselben Stelle Lebensmittel verarbeiten oder lagern, an der zuvor noch mit aggressiven Mitteln gereinigt wurde.“

Noch effizienter wird das Arbeiten mit den Dampfsauggeräten von Beam mithilfe eines höhenverstellbaren und ergonomischen Handgriffs. Dieser Handgriff eignet sich sowohl für Rechts- als auch Linkshänder und lässt sich individuell an den Nutzer anpassen. So kann jeder Anwender – unabhängig von der Körpergröße – in der für ihn optimalen Arbeitshaltung arbeiten und beim Abziehen noch mehr Druck auf die Gummilippe ausüben. „Dadurch trocknen die gereinigten Flächen schneller, was definitiv zur Arbeitssicherheit beiträgt“, erläutert der Geschäftsführer. „Top für Kunden aus dem Profisegment: Alle Geräte der Blue-Evolution-Serie lassen sich

mit unserem Ergo-Handgriff nachrüsten.“

Bereits serienmäßig mit dem ergonomischen Handgriff ausgestattet ist ein weiteres Highlight von Beam: das kompakte Dampfsaugsystem Limatic Carbon. Damit hat der Hersteller die Lücke geschlossen, die bisher zwischen den Edition-Geräten für Privathaushalte und der Blue-Evolution-Serie für den industriellen Einsatz bestand. Der Limatic Carbon vereint die Vorzüge beider Serien: Er ist klein, leicht und wendig, verfügt aber über die Power der Profigeräte und eignet sich damit sehr gut auch für das gewerbliche Umfeld. „Der Limatic Carbon ist eine optimale Alternative, wenn bei der Anwendung nicht die hohe Flächenleistung im Vordergrund steht“, so Robert Wiedemann. ●

www.beam.de

Full steam ahead against germs

Top hygiene, top efficiency and top performances: the steam-vacuum cleaning systems from Beam are designed to offer no less than all this. According to the manufacturer, the ecologically-friendly Beam Blue Evolution series cleaners ensure an advanced germ-free cleaning experience. These stainless steel models are particularly suited for use in segments such as the food products industry.

The multi-functional Blue Evolution S+ and Blue Evolution XL+ models manufactured by Beam GmbH from Altenstadt/Germany are HACCP-certified, making them especially suitable for use in highly sensitive sectors such as the food products industry. Robert Wiedemann, Beam CEO, points out: “The Blue Evolution series has set a new benchmark for efficient, sustainable and ecologically-friendly cleaning. Our stainless steel models are particularly efficient in the food products industry, because stainless steel surfaces represent the highest standard when it comes to hygiene and a bacteria-free environment”.

Beam’s HACCP-certified steam-vacuum cleaning systems are designed to save users over 93 % of the water quantity and 60 % of the time previously needed for cleaning, while also complying with the strict regulations required by food inspectors. This fact is underscored by their top rankings in a paddle test. Blue Evolution XL+ reduced the bacterial count at a large dough maker’s production facilities, even achieving a reduction down

to zero in several tests. “The HACCP-certification and the paddle test verify that we are reaching the highest hygiene standards – even though we use no chemicals whatsoever”, explains Robert Wiedemann. “Our appliances are filled only with clear water and they clean in an environmentally-friendly way using dry steam. Especially in the food products industry no one wants to process or store food at a place that has been cleaned previously with aggressive chemical agents”.

Ergonomic handle makes the work easy

The height-adjustable, ergonomic handle on Beam’s steam-vacuum cleaning appliances makes cleaning work even easier and more efficient. The handles are equally suitable for both right- and left-handed people and can be individually adjusted to best fit the user’s personal needs. This means that every user, regardless of their size, can work in an ideal posture

and exert even more pressure on the rubber lip when suction cleaning. CEO Robert Wiedemann comments: “This results in the cleaned surfaces drying faster, which definitely contributes to work safety. And a top Beam feature for professional segment customers is that all of our Blue Evolution series appliances can also be retrofitted with our ‘ergo’ handle”.

Another Beam highlight is already fitted with the ergonomic handle as standard equipment: the compact Limatic Carbon steam-vacuum cleaning system. With this model, Beam has closed the gap between the Edition appliances for private households and the Blue Evolution series for industrial use. Limatic Carbon unites the best features of both series: it is small, light and manoeuvrable, and at the same time, it is equipped with the power of the professional appliances, so it is also very well suited for the commercial environment. “The Limatic Carbon is an ideal alternative if large surface performance is not a major requirement for its use”, notes Robert Wiedemann in closing. ●



Stylish und kraftvoll: das kompakte und wendige Dampfsaugsystem Limatic Carbon. (Bilder: Beam) Stylish and powerful: the compact, manoeuvrable Limatic Carbon steam-vacuum cleaning system. (Images: Beam)

Mehr Tempo für die Logistik

Der renommierte Süßwarenhersteller Storck hat seine Distribution mit Kennzeichnungstechnik von REA Label optimiert. Damit kann das Unternehmen schneller und flexibler auf den Markt reagieren als bisher.

Das Unternehmen Storck gehört zu den zehn größten Süßwarenherstellern der Welt und exportiert seine Produkte in mehr als 100 Länder. Dank moderner Logistikzentren an den Produktionsstandorten im westfälischen Halle und thüringischen Ohrdruf kann das Unternehmen in Europa einen 24-Stunden-Lieferservice anbieten. Um schnell und flexibel auf die Anforderungen der Märkte reagieren zu können, werden alle Prozesse fortlaufend optimiert. Zuletzt stand neben der Neuorganisation der Lieferkette auch die Aktualisierung der Kennzeichnungstechnik auf dem Programm.

Um den Transport und die Kennzeichnung von Paletten zu automatisieren und manuelle Eingriffe zu reduzieren, sollten in den Hochregallagern in Halle und Ohrdruf neue Palettenetikettierer am Übergang zur Verlade-

halle integriert werden. Für die Durchführung gab es einen engen Zeitrahmen: Die Installation musste bei laufendem Betrieb stattfinden und das standortübergreifende Projekt vor der Hochphase für das Weihnachtsgeschäft abgeschlossen sein.

Angesichts dieser Herausforderung überließ Storck nichts dem Zufall: Das Unternehmen gab eine umfassende Marktsichtung inklusive Anbietervergleich in Auftrag und holte ein Projektteam der FH Bielefeld mit ins Boot, um verschiedene Lösungsansätze zu prüfen. Die Entscheidung fiel schließlich auf hochwertige Palettenetikettierer von REA Label, die mit robustem Gehäuse, stabiler Mechanik, bedienfreundlicher Software, modernen Schnittstellen und zukunftsfähiger Technik überzeugten. Darüber hinaus konnte der Service von REA mit hoher Flexibilität,

umfassender Verfügbarkeit sowie einem detaillierten Konzept punkten und die zuverlässige Umsetzung garantieren.

Trotz knapper Deadline wurden an beiden Standorten fristgerecht jeweils acht Palettenetikettierer am Übergang vom Hochregallager zur Verladehalle implementiert. An dieser Stelle werden Paletten über vier Fahrstuhlschächte auf eine Transportanlage mit acht Bahnen verteilt. Anschließend werden sie im Stillstand dreiseitig auf der Längs-, Stirn- und Rückseite etikettiert. Eine servomotorische Höhenverföhrung ist nicht erforderlich.

Die Daten zu jeder Palette werden per Profibus-Schnittstelle von der Fördertechnik an die jeweilige Etikettiereinheit übermittelt, Abmessungen und Kanten erkennt der Palettenetikettierer automatisch. Damit

werden die in den GS1-Normen genannten Positionen für Etiketten genau eingehalten. Bei dreiseitiger Etikettierung können pro Stunde bis zu 80 Paletten abgefertigt



Storck-Verteilzentrum mit Palettenetikettierern von REA Label. (Bilder: REA).
Storck distribution centre with pallet labellers from REA Label. (Images: REA)



Storck exportiert seine Markenprodukte in mehr als hundert Länder weltweit. (Bild: Storck)
Storck exports its branded products to more than one hundred countries worldwide. (Image: Storck)

werden. Die Labels enthalten produkt- und auftragspezifische Daten für Speditionen und Kunden wie Routeninformationen, Gewicht, Mindesthaltbarkeitsdatum und Artikelnummer.

Die Palettenetikettierer wurden reibungslos in den Logistikprozess integriert und sind im täglichen Betrieb einfach zu steuern: Sie arbeiten vollautomatisch und werden dezentral überwacht, alle Meldungen werden visualisiert. Die Bedienung kann alternativ auch an der Linie über ein integriertes Terminal mit beleuchtetem LCD-Klarschrift-Display und bedienfreundlichem Touch Panel erfolgen. Darüber hinaus verfügt jedes System über eine dreifarbige Stabbeleuchte, die den jeweiligen Betriebsstatus anzeigt.

Industrie 4.0 ist Standard bei REA Label: Die Schnittstellenprogrammierung für die Datenkommunikation ermöglicht die komfortable Eingliederung der Palettenetikettierer in die bestehende Infrastruktur und die Anbindung an das Lagermanagementsystem (LMS) von Storck. Die just-in-time benötigten Druckdaten werden vom übergeordneten LMS-System direkt an die Palettenetikettierer übertragen. Die Etiketten werden inline gedruckt und anschließend normgerecht appliziert. Die Schnittstelle Fördertechnik/Etikettierer wurde über eine DP/DP-Kopplung reali-

siert, auch die sicherheitsrelevanten Signale werden digital verarbeitet.

Der automatische Datenaustausch ist bei REA Label ebenso selbstverständlich wie eine große Auswahl an Thermo-Transfer-Druckmodulen. Daher können auch spezielle Kundenwünsche umgesetzt werden. Die Verwendung hochwertiger Komponenten und die integrierte frei programmierbare SPS-Steuerung machen die Systeme variabel konfigurierbar. Die Geräteumhausung schützt vor Staub. Falls erforderlich, sorgt eine Heizung oder Klimaanlage für die optimale Betriebstemperatur. Die Paletteneti-

kettierer sind auch in Edelstahlausführung erhältlich und im Kühlbereich bis -24 °C einsetzbar.

Storck ist mit den Palettenetikettierern von REA Label sehr zufrieden: „Wir haben eine leistungsstarke, zukunftsfähige Lösung gefunden, die wir bedarfsgerecht an aktuelle und künftige Vorgaben anpassen können“, berichtet Frank Müller, Leiter des Logistikzentrums in Halle. „Damit können wir schneller und flexibler auf den Markt reagieren als bisher.“

www.rea-jet.com
www.rea-label.com
www.storck.de

Der Anbieter

REA Jet entwickelt und produziert Kennzeichnungs- und Codiersysteme für die berührungslose industrielle Beschriftung. Zum Portfolio gehören Tintenstrahldrucker, Laser- und Signiersysteme sowie Tinten und Verbrauchsmittel. REA Label entwickelt und produziert Etikettierlösungen. REA Jet und REA Label sind Geschäftsbereiche der 1982 gegründeten REA Elektronik mit Sitz in Mühlthal bei Frankfurt/Main. Das inhabergeführte Unternehmen beschäftigt über 400 Mitarbeiter, alle Produkte sind zu 100 % Made in Germany.

Der Anwender

Die August Storck KG produziert hochwertige Süßwaren mit Marken wie Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers, sowie nimm2 und beliefert mehr als hundert Länder weltweit. Das Unternehmen befindet sich seit der Gründung 1903 als Werther'sche Zuckerwarenfabrik in Familienbesitz und gehört mittlerweile zu den zehn größten Süßwarenherstellern der Welt. Über 6.000 Mitarbeiter sind an den Produktionsstandorten in Berlin, Ohrdruf, Halle/Westfalen sowie bei internationalen Vertriebsgesellschaften tätig.

Aktuelle Technik gepaart mit stabiler Mechanik für hohen Durchsatz bei der Etikettierung. Current technology paired with stable mechanics for high throughput in labelling.



More speed for logistics

The renowned confectionery manufacturer Storck has optimized its distribution with marking technology from REA Label. This enables the company to react to the market faster and more flexibly than before.

Storck is one of the ten largest confectionery manufacturers in the world and exports its products to more than a hundred countries. Thanks to modern logistics centres at the production sites in Halle/Westphalia and Ohrdruf/Thuringia, the company can offer a 24-hour delivery service all over Europe. In order to react quickly and flexibly to the demands of the markets, all processes are continuously optimized. Most recently, in addition to the reorganization of the supply chain, the update of the marking technology was on the agenda.

In order to automate the transport and marking of pallets and to reduce manual intervention, new pallet labellers were to be integrated at the transition to the loading hall in the high-bay warehouses in Halle and Ohrdruf. There was a tight timeframe for implementation: the installation had to take place during ongoing operation, and the multi-site project had to be completed before the peak season of the Christmas business.

In view of this challenge, Storck left nothing to chance: the company commissioned a comprehensive market survey including comparison of suppliers and called in a project team of

the University of Applied Sciences Bielefeld/Germany to examine various solution approaches. The decision finally came down to high-quality pallet labellers from REA Label, which convinced them with their robust housing, stable mechanics, user-friendly software, modern interfaces and future-proof technology. In addition, REA's service was able to score points with high flexibility, comprehensive availability and a detailed concept, guaranteeing reliable implementation.

Pallet labeller recognizes dimensions automatically

Despite the tight deadline, eight pallet labellers were implemented on time at both locations at the transition from the high-bay warehouse to the loading hall. At this point, pallets are distributed via four elevator shafts to a transport system with eight lanes. Afterwards, they are labelled on three sides on the longitudinal, forehead and backside during standstill. A servomotor height adjustment is not required.

The data for each pallet is transferred from the conveyor system to the respective labelling unit via a

Profibus interface. The pallet labeller recognizes dimensions and edges automatically. This ensures that the label positions specified in the GS1 standards are exactly adhered to. With three-sided labelling, up to 80 pallets can be handled per hour. The labels contain product- and order-specific data for shipping companies and customers such as route information, weight, best-before date and article number.

The pallet labellers were smoothly integrated into the logistics process and are easy to control in daily operation: they work fully automatically and are monitored decentrally; all messages are visualized. Alternatively, they can also be operated on the line via an integrated terminal with illuminated LCD clear-text display and user-friendly touch panel. In addition, each system is equipped with a three-colour pole lamp, which indicates the respective operating status.

Industry 4.0 is standard at REA Label: the interface programming for the data communication enables the comfortable integration of the pallet labellers into the existing infrastructure and the connection to the storage management system (LMS) from Storck. The just-in-time print data is



Zukunftssichere Technologie von REA Label. Future-proof technology from REA Label.

The provider

REA Jet develops and manufactures marking and coding systems for non-contact industrial marking. The portfolio includes inkjet printers, laser and marking systems as well as inks and consumables. REA Label develops and produces labelling solutions. REA Jet and REA Label are divisions of REA Elektronik, founded in 1982 and based in Mühlthal near Frankfurt/Germany. The owner-managed company employs more than 400 people and all products are 100 % made in Germany.

The user

August Storck KG produces high-quality confectionery with brands such as Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers, nimm2 and supplies more than one hundred countries worldwide. Since its foundation in 1903, the company has been family-owned as Werther'sche Zuckerwarenfabrik and is now one of the ten largest confectionery manufacturers in the world. More than 6,000 employees work at the production sites in Berlin, Ohrdruf, Halle/Westphalia and at international sales companies.

transferred directly from the higher-level LMS system to the pallet labellers. The labels are printed inline and then applied according to standards. The conveyor/labeller interface was implemented via a DP/DP link, and the safety-relevant signals are also processed digitally.

Automatic data exchange is just as much a matter of course at REA Label as a large selection of thermal transfer printing modules. Therefore, special customer requests can be implemented. By using high-quality components and the integrated freely programmable PLC control, the systems can be configured variably. The unit housing

protects against dust. If necessary, a heating or air conditioning system ensures the optimum operating temperature. The pallet labellers are also available in stainless steel and can be used in the cooling range down to -24 °C.

At Storck, they are very satisfied with the pallet labellers from REA Label: "We have found a high-performance, future-proof solution that we can adapt to current and future requirements as needed", says Frank Müller, head of the logistics centre in Halle. "This enables us to react to the market faster and more flexibly than before".



Der Storck-Standort Ohrdruf in Thüringen. (Bild: Storck)
Storck's Ohrdruf site in Thuringia. (Image: Storck)

Unterstützung bei der digitalen Transformation

Mit seinem erweiterten Angebot „Ready-to-Innovate“ unterstützt der SAP-Gold-Partner Cormeta mittelständische Unternehmen aus Industrie und Handel nun noch besser auf ihrem Weg in die Digitalisierung. Im Fokus stehen dabei Skills und Fachwissen rund um die zentralen Themen SAP S/4Hana, digitale Transformation, Cloud und Mobility.

Neu in dem erweiterten Angebotsspektrum sind Services rund um „Ready-to-Innovate“. Damit geht der SAP-Branchenexperte auf die steigende Nachfrage nach IT-Unterstützung für die digitale Transformation ein. „Wir haben aus unserem innovativen Lösungsportfolio ein Digitalisierungspaket geschnürt, um den Kunden bei ihrer digitalen Transformation zu helfen“, betont Cormeta-Vorstand Holger Behrens. Das Paket Ready-to-Innovate umfasst die drei Bausteine Planung, Cloud und Human Resources (HR).

Was nützen indes die besten Daten aus Big Data, wenn damit nicht effizient gearbeitet werden kann? Um hier einen schnellen Einstieg zu ermöglichen, hat Cormeta ein Advanced Planning Board (APB) entwickelt. Damit steht Anwendern ein leistungsstarkes grafisches Planungstool für SAP zur Verfügung, um ihre operative Planung effizienter zu machen. Im Fokus stehen dabei neben der Personalplanung auch die Planung von Services, Wartung und Projekten.

„Wir geben den Kunden eine einfache und interaktive Planungslösung an die Hand, die sich intuitiv auch auf jedem mobilen Endgerät bedienen

lässt und so die Planungssicherheit erhöht“, nennt Holger Behrens die Vorteile. Da das Planungs-Board mit der SAP Hana Cloud Plattform entwickelt wurde, ist es direkt ins ERP-Backend einzubinden. Zudem kann sich der Anwender des APB auf eine durchgängig grafische Benutzeroberfläche freuen. „Da ist alles drin, was der Kunde von einer hochmodernen Web-App erwartet: Einzel- oder Massenplanung, Drag & Drop, Priorisierung, Kontaktpflege, Google Maps-Integration bis zu den Auswertungen“, so Holger Behrens.

Transparenz über sämtliche HR-relevanten Prozesse

ERP ohne Cloud ist künftig undenkbar. Schon heute nutzen die meisten Anwender im Zuge der Applifizierung mehr oder weniger bewusst tagtäglich die Cloud. Auch Cormeta hat in Sachen Cloud seine Hausaufgaben gemacht: Sobald SAP in der Cloud möglich war, machten die ERP-Experten ihre Branchenlösungen Cloud-fähig. Mit „Ready-to-Innovate“ gehen sie nun einen großen Schritt weiter und bieten den Kunden mit der

SAP Cloud Plattform die Möglichkeit der Platform-as-a-Service (PaaS)-Nutzung. Damit lassen sich etwa innerhalb der Cloud-Plattform spezifische mobile Apps für die Kunden entwickeln und diese mit anderen Systemen integrieren. „Für uns wird die SAP Cloud Plattform die zentrale Technologie-Plattform sein, um die Digitalisierung in jede Richtung zu unterstützen, sei es bei Künstlicher Intelligenz (KI), Predictive Analysis oder Industrie 4.0“, ist Holger Behrens überzeugt.

Für die einen sind Daten das künftige Gold, für andere gut ausgebildete Mitarbeiter. Daher bietet Cormeta im Rahmen des Ready-to-Innovate-Paketes effiziente HR-Unterstützung. Die Lösung heißt SAP SuccessFactors und unterstützt den gesamten Personalprozess vom Talentmanagement über HR-Kernprozesse bis hin zu HR-Analysen – und dies Cloud-basiert und mobil verfügbar. „Ob Self-Services- oder Human-Capital-Management (HCM), mit SAP SuccessFactors erhalten die Unternehmen Transparenz über sämtliche HR-relevanten Prozesse“, versichert Holger Behrens. „Dies beschleunigt die Prozesse und schafft mehr Agilität.“

www.cormeta.de



Bonbonrohmassenfertigung bei Sweet Tec: Mit Sweet Tec und Toffee Tec nutzen zwei namhafte Zuckerwarenhersteller bereits seit Jahren die SAP-Branchenlösung Foodsprint von Cormeta. (Bild: Sweet Tec/Toffee Tec) Raw candy mass processing at Sweet Tec: Sweet Tec and Toffee Tec are just two of the renowned sweets manufacturers that have been using the Cormeta Foodsprint SAP business solution. (Image: Sweet Tec/Toffee Tec)

Support for the digital transformation

With its expanded range of “Ready-to-Innovate” services, the SAP Gold Partner Cormeta supports medium-sized industrial and trade companies on their path to digitalization. The focus is on skills and specialist knowledge regarding the central issues related to SAP S/4Hana, digital transformation, the Cloud and mobility.

The company's now expanded portfolio includes services related to every aspect of “Ready-to-Innovate”. This represents the SAP specialist Cormeta's response to increasing demand for IT support for the digital transformation. “We have put together a digitalization package from our innovative portfolio of solutions to help customers in their digital transformation”, emphasizes Cormeta CEO Holger Behrens. The Ready-to-Innovate package is comprised of three components: building block planning, the Cloud and human resources (HR).

What is the actual benefit of the best “Big Data” if it can't be worked with efficiently? To make a quick entry for this possible, Cormeta has developed an Advanced Planning Board (APB). This provides users with a high-performance graphic planning tool for SAP to make their operative planning more efficient. In addition to personnel planning, the focus here is also on planning services, maintenance and projects.

Transparency for all processes relevant to HR

“We give the customers a simple interactive planning solution that can be operated intuitively, even on any mobile device. This increases planning security”, says Holger Behrens in citing the solution's benefits. Since the planning board was developed with the SAP Hana Cloud platform, it is inserted directly into the ERP's backend. Users of the APB will also enjoy a consistent graphic user interface. Holger Behrens explains: “It has everything that the customers expects from a highly modern web app: single or mass planning, drag-&-drop, prioritisation, contact maintenance, Google



Cormeta hat aus seinem innovativen Lösungsportfolio ein Digitalisierungspaket geschnürt, um die Kunden optimal bei ihrer digitalen Transformation zu unterstützen. (Bild: Cormeta) Cormeta has put together a digitalization package from its innovative portfolio of solutions to provide customers with optimum support in their digital transformation. (Image: Cormeta)

Maps integration and more, all the way up to the analyses. It leaves no planning wishes unfulfilled”.

ERP without the Cloud is inconceivable for the future. Even today, most users use the Cloud on a daily basis more or less consciously when using apps. And Cormeta has also done its homework on the Cloud: as soon as SAP became possible in the Cloud, Cormeta's ERP experts made the company's business solutions Cloud-compatible. With Ready-to-Innovate, they have taken yet another big step forward, and the company's SAP Cloud platform now offers customers the possibility of Platform-as-a-Service (PaaS) use. This allows things such as the possibility for developing mobile apps for customers and integrating them with other systems, all within the Cloud platform. Holger Behrens is convinced: “For us, the

SAP Cloud platform will be the central technology platform for supporting digitalization in every direction, be that for artificial intelligence (AI), predictive analysis or Industry 4.0”.

For some people data is the gold of the future, while for others it is well trained employees. This is why the Cormeta Ready-to-Innovate package includes efficient HR support. The solution is called SAP SuccessFactors. It supports the entire personnel process from talent management to HR core processes and on up to HR analyses – all Cloud-based and with mobile availability. “Whether you're dealing with self-services or human capital management (HCM), with SAP SuccessFactors companies attain transparency regarding all of the processes relevant to HR. This accelerates the processes and generates greater agility”, assures Holger Behrens.

„Einfacher Formatwechsel spart viel Zeit“

Die Verpackungsexperten Jeroen Mulder, Geschäftsführer von Omori Europe, und Karl Zeh, Geschäftsführender Gesellschafter von Selo Deutschland, geben Auskunft über Trends beim Verpacken mit Beuteln. Außerdem informieren sie über neue Lösungen der Partnerunternehmen Selo und Omori für das Verpacken von Süß- und Backwaren.

sweets processing: Selo-Omori verwendet häufig den Begriff „Effizienz“. Wie schlägt sich dies bei der technischen Umsetzung in Ihren Verpackungsmaschinen nieder?

Karl Zeh: Mit der Leepack-Füll- und Verschlussmaschine zur Verarbeitung von vorgefertigten Beuteln ist die Wirtschaftlichkeit für den Kunden durchgängig gegeben. Das bedeutet in der Praxis, dass der Kunde durch den enorm schnellen und einfachen Formatwechsel, der in rund fünf Minuten durchgeführt ist, sehr viel Zeit spart. Dies minimiert die enormen Kosten beim Personal, und es können durch den Zeitgewinn wesentlich mehr Einheiten verpackt werden. Die kompakte Bauweise der Leepack-Verpackungssysteme macht es möglich,

dass ein Mitarbeiter die komplette Anlage eigenverantwortlich bedient. Das bedeutet, dass sämtliche Tätigkeiten eingeschlossen sind: vom Beschicken des Beutelmagazins, über den vollautomatischen Format-/Rezeptwechsel, der über einen Touch-Screen erfolgt, bis zur Entnahme der gefüllten Beutel.

sp: Das sind ausschließlich technische Vorteile. Sind auch andere Kriterien miteinzubeziehen? Wie stehen Sie zu der Aussage, dass vorgefertigte Beutel wesentlich teurer sind als Beutel, die „von der Rolle“ gefertigt werden?

Jeroen Mulder: Stellen Sie unser System einem gängigen VFFS-(Vertical Form Fill and Sealing)-System gegenüber und testen Sie es. Sie werden



Karl Zeh (l.) und Jeroen Mulder präsentieren die hochflexible Leepack-Füll- und Verschlussanlage für die Verarbeitung vorgefertigter Beutel. Karl Zeh (left) and Jeroen Mulder present the highly flexible Leepack filling and sealing machine for processing prefabricated pouches.

feststellen, dass Sie zusätzlich zum bereits erwähnten Zeit- und Personalaufwand auch einen enormen Verschleiß an Folienmaterial haben, bis alles optimal um- und eingestellt ist und ein VFFS-System perfekt läuft. Dies schlägt sich zum einen auf der Kostenseite nieder, zum anderen wird die Umwelt zusätzlich belastet. Unternehmen, die mit vorgefertigten Beuteln arbeiten, schätzen die Flexibilität der Leepack. Das betrifft unter anderem die Auswahl der Beutelbreiten, -formate, -etiketten und -verschlüsse, die auf einer Maschine eingesetzt werden. Wir haben Kunden, insbesondere im Süßwarenereich, die vom Standard-Doypack (Standbodenbeutel), über den Doypack mit Zipper bis hin zu Tragegriff-Beutel speziell für den Duty-Free-Bereich alles über diese eine Anlage verpacken.

Hochwertige Verpackung lässt hochwertigen Inhalt vermuten

sp: Welche Vorteile sehen Sie noch?

Jeroen Mulder: Ein vorgefertigter Beutel wirkt unserer Ansicht nach im Regal optisch, aber auch haptisch wesentlich hochwertiger als ein Beutel, der von der Rolle gefertigt wurde. Dies schlägt sich bei vielen unserer Kunden auch in den Abverkaufszahlen und damit im Umsatz nieder, da ein großer Teil der Verbraucher beim Einkauf nach ansprechenden Verpackungen greift. Eine hochwertige

Verpackung lässt auf ein qualitativ hochwertiges Produkt schließen. In diversen Bereichen der Lebensmittelindustrie kommt hinzu, dass die gefüllten Beutel nach dem Verschließen einem Autoklaven zugeführt werden. Vorgefertigte Beutel besitzen ein hohes Maß an stabilen Siegelnähten und werden daher in diesen Industriebereichen auch aus Sicherheits- und Qualitätsgründen verwendet.

sp: Inwieweit kann ein Unternehmen, das sich für eine Verpackungsmaschine von Selo-Omori entschieden hat, während des Produktionsbetriebs mit Ihrer Unterstützung rechnen?

Karl Zeh: Selo-Omori verfügt über ein eigenes 25 Mann starkes Service-Techniker-Team. Kunden erreichen uns an 365 Tagen rund um die Uhr. Ein eigenes Ersatzteillager zu führen, ist für uns eine Selbstverständlichkeit. Damit entfallen lange Wartezeiten. Wir bieten unseren Kunden die Möglichkeit über Modem/Fernwartung mit Lösungen zu unterstützen, als

auch kurzfristig Techniker vor Ort einzusetzen. Die Digitalisierung hinsichtlich des Einsatzes visueller Systeme bringt den Vorteil, dass unser Team den Maschinenbediener direkt anleiten kann und eins zu eins sieht, wie die Maschinen-Einstellungen und weitere Gegebenheiten vor Ort beim Kunden sind. Der Kunde hat die Möglichkeit, Wartungsverträge mit uns abzuschließen. Wir garantieren außerdem, dass unsere Kunden auch noch nach Jahren Ersatzteile beziehen können und Software-Updates erhalten.

sp: Welche Neuheiten gibt es speziell für den Bereich Süßwaren aus Ihrem Hause?

Jeroen Mulder: Mit unserem langjährigen Partner Masdac haben wir kürzlich auf der Fachmesse iba 2018 in München ein Gesamtkonzept im realen Produktionsumfeld vorgestellt. Dieses haben wir nun in unserem Werk im niederländischen

Oldenzaal eins zu eins für Test- und Demonstrationszwecke aufgebaut. Es besteht aus einer Backlinie für die Produktion von Gebäckstücken aus Rührteig und einem angeschlossenen Omori-HFFS-(Horizontal Form Fill and Sealing)-Hochleistungs-Flowpacker (Schlauchbeutelmaschine). Wir bieten innovative HFFS-Flowpacker-Lösungen für mittlere Taktleistungen bis zu Hochleistungsanwendungen, inklusive der passenden Pick-and-place-Technik. Da wir viele Kunden im Süßwarenereich ausgestattet haben, wissen wir um die Attraktivität der geforderten Verpackungslösungen. ■

www.selo.com

www.omorieurope.com



Horizontaler Omori-Flowpacker für wiederverschließbare Verpackungen. Horizontal Omori flow packer for reclosable packaging.

Selo Deutschland und Omori Europe

Selo Deutschland und das japanische Unternehmen Omori Machinery Company Ltd. sind 2015 eine strategische Partnerschaft eingegangen. Die bereits seit 1980 bestehende Zusammenarbeit wurde durch die Beteiligung von Omori Machinery als Mitgesellschafterin intensiviert. Omori Europe B. V. mit Sitz in Oldenzaal/Niederlande wurde als europäisches Tochterunternehmen des multinationalen Konzerns gegründet.

Die Schwerpunkte von Selo liegen auf dem Bau von Prozessanlagen für Konfitüren sowie Cremes und dergleichen für die Backindustrie, für Saucen, aber auch für Tiernahrung. Zum Angebot gehören auch Sonderlösungen für

das Produkthandling und die durchgehende Automatisierung, inklusive Robotertechnik.

Omori Europe ist spezialisiert auf den Bau horizontaler Schlauchbeutelmaschinen (Flowpacker). Auf den Anlagen lassen sich zahlreiche innovative Verpackungslösungen produzieren. Als Marktführer bietet Omori außerdem Folienwickler (Stretchwrapper). Eine weitere Maschinenreihe von Selo Deutschland und Omori Europe ist die Leepack-Füll- und Verschlussanlage für die Verarbeitung einer Vielzahl an vorgefertigten Beuteln. Sie ist konzipiert für Produktionsbetriebe, die flexibel und zeitsparend produzieren wollen.



Leepack in Aktion:
Abfüllung vorgefertigter Standbodenbeutel. (Bilder: Selo-Omori)
Leepack in action:
filling of prefabricated doypacks
(Images: Selo-Omori)

“Simple format change saves lots of time”

The packaging experts Jeroen Mulder, Managing Director of Omori Europe, and Karl Zeh, Managing Partner of Selo Deutschland, inform about trends in the field of packaging with pouches. Apart from that, they show new solutions the partner companies Selo and Omori offer for packaging confectionery and baked goods.

sweets processing: Selo-Omori frequently uses the term “efficiency”. How is this reflected in the technical implementation with your packaging machines?

Karl Zeh: The Leepack pouch filling and sealing machine for processing prefabricated pouches ensures economic efficiency for customers from start to finish. In practical terms, this means that the customer saves a great deal of time thanks to the quick and simple change of format, which only takes around five minutes. This minimizes the enormous cost of employees, and as a result of the time saved significantly more units can be packaged. The compact construction of

the Leepack packaging systems makes it possible for a single employee to run the complete facility on their own. This means that all of the activities are included, from feeding the pouch magazine to the fully automatic format/recipe change conducted via touch screen, to the extraction of the filled pouches.

sp: Those are only technical advantages. Are there other criteria to include? What’s your opinion on the claim that prefabricated pouches are far more expensive than pouches that are manufactured “from the roll”?

Jeroen Mulder: Set up our system against a standard VFFS (vertical form

fill and sealing) system and test it out. You will find out that, in addition to the previously-mentioned extra time and staff required, you also have enormous wear on the foil material before everything has been set up and adjusted to run at an optimum so the VFFS system can run perfectly. This is evident on the one hand on the costs side, and on the other it represents an extra burden on the environment. Companies that work with prefabricated pouches appreciate the flexibility of the Leepack. This affects a series of things including the pouch widths, formats, labels and seals that are used in a machine. We have customers, particularly in the confectionery

sector, who use this one system to package everything from the standard doypack, to the doypack with a zipper and on up to the handle pouch specifically for the duty free segment.

sp: What other benefits do you see?

Jeroen Mulder: In our opinion, a prefabricated pouch generally makes a more high-quality optic and haptic impression than one manufactured from a roll. Among many of our customers this also has an effect on sales and subsequently on revenue, since a significant share of consumers are looking for appealing packaging when they shop. High-quality packaging implies a high-quality product. In a variety of sectors in the food products industry there is also the fact that once the filled pouches are sealed they are also fed to an autoclave. Prefabricated pouches have a high level of stable sealing seams and are therefore used in these industrial sectors for safety and quality reasons as well.

Long waiting times are eliminated

sp: To what extent can a company that has selected a packaging machine from Selo-Omori count on your support during production operations?

Karl Zeh: At Selo-Omori, we have our own 25-man team of service technicians. Customers can reach us around the clock, 365 days a year. Maintaining our own replacement parts warehouse goes without saying for us. This eliminates long waiting times. We offer our customers the possibility of using our support solutions via modern/remote control as well as calling in technicians on-site on short notice. Digitalization in regard to the application of visual systems brings the advantage that our team can directly guide the machine operator and see precisely how the machine settings and other

circumstances are on the customer’s premises. The customer has the opportunity to enter into servicing-and-maintenance agreements with us. We additionally guarantee that our customers can continue to get replacement parts and software updates from us for years to come.

sp: What new features especially for the confectionery segment do you have on hand?

Jeroen Mulder: With Masdac, our partner for many years, we recently presented a total concept in the real production environment at the 2018 iba trade fair in Munich. We have now built an exact replica of this concept at our factory in Oldenzaal in the Netherlands for testing and demonstration purposes. It consists of a baking line for the production of pastries made from batter and a connected Omori HFFS (horizontal form fill and sealing) high-performance flow packer. We provide innovative HFFS flow packer solutions for medium cycle outputs all the way up to high-performance applications, including the matching pick-and-place equipment. Thanks to the numerous customers we have equipped in the confectionery segment, we understand the appeal of the packaging solutions they need. ■

Selo Deutschland and Omori Europe

Selo Deutschland and Omori Machinery Company Ltd. from Japan entered into a strategic partnership in 2015. The cooperation between the two companies that had been in place since 1980 then intensified as Omori Machinery became a co-shareholder in Selo. The result was the foundation of Omori Europe B. V., headquartered in Oldenzaal/The Netherlands, as a European subsidiary of the multinational corporation.

Selo’s primary focus is on the construction of processing systems for jams and creams for the baking industry, for sauces and for animal feed. Its portfolio of products and services also includes special solutions for product handling and automation throughout its systems, including robot technology.

Omori Europe specializes in the construction of horizontal flow packers. These systems are capable of producing numerous innovative packaging solutions. As the market leader, Omori also supplies stretch wrappers. An additional machinery series from Selo Deutschland and Omori Europe is the Leepack pouch filling and sealing system for processing a wide range of prefabricated pouches. It is designed for production operations interested in production that is flexible and time-saving.



Auf einem Omori-Flowpacker verpackter Snack. Snack packaged on an Omori flow packer.



Die HP Indigo 30000 ist eine spezielle Digitaldruckmaschine für Faltschachteln und sorgt mit dem automatischen Colour Management für eine höhere Produktivität.
The HP Indigo 30000 is a one-of-a-kind, field proven, digital folding carton press. It boosts productivity with automated colour management and converting solutions.

Lösungen für Mass Customization

Der Digitaldruck verändert seit einigen Jahren die Druckbranche in großem Stil. Es gilt nun, die neuen Möglichkeiten zu integrieren und die verschiedenen Druckformate flexibel und effizient einzusetzen. Seit 1953 begleitet Saueressig als Full-Service Provider Druckereien, Markenartikler sowie Verpackungshersteller und ist auch bei Digitaldruck kompetenter Partner.

Von Alfons Strohmaier

Personalisierung und Individualisierung sind als Megatrends aus der heutigen Marketing-Welt nicht mehr wegzudenken, zumal wenn man mit den Marken auch die Omega-Generation der Millennials und später Geborenen als loyale Konsumenten gewinnen will. Was mit Start-ups und Nischenanbietern begann, die den jungen Menschen die Kreation ganz persönlicher Müsli-Mischungen oder Schokoladen ermöglichen, hat sich zu einer sehr großen Herausforderung für multinationale Markenartikler ebenso wie für mittelständische Süßwarenhersteller entwickelt.

Im Gegensatz zu den Pionieren im Start-up-Modus, die ihre Produkte zu wesentlich höheren Preisen abgeben, müssen die etablierten Firmen Lösungen für eine kundenindividuelle Massenproduktion finden. Dabei wider-

spricht die Fertigung individueller Produkte mit ihren singulären Prozessen in vielen Punkten der Massenproduktion mit ihren Skaleneffekten, der hohen Automatisierung und den niedrigeren Preisen. „Mass Customization“ heißt in dieser Hinsicht das Zauberwort, mit dem Konzerne wie etwa Coca-Cola, Danone oder Ferrero seit einiger Zeit dem vorherrschenden Trend begegnen.

Digitalisierung, Smart Data und die extreme Vernetzung ermöglicht den Unternehmen heute, auf der einen Seite die Wünsche und Bedürfnisse der Kunden zu erkennen und ihnen die Kaufentscheidung möglichst einfach zu machen. Um mit Mass Customization allerdings erfolgreich zu sein, bedarf es andererseits der Fähigkeit, Produktionsketten flexibel und möglichst störungsfrei anzupassen. In diesem Punkt sind vor allem der Verpackungssektor und damit auch der Druckbereich gefordert, um maxi-

mierte Flexibilität bei einem stringenten Preis-/Leistungsverhältnis sicherzustellen.

Die Markenprodukte werden nach wie vor in den bisherigen Losgrößen hergestellt; sie differenzieren sich erst durch unterschiedliche Verpackungsformate und -Größen sowie eventuell durch die Einzigartigkeit jeder einzelnen Verpackung. Der Digitaldruck, der sich in wenigen Jahren rasant weiterentwickelt hat, bietet hierbei enorme Möglichkeiten. Dies beleuchtete die Saueressig GmbH & Co. KG in dem Workshop „Mass Customization und Digitaldruck“, den das Unternehmen in Kooperation mit HP Deutschland angeboten hatte.

Saueressig ist international renommierter Full-Service Provider für die gesamte Verpackungsindustrie und zentraler Ansprechpartner der Kunden – auch bei einer komplexen Konstellation der Graphic Chain. Seit 2008 Teil der Division SGK von Matthews International, forscht die Firma auch in puncto optimaler Integration des Digitaldrucks in den Maschinenpark mit Flexo-, Offset- und gegebenenfalls Tiefdruck. Hierzu richtete das Unternehmen am Standort Vreden ein eigenes Brand Center ein, das die Kunden im Verlauf des gesamten Verpackungsprozesses einerseits in Sachen maximierter Flexibilität, aber auch – genauso wichtig – bei der Kosteneffizienz und Kontrolle unterstützt. Die breite Angebotspalette von Saueressig reicht dabei vom Design und Artwork über das Colour Management bis hin zur Druckabnahme und der fertigen Verpackung.



Der Digitaldruck wird den Verpackungsmarkt massiv verändern, davon sind die Experten überzeugt – Beispiele individueller Verpackungen für Danone Aqua D'Or und Actimel sowie Nutella durch algorithmische Steuerung mit HP Mosaic.
Experts are convinced that digital printing will bring massive changes to the packaging market – examples of individual packaging for Danone Aqua D'Or and Actimel, along with Nutella, all achieved by means of algorithmic control with HP Mosaic.

Kirsten Nowak-Sorgenicht, Global Sales Director bei Saueressig, die das Brand Center in Vreden leitet, verwies darauf, dass die Lebenszyklen von Produkten kürzer werden und Auftragsgrößen im konventionellen Markengeschäft schrumpften. So seien die Markenartikler immer stärker auf zeitlich begrenzte und anlassbezogene Kampagnen angewiesen, um weiterhin Absatzsteigerungen zu realisieren. „Mit dem Digitaldruck können die Markenartikler in Interaktion mit den Konsumenten treten und so neue Marktpotenziale ausschöpfen“, sagte die Expertin. Oberstes Gebot ist dabei, dass das Markenbild über alle Druckformate und sämtliche Verpackungsmaterialien konstant bleibt.

Am Beispiel des Colour Managements beleuchtete Ingo Beutler, Global Manager Reproduction Packaging bei Saueressig, die neuen Herausforderungen und zeigte eine Fülle von Lösungsmöglichkeiten auf. „Es darf auf keinen Fall Farbabweichungen zwischen den individuell gestalteten Verpackungen einer Limited Edition und den normalen Massenartikeln einer Marke geben“, betonte der Repro-Experte. Als Dienstleister achtet Saueressig darauf, dass Styleguides und Markenvorgaben eingehalten werden und alle Produzenten einen verbindlichen Ausgangspunkt für Proof und Daten vorliegen haben. Dadurch sind ein schnellerer Produkteintritt in den Markt und die Sicherung der Produktwahrnehmung am Point of Sale und somit die weitere „Brand Experience“ der Konsumenten sichergestellt.

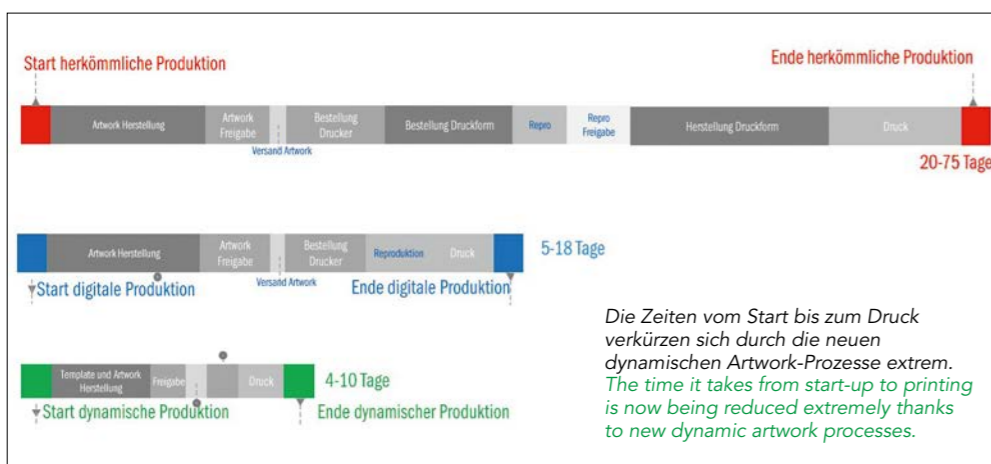
Durch die Kontrolle über die Marke und deren Erscheinungsbild wird der Markenwert für sämtliche Berührungspunkte mit dem Konsumenten maximiert. Saueressig berät zudem über effiziente Arbeitspraktiken und Innovationen, um die Kosten in der gesamten Graphic Supply Chain zu reduzieren. Und schließlich achtet die Firma darauf, Streamlines und Produktionsprozesse zu entwickeln, um doppelte Prozesse zu vermeiden und die Lead-Times zu verkürzen. Für die Synchronisation und die Datenhoheit sorgen dabei die zentralisierte Produktionseinheit, der technische Support, gegebenenfalls Onsite-Mitarbeiter, Web-Solutions und Prozessoptimierung. Das Team in Vreden arbeitet beständig an der Kreation einer langfristigen Zukunftsvision, um Produktivitätsverbesserung und Kostenvorteile ständig weiterzugeben.

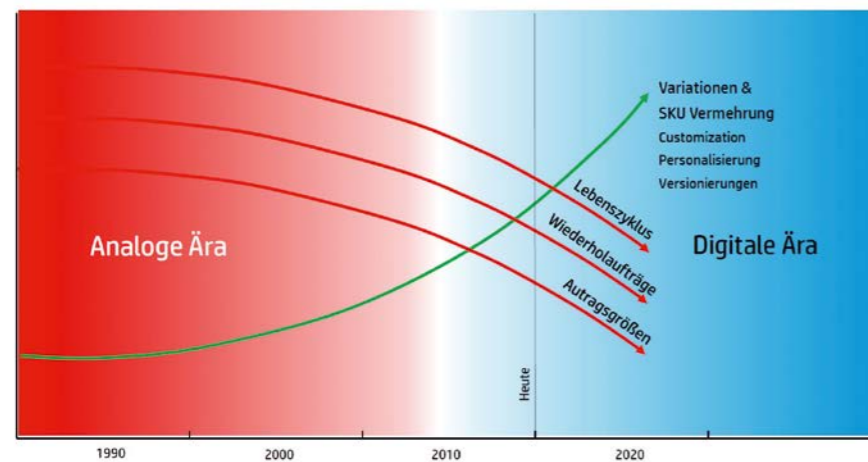
Jörg Hunsche, Business Development Manager bei HP Deutschland, und Sabi Paska, Solution Consultant bei HP, beleuchteten im Rahmen des Workshops anhand zahlreicher Beispiele die kreativen Möglichkeiten des Digitaldrucks für Markenartikler. In wenigen Jahren hat HP Inc. den Digitaldruck unter der Marke HP Indigo mit der ständigen Weiterentwicklung der Technologie revolutioniert und bietet heute eine Fülle von Digitaldruckmaschinen für Etiketten, Faltschachteln, flexible Verpackungen und Schrumpffolien an – von der HP Indigo WS 6800 Digital Press für Labels bis hin zur HP Indigo 30000 Digital Press, einer Bogendruckmaschine für Faltschachteln.



Kümmert sich als Kommunikationsexperte und Allrounder um das Brand-Owner-Geschäft: Dennis Feldhaar, Manager Business Processes/Brand Solutions bei Saueressig. This communications expert and all-rounder looks after the brand-owner business: Dennis Feldhaar, Manager Business Processes/Brand Solutions at Saueressig.

Als einzigartige Technologie nannte Hunsche den Prozess der Liquid Electrophotography (LEP) mit der gleichmäßigen elektrostatischen Aufladung des Belichtungszyinders, dem Thermal Offset Transfer auf den Gummituchzylinder sowie Direct Contact vom Gummituch auf den Bedruckstoff. Mit sieben Farbwerken und der größten Auswahl an Druckfarben im Digitaldruck bietet die HP Indigo den größten Farbraum mit der HP Electro-Ink. Zusätzliche Sonderfarben wie etwa Silber erzeugen zudem Spezialeffekte. Die Qualität der HP Indigo Technologie trifft (zertifiziert) 97 % der Pantone-Farben. www.saueressig.com





Im Verpackungsmarkt verlieren Parameter wie Lebenszyklus, Wiederholaufträge und Auftragsgrößen an Bedeutung, zugunsten von Variationen und SKU-Vermehrung, Customization, Personalisierung und Versionierung. In the packaging market, parameters including things such as life cycle, repeat orders and order sizes are becoming less important than variations and SKU increases, customization, personalisation and selectable versions.

Solutions for mass customization

Digital printing has been behind major changes in the printing industry. Now the issue is integrating the new possibilities and using the various printing formats flexibly and efficiently. Since 1953 Saueressig has supported printing operations, brand companies and packaging manufacturers as a full-service provider, and is additionally an partner for digital printing.

By Alfons Strohmaier

Personalization and individualization are indispensable megatrends from today's marketing world, particularly if a company wants its brands to win over the "Omega" generation of millennials and those born later as loyal consumers. What began with start-ups and niche suppliers enabling young people to create their own personal muesli or chocolate mixtures has meanwhile

grown into a major challenge for multinational brand article companies and for medium-sized confectionery manufacturers. This is because in contrast to the pioneers who sell their products at significantly higher prices, the established companies must now find solutions for customized mass production. The manufacture of individualized products and their singular processes contradicts in many points mass production with its scale effects, high levels of automation and low prices. In this regard, "Mass Customization" is the magic phrase that conglomerates such as Coca-Cola, Danone or Ferrero have used in relation to this prevailing trend.

Digitalization, "Smart Data" and today's extreme interconnectivity now enable companies to recognize the wants and needs of customers and to make their purchase decisions as simple as possible. But success with mass customization also requires the ability to adapt production chains flexibly with as little disruption as possible. On this point, it is the packaging sector above all, and therefore also the printing segment, that are faced with ensuring the highest possible level of flexibility while maintaining a strict value-for-money ratio.

After all, brand products continue to be produced in the accustomed batch sizes, differing initially only in different packaging formats and sizes as well as through the unique character of each individual packaging. Digital printing, which has rapidly developed further in only a few years, offers unbelievable possibilities in this respect. Saueressig GmbH & Co. KG illustrated this in its workshop "Mass Customization and Digital Printing", conducted in conjunction with HP Germany.

Saueressig is a full-service provider of international renown for the entire packaging industry and a central contact, also in a complex constellation of the graphic chain. Since 2008 part of the Matthews International Division SGK, the company has also been conducting research in relation to the optimum integration of digital printing in the machinery fleet with flexography, offset printing and, as needed, intaglio printing. To this end, the company has erected its own brand centre at its headquarters in Vreden/Germany supporting customers in the entire packaging process in relation to the greatest possible flexibility, as well as the equally important factors of cost efficiency and control. Saueressig's related range of products and services

extends from design and artwork to colour management up to printing acceptance and finished packaging.

Kirsten Nowak-Sorgenicht, Saueressig Global Sales Director and head of company's brand centre in Vreden, noted that the life cycles of products will be shortened and order sizes will shrink in the conventional brand business. Subsequently, brand article companies must rely increasingly on campaigns with specific time limits and which are related to particular occasions in order to continue achieving increased sales. She explains: "Digital printing allows brand article companies to interact with consumers and thereby exploit new market potentials". The top priority in all this is that the brand image remains consistent throughout every printing format and all of the packaging materials.

A wide range of digital printers for labels, cartons, flexibles

Ingo Beutler, Saueressig Global Manager Reproduction Packaging, took the example of colour management to illustrate the new challenges and solutions for this situation and to point out: "Under no circumstance should there be any colour deviation between a brand's individually designed packaging for a limited edition and the normal mass produced articles". As a service provider, Saueressig makes sure that style guides and brand specifications are complied with and that all producers have a binding reference point for proofing and data. This ensures the faster intro-

duction of products onto the market and recognition of the product at the Point of Sale, and thereby the continued "Brand Experience" of the consumers.

The control over the brand and its appearance maximizes the brand value for every point of contact with consumers. Saueressig also provides consultation services on efficient work practices and innovations aimed at reducing costs throughout the entire graphic supply chain. The company additionally focuses on developing streamlines and production processes to avoid superfluous double-processes and to reduce lead times. Synchronization and data sovereignty are supervised by the centralised production unit, the technical support team, on-site employees as required, web solutions and process optimization. The team in Vreden is constantly working on the creation of a long-term vision for the future in order to be able to continuously pass on improved productivity and cost benefits.

Jörg Hunsche, Business Development Manager at HP Germany, and Sabi Paska, Solution Consultant at HP, used numerous examples in the workshop to demonstrate the creative possibilities of digital printing for brand article companies. In only a few years, HP Inc. has used the brand HP Indigo to revolutionize digital printing through constant continued development. Today, it can offer a broad range of digital printers for labels, folding cartons, flexible packaging and shrink wraps. These include the HP Indigo WS 6800 Digital Press for labels and the HP Indigo 30000 Digital Press, a sheet-fed printer for folding cartons.



Kirsten Nowak-Sorgenicht leitet das Brand Center in Vreden und sorgt mit ihrem Team für die einheitliche Markendarstellung weltweit – von der Idee bis zur technischen Umsetzung und der Präsentation am POS. Kirsten Nowak-Sorgenicht runs the Brand Center in Vreden. She and her team ensure a uniform brand image worldwide, starting with the original idea through to its technical implementation and the presentation at the POS.

Hunsche cited Liquid Electrophotography (LEP) as a unique technology, a process which uses an equal electrostatic charge of the imaging cylinder to apply the thermal offset transfer onto the blanket cylinder and direct contact from the offset blanket onto the substrate. With seven ink works and the largest selection of printing colours available in digital printing, the HP Indigo provides the largest possible colour space with HP Electro-Ink. Additional special colours such as silver also create special effects. The quality of the HP Indigo technology certifiably matches 97 % of Pantone colours.



Die Grafik von Saueressig zeigt, welche Druckfarben bei dem Beutel in den jeweiligen Druckprozessen eingesetzt werden.

The graphic shows which printing colours are involved in each of the printing processes for the packaging.

ZIRBS
VERPACKUNGEN

**IHR KOMPETENTER PARTNER
FÜR THERMOFORM- UND BLISTERVERPACKUNGEN**

§ VerpackungsG 2019 § Sind Sie konform?

ZIRBS Kunststoffverarbeitung - Verpackungen e.Kfr.
Industriestr. 17c · D-96524 Försttal · Tel. 03 67 64 - 80 999-0
info@zirbs-verpackungen.de · www.zirbs-verpackungen.de

Besuchen Sie uns auf der ProSweets Cologne 2019
vom 27. - 30. Januar in Köln

**HALLE 10.1
STAND J033**



Mit großem Interesse verfolgten die Teilnehmer in Dresden die hervorragenden Vorträge und diskutierten zudem eifrig mit. Attendees in Dresden followed the outstanding speeches with great interest; and they lively discussed the problematic topics.

„Der beste Abfall ist der, der gar nicht erst entsteht“

Die 28. Dresdner Verpackungstagung stand unter dem Motto „Verpackung in der Diskussion – Widersprüche als Antrieb für Innovationen“. Vor dem Hintergrund des neuen Verpackungsgesetzes wurden die Vorträge der hochkarätigen Referenten, darunter auch vom Naturschutzbund Deutschland und der Verbraucher-Initiative, heiß diskutiert.

Von Alfons Strohmaier

Es ist eine schöne Gewohnheit von Winfried Batzke, dem Geschäftsführer des Deutschen Verpackungsinstituts dvi, historische Fakten und Persönlichkeiten in Bezug auf den Tagungsort Dresden zu schildern. So erinnerte er an die Malerin und Bildhauerin Käthe Kollwitz, die 1945 auf der Moritzburg bei Prinzessin Virginia und Prinz Ernst Heinrich von Sachsen Unterschlupf fand. „Ich will wirken in dieser Zeit, in der die

Menschen so ratlos und hilfsbedürftig sind“, zitierte der dvi-Chef und Moderator die Künstlerin und fügte hinzu, auch die Verpackungsbranche sei derzeit „eher ratlos und hilfsbedürftig“.

Die Verpackungswirtschaft ist vor allem verunsichert wegen zahlreicher ungeklärter Details im Verpackungsgesetz, das zum 1. Januar 2019 in Kraft tritt. So berichtete Uwe Streiber, Leiter Verpackungsmanagement bei Zalando, dass auch der Konzern zurzeit noch nicht wisse, wie die Packkartons und Beutel, die von den

Verbrauchern zurückkommen, nach dem neuen Gesetz behandelt werden. Bei über 80 Millionen Paketen jährlich und einer Retouren-Quote von 50 % sei die Frage der Lizenzierung für das Management wesentlich.

In seinem Vortrag mit dem Titel „Zwischen individuellem Kundenerlebnis, Produktivitätszielen und Nachhaltigkeit – Wie die Verpackung ihren Beitrag leistet“, überraschte Streiber das Auditorium mit der Feststellung, die Automatisierung im Hub-and-Spoke-Netzwerk von Zalando sei gleich Null. Die Optimierung der Verpackung zielt auf interne Prozesse, wodurch die Aufbauzeit des Faltpakets durch den Mitarbeiter um die Hälfte reduziert werden konnte. Auf die Frage eines Tagungsteilnehmers zu standardisierten, wiederverwertbaren Plastikboxen im Versandhandel antwortete der Experte, dass es in Schweden ein solches System gebe und dass man sich „dies anschauen“.

Die Transformation des finnisch-schwedischen Konzerns Stora Enso beschrieben Martin Hammer, New Business Development Manager, und Rüdiger Nölleke, Sales Director von

Stora Enso Germany. Vor zwölf Jahren betrug der Anteil der Papierherstellung rund 70 %, und heute liegt er nur noch bei 30 %. Als einziges Unternehmen bietet Stora Enso eine sogenannte mikro-fibrillierte Zellulose (MFC) an, die aus Holzmasse gewonnen wird und aufgrund ihrer Feinheit als Basis für diverse Materialien in Autos, Flugzeugen, Windkraftanlagen, aber auch für Folien verwendet werden kann. „MFC wird künftig viele Barrierschichten ersetzen“, zeigte sich Hammer überzeugt. Stora Enso stehe nicht nur für Recycling sondern noch mehr für „erneuerbar“, sagte Nölleke. Angesprochen auf Gras, Hanf oder Stroh als Ausgangsmaterial für Zellstoff, verwiesen die Manager auf die Fabrikstrukturen mit Anlagen, die riesige Mengen verarbeiten und für Nischen nicht geeignet seien.

„Wir sind auf einer Reise.“ Diese Feststellung der Verantwortlichen von Stora Enso gilt wohl für die gesamte Branche. Dies zeigte sich auch am zweiten Tag, an dem Referenten das neue Verpackungsgesetz aus unterschiedlichen Blickwinkeln kritisch un-

den Abfallentsorgung. Seit 1995 habe der Verpackungsabfall um 31 % zugenommen.

Defizite im Hinblick auf Begrifflichkeiten und rechtliche Grauzonen im neuen Verpackungsgesetz stellte Dr. Hans-Bernhard Rhein, Geschäftsführer der Umweltkanzlei Dr. Rhein – Beratungs- und Prüfgesellschaft, vor. Als Sachverständiger hat er an einem äußerst kritischen Gutachten zum VerpackG mitgewirkt, das seit März vom Umweltbundesamt unter Verschluss gehalten wird. So spricht der § 21 von „hoher Recyclingfähigkeit“, „Verwendung von Recyclaten“ „Hochwertigkeit“ und nachwachsenden Rohstoffen. Je nach ökologischer Gestaltung würden sich dann unterschiedliche Beteiligungsentgelte ergeben. „Doch was heißt das eigentlich? Wer legt das fest?“, lauteten die dringlichen Frage des Redners.

Dr. Kerstin Horn, Projektleiterin für den Bereich Oberflächentechnik bei der Innovent e. V., informierte über die zukunftsweisende Plasmaforschung und deren Möglichkeiten für Verpackungsmaterialien. Innovative



Holz ist der Rohstoff der Zukunft: Martin Hammer (l.), New Business Development Manager bei Stora Enso, und Rüdiger Nölleke, Sales Director bei Stora Enso Germany. Wood is the resource of the future: Martin Hammer (l.), New Business Development Manager at Stora Enso, and Rüdiger Nölleke, Sales Director, Stora Enso Germany.

ter die Lupe nahmen. Katharina Istel, Referentin Ressourcenpolitik beim NABU – Naturschutzbund Deutschland, erinnerte daran, dass der Kampf gegen den Klimawandel nicht die einzige Problematik sei. Man müsse sich alles in der Ökobilanz anschauen, denn es gehe auch um Biodiversität, den Erhalt von Lebensräumen und Artenvielfalt. So führten die nachwachsenden Rohstoffe weiter zu einer industriellen Landwirtschaft, wie etwa dem intensiven Maisanbau. Es gehe generell um Vermeidung und nicht nur um Recycling, werden doch Produkte aus deutscher Herstellung in alle Welt geliefert. Und mehr als drei Milliarden Menschen weltweit haben keinen Zugang zu einer funktionieren-

Oberflächentechnologien wie atmosphärische Plasmen, Beflammung und Sol-Gel-Beschichtungen böten prozessfähige und kostengünstige Alternativen zur Reinigung, Desinfektion und Oberflächenmodifizierung ohne chemische Prozesse. Die Technik eigne sich demnach für die Veredelung, Reinheit und Funktionalisierung von Verpackungsmaterialien wie Track & Trace. Wie gewohnt, ergänzten viele praktische Beiträge, etwa über neue Methoden beim Verkleben (Baumer hhs), Versiegeln mit Ultraschall (Herrmann Ultraschalltechnik) und konsistentes Farbmanagement (Matthews Europe) die Tagung.

www.verpackungstagung.de

Führte wie immer gekonnt durch die Veranstaltung: (v. l.) dvi-Geschäftsführer

Winfried Batzke; hier mit Alfred Kugler (Mosca), Dr. Kerstin Horn (Innovent Technologieentwicklung), Beatrix Genest (Sächsisches Institut für die Druckindustrie) und Jens Lukas (Mettler Toledo).

As usual, the event was led capably by Winfried Batzke (l), Managing Director at dvi; here with (from left) Alfred Kugler (Mosca), Dr Kerstin Horn (Innovent), Dr Beatrix Genest (Sächsisches Institut für die Druckindustrie) and Jens Lukas (Mettler Toledo).



leidenschaftlich.
passionate.



SWEETS GLOBAL NETWORK:
Wir brennen für die Süße Branche

We're on fire
for the sweet business

www.sg-network.org

“The best waste is the one that is never created in the first place”

The 28th Dresden Packaging Conference was held under the motto “Packaging Discussion – Contradictions as a Driver of Innovation.” With the new packaging ordinance in the background, seminars from top-class presenters, including the German NABU (Nature and Biodiversity Conservation Union) and the German Consumer Initiative, were hotly discussed.



Blick in den voll besetzten Saal in der Dreikönigskirche in Dresden.
View into the full hall in the Dreikönigskirche in Dresden.

By Alfons Strohmaier

Winfried Batzke, Managing Director of the German Packaging Institute (dvi), has a lovely habit of sharing historical facts and personalities in connection with the convention host city of Dresden. He recalled the German painter and sculptor Käthe Kollwitz,

who found sanctuary in 1945 at Moritzburg Castle with Princess Virginia and Prince Ernst Heinrich von Sachsen. The dvi Director and moderator cited the artist, saying, “I want to be active during this time, in which people are desperate and in need,” adding that the packaging sector was currently “rather desperate and in need.” The packaging market is unsettled pri-

marily due to the numerous, as yet unclear details in the packaging ordinance that entered into force on 1 January 2019.

Uwe Streiber, Director of Packaging Management at Zalando, reported that the company is not yet certain how packaging cartons and bags returned by consumers will be handled under the new law. With over 80 million packages each year and a return rate of 50 %, the question of licencing is significant for management. In his seminar titled “Between Personal Customer Experience, Productivity Goals and Sustainability: How Packaging Contributes,” Streiber surprised with the statement that automation in Zalando’s hub and spoke network is zero. Packaging optimization focuses on internal processes, through which the setup time for employees folding cartons was able to be reduced by half. When a participant asked about standardized, reusable plastic boxes in shipping, the expert replied that such a system already exists in Sweden and that the

responsible parties are “watching this development.”

Martin Hammer, New Business Development Manager, and Rüdiger Nölleke, Sales Director at Stora Enso Germany GmbH, described the transformation of the Finnish-Swedish company Stora Enso twelve years ago, the proportion of paper production was around 70 %, and today it is only 30 %. Stora Enso is the only company to offer microfibrillated cellulose (MFC) made from wood pulp; due to its fineness, it can be used as a base for various materials in automobiles, aircraft, wind power generators, as well as in films. “MFC will replace many barrier films in the future,” stated Hammer confidently. Stora Enso stands not just for recycling, but also for the renewables, said Nölleke. When asked about grass, hemp and straw as a source material for cellulose, the managers referenced the factory structures with equipment that processes massive volumes and is not suitable for niche markets.

“We are on a journey.” This statement from the representatives from Stora Enso likely applies for the entire sector. This trend continued on the second day as well, during which presenters undertook a critical assessment of the new packaging ordinance from various perspectives. Katharina Istel, the presenter on resource politics from NABU, issued a reminder that the fight against climate change is not the only problem. One must consider everything in the ecological balance; it is also about biodiversity,

habitat protection, and species diversity. Sustainable resources remain a contributor to industrial agriculture, such as intensive corn crops. In general, the issue is about prevention and not just recycling, as products made in Germany are delivered around the world. More than three billion people worldwide have no access to functioning waste disposal. Since 1995, packaging waste has increased by enormous 31 %.

Extremely critical report on the new Packaging Act

Deficits with regard to definitions and legal grey areas in the new German Packaging Act, valid from 1 January 2019, were presented by Dr Hans-Bernhard Rhein, Managing Partner of the environmental office Dr Rhein – Beratungs- und Prüfgesellschaft. As an authority expert, he took part in an extremely critical report on the packaging ordinance, which has been kept under tight wraps at the German Federal Environmental Agency since March. For example, § 21 speaks of “high recyclability,” “use of recycled material,” “quality,” and renewable resources. Depending on the ecologic setup, varying participation fees would result. “But what does this actually mean? Who determines this?,” the speaker vividly asked.

Thomas Reissig demonstrated how VerDeSoft GmbH creates packaging agilely and flexibly directly at the customer’s site – based on SCRUM framework. At the end of the two-day event in Dresden, each participant received a packaging developed on site with their individual name.

Dr Kerstin Horn, Innovent e. V., informed about plasma technology. Innovent is dedicated to developing value-adding and innovative plasma technologies for surface treatment of polymeric materials, also used for applications in the packaging industry. As usual, there were many practical presentations, for instance new methods for adhesives (Baumer hss), sealing with ultrasound (Herrmann Ultraschalltechnik), consistent colour management (Matthews Europe), and much more at the conference.



VerDeSoft zeigte in Echtzeit die Verpackungsentwicklung mit dem Packomobil.
VerDeSoft showed packaging development with the Packomobil in real time.



Dr. Anna Zumbülte (Matthews Europe) informierte über konsistentes Farbmanagement.
Dr. Anna Zumbülte (Matthews Europe) informed about consistent colour management.



Dr. Hans-Bernhard Rhein berichtete über rechtliche Defizite beim Verpackungsgesetz.
Dr Hans-Bernhard Rhein reported on legal deficits in the new German Packaging Act.



Katharina Istel (NABU) warb für Ressourcenschonung bei der Verpackungsherstellung.
Katharina Istel (NABU) promoted resource conservation in packaging production.

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



Blick ins Plenum: Auf dem Choco-Tec-Kongress 2018 waren rund 300 Teilnehmer vertreten.
A look into the plenum: around 300 participants attended the Choco-Tec Congress 2018.

Die Zukunft der Schokolade im Blick

Viel Neues erfuhren die rund 300 Teilnehmer des dreitägigen Schokoladen-Fachkongresses Choco-Tec, der kürzlich in Köln stattfand. Die von der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS) organisierte Vortragsveranstaltung wurde ergänzt durch eine informative Ausstellung von 39 Unternehmen sowie durch eine wissenschaftliche Poster-Ausstellung – jeweils verbunden mit interessanten Kurz-Referaten.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Am ersten Veranstaltungstag beleuchtete die Choco-Tec das Thema „Globale Markt- und Produktrends“. Roman Müggler von Barry Callebaut Sourcing verwies darauf, dass der Kakao Markt nicht zuletzt aufgrund spekulativer Einflüsse sehr volatil ist und starke Preisschwankungen kennzeichnend sind. So fiel der Kakaopreis zwischen Mitte 2016 und Anfang 2018 von 2500 auf 1400 EUR/t. In den vergangenen Monaten pendelte er sich zwischen etwa 1500 und 1700 EUR/t ein. „Dies bedeutet

eine ausgeglichene Situation zwischen einer derzeit starken Nachfrage und einem ausreichenden Angebot aufgrund guter Ernten“, so Müggler. Von den rund 4,6 Mio. t Kakao, die 2017/18 erzeugt wurden, entfielen 76 % auf Afrika, 17 % auf Südamerika und nur noch 7 % auf Asien – 2007/8 waren bei einer Kakaopernte von rund 3,7 Mio. t noch 16 % auf Asien entfallen und lediglich 7 % auf Südamerika. Einer der Gründe: In den vergangenen Jahren wurde Ecuador infolge erheblich gesteigerter Produktivität zum drittgrößten Erzeugerland hinter der Elfenbeinküste und Ghana.

Über die jüngsten Definitionen und Entwicklungen bei Schokolade informierte Dr. Christina Rhoisius von Rausch Schokoladen. Sie machte deutlich, dass der Markt im Wandel begriffen sei. Die Konsumenten entwickelten hinsichtlich ihrer Ernährung ein neues Bewusstsein und neue Wünsche. Attribute wie „gesund“, „biologisch“ und „qualitativ hochwertig“, aber auch „fair gehandelt“ und „transparent produziert“ würden immer wichtiger. Demzufolge wachse der Markt für spezielle Kakaosorten und handwerklich hergestellte Schokoladen stark. Es entstünden neue Klein(st)betriebe, neue Produkte würden entwickelt, und auf Zertifizierungen würde immer mehr Wert gelegt. Neue Organisationen, Institutionen und Veranstaltungen würden ins Leben gerufen, um – ähnlich wie bei Wein – die Produkte vorzustellen, zu klassifizieren, zu bewerten und zu prämiieren.

Der zweite Tag der Veranstaltung widmete sich den Zutaten und deren Verarbeitung. Kay Schumacher von Bösch Boden Spies unterstrich die Bedeutung der unterschiedlichen Texturen von cremig und zart bis hin zu knusprig und knackig für das Geschmackserlebnis. Er zeigte auf,

wie sich mit Trockenfrüchten, Nüssen und Samen – die allesamt optische, geschmackliche und gesundheitliche Vorteile bieten – ein attraktiver Produktauftritt und ein verbessertes Geschmackserlebnis herbeiführen lässt. So schlug er unter anderem eine Lösung für das Problem vor, dass in Süßwaren der Schokoladengeschmack den Fruchtgeschmack oft überlagert. Er empfahl, den Schokoladenanteil durch die Zugabe etwa von gepufftem Reis zu reduzieren, wodurch sich der Einsatz von zusätzlichem Aroma erübrige.

Nur zwei Maschinen für den gesamten Prozess

Die Schokoladenproduktion in kleinem Maßstab thematisierte Julia Cierjacks von der ZDS. In Verbindung mit dem zunehmenden Qualitäts- und Nachhaltigkeitsbewusstsein wächst auch der „Bean-to-Bar“-Markt stetig: Derzeit sind laut Referentin weltweit 215 Unternehmen in diesem Bereich aktiv, wovon 91 auf Europa und 86 auf Amerika entfallen – Tendenz steigend. Sie benötigen leistungsfähige Produktionssysteme für kleine Chargen, doch hier ist die Zahl der Hersteller recht überschaubar. Cierjacks zeigte neben verschiedenen kleinen Einzelmaschinen zum Verarbeiten der Kakaobohnen auch Komplettlösungen. Besonders interessant war eine innovative

Lösung des Herstellers Tecno 3 für die „Bean-to-bar“-Produktion kleinerer Schokolademengen, die mit nur zwei Maschinen auskommt: der Multiprocess R sowie der Multiprocess C.

Über diese Kompakt-Lösung informierte auch Geert De Smeyter an einem Ausstellungsstand der Firma Tecno 3 sowie in einem Kurzvortrag in der „Speakers Corner“. Die mobile Mini-Linie Multiprocess R (bis 30 kg/Charge) ist konzipiert für die zügige Produktion kleiner Mengen von Kakaonibs binnen einer Stunde, aber auch zum Verarbeiten von Haselnüssen, Mandeln und dergleichen. Sie erledigt die erste Phase des „Bean-to-Bar“-Prozesses mit dem Trocknen, Rösten, Sterilisieren und Zerkleinern der Kakaobohnen sowie das Sieben und Trennen von Schalen und Nibs. Die Multiprocess C (bis 50 kg/Charge) verwandelt Kakaonibs binnen zwei Stunden in Flüssigschokolade. Die Nibs werden gemahlen, in Masse umgewandelt und mit anderen Zutaten gemischt. Anschließend wird die Paste feingewalzt und conchiert.

Der dritte Veranstaltungstag beschäftigte sich mit der Zukunft der Schokolade – vom Schokoladendruck über die individualisierte Massenfertigung bis zur „intelligenten“ Schokoladenfabrik. Manuel Bruck von Mitaneo berichtete über die „individuelle Massenfertigung von Schokoladentafeln“. Deren wichtigstes Instrument sei der Konfigurator, mit dessen Hilfe sich der Kunde das Produkt exakt so zusammenstellen kann, wie er es sich wünscht, etwa ein „eigenes“ Produkt für jedes Familienmitglied. „Theoretisch sind unbegrenzte Variantenkombinationen möglich“, erklärte Bruck. „Produziert wird nicht vorab auf Lager, sondern direkt auf Bestellung. Somit entfallen Bestands- und Kapitalbindungskosten für Fertig- oder Halbfertigwaren.“ So entstünden auch keine Verluste infolge von Preisnachlässen auf überschüssige Produkte; typische Fixkostenblöcke würden abgebaut. Die Beziehung zwischen Kunde und Hersteller werde enger. Mehr Informationen seitens der Kunden führten zu stetig verbesserten Produkten, und zufriedene Kunden würden zu Werbetuschäftnern.

Mehr Transparenz entlang der Wertschöpfungskette

Die individualisierte Massenfertigung benötige eine „intelligente“ Fabrik, postulierte Manuel Höhener von Bühler in seinem Vortrag über die „Smart Chocolate Factory“ und das „Industrial Internet of Things“. Die sinnvolle Auswertung gesammelter und stets verfügbarer Informationen auf Datenbasis erhöhe die Transparenz entlang der Wertschöpfungskette und ermögliche eine besser gesteuerte, reaktionsschnellere und agile Produktion. „Möglich ist die datenbasierte Selbstoptimierung der vollständig integrierten Wertschöpfungskette“, sagte Höhener. So würden Probleme schnell erkannt, Ausschuss und Abfall reduziert, Energie sowie Rohstoffe eingespart und letztlich die Effizienz und Wirtschaftlichkeit gesteigert. Wichtig sei dabei, nicht Altes zu digitalisieren, sondern neue Wege zu beschreiten.

www.choco-tec.com

Gute Gelegenheit für Gespräche bot die Ausstellung von 39 Unternehmen aus dem Schokoladenbereich.
The exhibition of 39 companies alongside the chocolate supply chain offered good opportunity for conversation.



The future of chocolate in focus

Around 300 participants learned lots of new things at Choco-Tec, the three-day chocolate convention that took place recently in Cologne/Germany. The presentations, organized by the ZDS (Central College of the German Confectionery Industry), were complemented by informative exhibits from 39 companies as well as a scientific poster exhibition – each connected with interesting, brief presentations.

By Dr Bernhard Reichenbach

On the first event day, Choco-Tec explored the topic of global market and product trends. In his presentation, Roman Müggler from Barry Callebaut Sourcing mentioned that the cocoa market is very volatile due to factors including speculative influences, and that stark price fluctuations are typical. For example, cocoa prices fell from 2,500 to 1,400 EUR/t between mid-2016 and early 2018. In past months, it has bounced between approximately 1,500 and 1,700 EUR/t. "This represents a balanced situation between the current strong demand and sufficient supply due to good harvests," explained Müggler.

Of the around 4.6 m t of cocoa produced in 2017/2018, 76 % came from Africa, 17 % from South America, and only 7 % from Asia. In 2007/2008, of a cocoa harvest totalling around 3.7 m t 16 % came from Asia and only 7 % from South America. One of the reasons: due to significantly increased productivity, Ecuador has become the third-largest producer in recent years, behind the Ivory Coast and Ghana.

Only two machines for the whole process

Dr Christina Rhosius from Rausch Schokoladen provided information on the latest definitions and developments in chocolate. She made clear that the market was in flux, and that consumers were developing a new consciousness and different desires with regard to their nutrition. Attributes like "healthy," "organic," and "high quality" as well as "fair trade" and "transparent production" are becoming increasingly more important.



Geert De Smeyster von Tecno 3 informierte über die „Bean-to-bar“-Produktion mit nur zwei Maschinen.
Geert De Smeyster from Tecno 3 informed about bean to bar production with only two machines.

As a result, the market for special cocoa varieties and artisanal chocolate is growing rapidly. Many new (micro)operations were founded, new products were developed, and increasingly more value is placed on certifications. New organizations, institutions, and events like trade fairs were created in order to classify, evaluate, and award distinctions to products – much like in the wine industry.

The second day of the event was devoted to ingredients and their processing. Kay Schumacher from ingredients specialist Bösch Boden Spies underscored the importance of various textures in the taste experience, ranging from creamy and soft to crispy

and crunchy. He explained how to create an attractive product presentation and improved taste with dried fruits, nuts, and seeds – which all provide visual, taste, and health benefits. Amongst others, he suggested a solution for the problem that in confectionery the chocolate taste often overwhelms the fruit taste. He recommended reducing the chocolate proportion by adding something like puffed rice, which also makes the use of additional aromas unnecessary.

Julia Cierjacks from the ZDS tematized small-scale chocolate production. Together with increasing global awareness of quality and sustainability, the bean to bar market is also growing constantly. There are

currently 215 companies around the world that are active in this sector, 91 of which are located in Europe and 86 in the Americas – with an upward trend. They require efficient production systems for small batches, yet the number of manufacturers is relatively small. Besides various small individual machines to process cocoa beans, Julia Cierjacks also highlighted complete all-in-one solutions. Of particular interest was an innovative solution from manufacturer Tecno 3 for bean to bar production in smaller chocolate volumes, which makes do with just two machines: the Multiprocess R and the Multiprocess C.

About this compact solution, Geert De Smeyster also provided information at the Tecno 3 company's exhibit booth and at a brief presentation in the Speaker's Corner. The mobile mini-line Multiprocess R with models up to 30 kg per batch is designed for the speedy production (under one hour) of small quantities of cocoa nibs as well as to process hazelnuts, almonds, etc. It completes the first phase of the bean to bar process by drying, roasting, sterilising, and milling cocoa beans as well as filtering and separating the skins from the nibs. The Multi-

process C with models up to 50 kg per batch transforms cocoa nibs to liquid chocolate within two hours. Then, the nibs are ground, transformed into cocoa mass, and mixed with other ingredients. The paste is subsequently rolled and conched.

Production takes place directly to order

The third day of events dealt with the future of chocolate. The array of topics ranged from chocolate printing to customized mass production and the "smart" chocolate factory. Manuel Bruck from Mitaneo reported on the "custom mass production of chocolate bars." Its most important instrument is the configurator, which allows the customer to create a product exactly to their own specifications regarding shape, contents, and packaging – such as an "individual" product for each family member. "Theoretically, an unlimited number of combinations is possible," explained Bruck. "The product is not made ahead of time and then stored, but rather produced directly when ordered. This does away with warehousing and

capital investment costs for finished or half-finished products." There are no longer losses resulting from price discounts on excess products, and typical fixed cost blocks are reduced. The relationship between producer and customer becomes closer. More information from the customer's side leads to continuously improved products, and satisfied customers become advertising ambassadors.

In his presentation on the "Smart Chocolate Factory" and the "Industrial Internet of Things," Manuel Höhener from Bühler postulated that customized mass production requires a "smart" factory. The meaningful evaluation of gathered and available information in a database increases transparency along the value chain and allows for production that features better control, can react faster, and is more agile. "Data-based self-optimization of the entire integrated value chain is possible," says Manuel Höhener. This allows problems to be identified quickly, to reduce waste, to save energy and resources, and ultimately to increase efficiency and profitability. According to Manuel Höhener, it is important not to digitalize the old, but to forge new paths. ■



Im Rahmen der Poster-Ausstellung informierte der Runde Tisch Kakao über seine Konferenz-Veranstaltung im kommenden Juni in Hamburg.
As part of the poster exhibition, the Round Table Cocoa informed about its conference event next June in Hamburg.

Kurs- und Kongressprogramm für 2019

Auch 2019 wird sich der Trend zum „bewussteren Naschen“ fortsetzen. Einen großen Anteil daran haben die Verbraucher, die stets mit neuen Zutaten, Texturen und Geschmacksprofilen überrascht werden wollen. Jedes Jahr sind auf der Messe ISM neue Produkte zu finden, die zucker- oder fettreduziert sind, vegan oder auch in flippigen, personalisierten Verpackungen daherkommen.

Mit dem Jahresprogramm 2019 trägt die ZDS diesen Trends Rechnung: Etwa mit dem Workshop „Functional Gums & Jellies“, der sich auf die Produktionstechnik funktioneller Kaugummis und Geleeprodukte fokussiert. Rezepturbestandteile wie Zucker, Süßungsmittel und Hydrokolloide werden vorgestellt, ebenso

Zutaten wie Ballaststoffe, Polyole und Proteine.

Im Workshop „Healthy and Vegan Snacking“ dreht sich alles um getoastete und gebackene Snacks. Gemeinsam mit den Teilnehmern werden neue Rohstoffe und Rezepturen ausprobiert, die dem Trend zum gesundheitsbewussten Snacken entgegenkommen.

2019 findet die Inter-Ice im Frühling statt. Hier wird auf die jüngsten Entwicklungen auf den nationalen und internationalen Eismärkten eingegangen: Neue Zutaten und Trends, wichtige Entwicklungen in der Prozess-technologie sowie aktuelle Strategien zur Kalorienreduzierung werden vom 21. bis 22. Mai 2019 vorgestellt. Weiter geht es 2019 mit bereits eta-

blierten Formaten wie dem Fett-Symposium (25. bis 26.06.), dem Forum Tiefkühl-Backwaren (03. bis 04.09.) sowie dem Inter-Praline-Kongress (19. bis 21.11.).

Ein Highlight 2019 wird der Kongress „Future of Confectionery: Plant Based Solutions“ sein. Geboten werden hier Lösungen und Werkzeuge zur Beantwortung der Frage: „Wie kann man pflanzliche Süßwaren, Backwaren und Speiseeis entwickeln, ohne Kompromisse bei Textur und Geschmack einzugehen?“.

Zum Jahresende (am 11.12.) findet erstmalig der „Start-up Day“ statt. Junge Unternehmen erhalten die Chance, sich in der Foyerausstellung zu präsentieren.

www.zds-solingen.de

Course and congress programme for 2019



Einer der neuen Kurse im Jahr 2019: „Functional Gums & Jellies“. (Bild: ZDS)
One of the new courses in 2019: „Functional Gums & Jellies“. (Image: ZDS)

The trend towards “conscious snacking” will continue in 2019. Consumers want to be surprised with new ingredients, textures and taste profiles, and their wishes will play a major role in this trend. Every year, at trade fair ISM you can find new products that are reduced in sugar or fat, vegan or in funky, personalized packaging.

The ZDS is taking these trends into account with its 2019 annual pro-

gramme: for example, with the workshop “Functional Gums & Jellies”, which focuses on the production technology of functional chewing gums and jelly products. Recipe components such as sugar, sweeteners and hydrocolloids, as well as ingredients such as dietary fibres, polyols and proteins will be presented.

In the workshop “Healthy and Vegan Snacking”, everything will revolve around toasted and baked

snacks. Together with the participants, new raw materials and recipes that meet the trend towards health-conscious snacking shall be tried out.

In 2019, Inter-Ice will take place in spring. Here, the latest developments on the national and international ice cream markets will be discussed: new ingredients and trends, important developments in process technology and current strategies for calorie reduction will be presented from 21 to 22 May.

In 2019, ZDS will continue with already established formats such as the Fat Symposium (25 to 26 June), the Forum Frozen Bakery Products (3 to 4 September), and the Inter-Praline Congress (19 to 21 November).

A highlight in 2019 will be the congress “Future of Confectionery: Plant Based Solutions”. Here, ZDS offers solutions and tools to answer the question: “How can you develop vegetable confectionery, baked goods and ice cream without compromising texture and taste?”

At the end of the year, the “Start-up Day” will take place for the first time on 11 December. Young companies will have the chance to present themselves in the foyer exhibition.

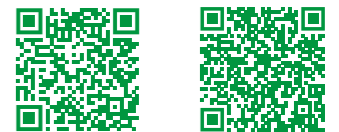


Alles auf einen Blick:
Die gesamte Wertschöpfungskette vom Anbau bis zum fertigen Produkt

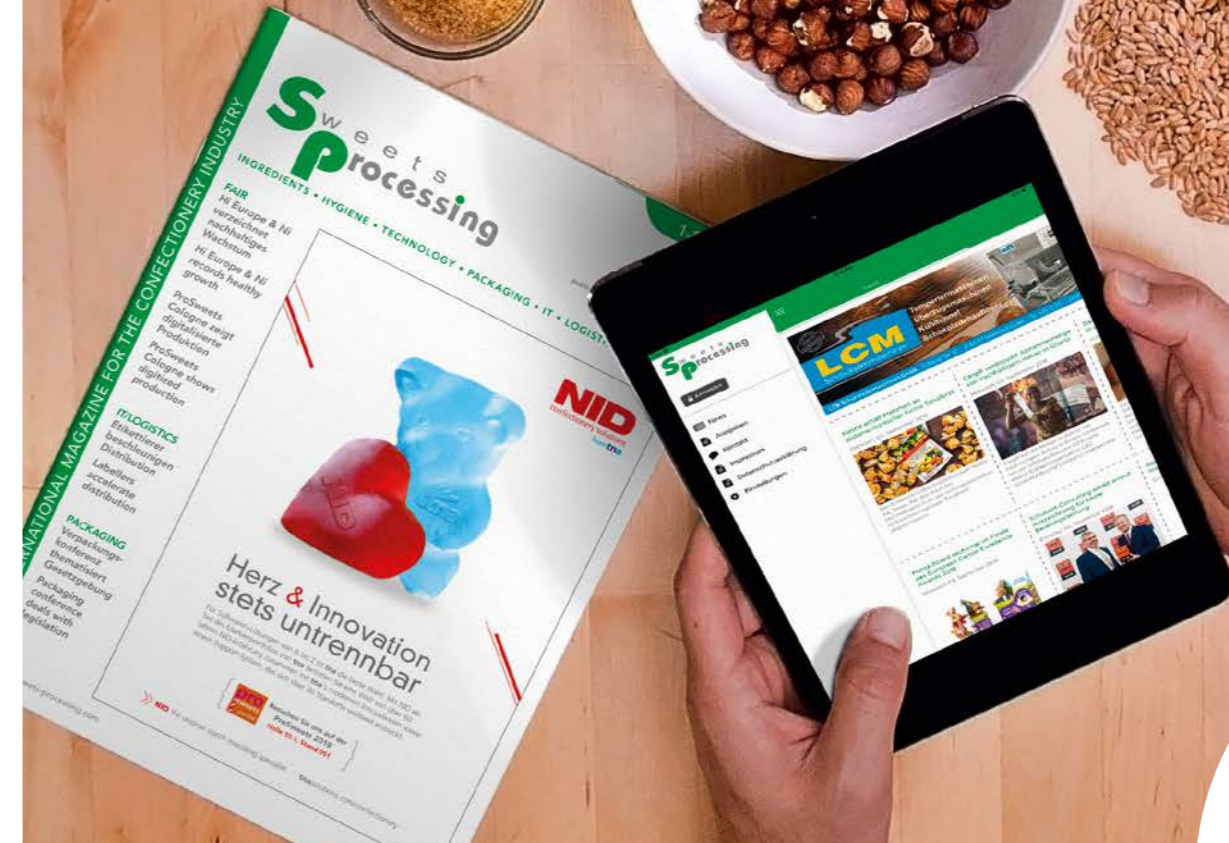
All at a glance:
The value added chain from raw materials to the manufactured product

top aktuell.
up-to-date.

Jetzt
auch als App!



JETZT BEI Google Play Laden im App Store



info@sweets-processing.com
www.sweets-processing.com

Steel belts for confectionery products



Perfect belt geometry



Excellent conductivity of temperatures



Effortless cleaning in compliance with strictest sanitary standards

Berndorf Band GmbH

E: band@berndorf.co.at

T: +43 2672 800 0

www.berndorfband-group.com

Steel Belts | Belt Systems | Service