

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

ProSweets:
Geschmack und
Gesundheit
verbinden

ProSweets:
combine taste
and health

Fi Europe & Ni:
Trend zu
Clean-Label-
Produkten

Fi Europe & Ni:
trend towards
clean label
products

IT/LOGISTICS

Digitalisierung
bietet große
Möglichkeiten

Digitalization
offers great
opportunities

PACKAGING

Den Geschmack
Schottlands
verpacken

Packaging
the taste
of Scotland



MORE LOCAL NID PARTS LESS COMPLICATION

**YOU CAN
COUNT ON PARTS
QUICK &
EASY**



parts stocked CLOSER to where YOU ARE

HERE & ready to HELP

Now that **NID** is part of **tna's** family of brands, you can get the spares, parts, and service you need from over 32 convenient locations around the world. From the US and the UK to Mexico and Australia. Our local, specially trained experts are ready to assist with your NID aftermarket requirements.

Get support in **4** easy steps:

			
CALL	ORDER	SHIP	INSTALL

 **tna** rethink the conventional tnasolutions.com/confectionery



PUNKTEN SIE DURCH VIELSEITIGKEIT.

**VEMAG ROBOT500: DER TEIGTEILER, MIT DEM SIE
IN JEDEM WETTBEWERB ÜBERLEGEN SIND.**

Wenn es um die Herstellung von Teigen geht, haben Sie mit dem Robot500 in jeder Disziplin die Nase vorn. Ob Brot-, Pizza-, Cookie-, Müsliriegel- oder Kuchenteige – diese Maschine sorgt immer für Höchstleistungen. Ihre überlegene Förderkurven-Technik wird auch mit festen Massen locker fertig – bei hoher Portionsgenauigkeit. Anschließend kurz mit Wasser reinigen, schon ist der Robot500 bereit für den nächsten Start. Einfach einschalten und gewinnen!

www.vemag.de



VEMAG

pro sweets
COLOGNE

BESUCHEN SIE UNS
02. – 05.02.2020
HALLE 10.1,
STAND C-008

Impressum

sweets processing
10. Jahrgang, Heft 1-2, 9. Januar 2020

Herausgeber/Verlag:
SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.
Grillparzer-Straße 38
D-81675 München
Fon +49 (0) 89/45 76 90 88 - 0
Fax +49 (0) 89/45 76 90 88 - 88
info@sg-network.org

Vorsitzender des Vorstands
Hans Strohmaier
h.strohmaier@sg-network.org

**Chefredaktion/Objektleitung,
verantwortlich für den Inhalt:**
Dr. Bernhard Reichenbach
b.reichenbach@sg-network.org
redaktion@sweets-processing.com

Redaktion
Alfons Strohmaier
redaktion@sweets-processing.com

Anzeigen:
Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

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

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

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



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

Erscheinungsweise:
alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



Der Premium-Schokoladensektor wächst rasant. Die steigende Nachfrage nach Premium-Kakao und -Schokolade hat auch zu raschem Wachstum bei Bio- und Fair-Trade-Produkten geführt, da die Verbraucher zunehmend auf die mit der Kakaoproduktion verbundenen ökologischen und ethischen Probleme aufmerksam geworden sind.

Bezeichnend in diesem Zusammenhang ist auch der jüngste Test von Milchschokoladen-Tafeln durch die Zeitschrift Öko-Test. Dabei wurden nur zwei von 25 Produkten mit „gut“ bewertet. Moniert wurde unter anderem die mangelnde Rückverfolgbarkeit bei Kakao, und dass nur wenige Anbieter die Lieferkette lückenlos belegen konnten. Öko-Test übersieht dabei jedoch, dass der direkte Kontakt zu den Farmern etwa in Westafrika durch Regierungen und staatliche Cocoa Boards fast komplett verhindert wird.

Zutaten und deren Herkunft sind auch auf der Messe ProSweets Cologne 2020 – dem Hauptschwerpunkt in dieser Ausgabe – ein wichtiges Thema. Dem „Better-for-you“-Konzept folgend, liegen kurze Zutatenlisten und mehr Natürlichkeit im Trend. Die Sonderschau „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“ soll Antworten liefern und Anregungen geben.

Ebenfalls mit dem Thema Zutaten beschäftigt sich die Messe Food Ingredients Europe 2019, über die wir rückblickend berichten. Auch sie machte den Trend zu Clean-Label-Produkten deutlich.

Wir informieren außerdem über weitere bedeutsame Veranstaltungen, die wir für Sie besucht haben: den Kongress Inter-Praline, die Tagung „DLG-Food Industry: Conference & Exhibition“ sowie die Dresdner Verpackungstagung. •

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

The premium chocolate sector is growing rapidly. The increasing demand for premium cocoa and chocolate has also led to rapid growth in organic and fair trade products, as consumers have become increasingly aware of the ecological and ethical problems associated with cocoa production.

In this context, the latest test of milk chocolate bars by the magazine Öko-Test is also significant. Only two out of 25 products were rated “good”. Among other things, the lack of traceability for cocoa was criticized, and that only a few producers were able to fully document the supply chain. However, Öko-Test ignores the fact that direct contact with farmers in West Africa, for example, is almost completely prevented by governments and state-run cocoa boards.

Ingredients and their origin are also an important topic at ProSweets Cologne 2020 trade fair – the main focus in this issue. Following the “better-for-you” concept, short lists of ingredients and more naturalness are the trend. The special show “Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks” is intended to provide answers and suggestions.

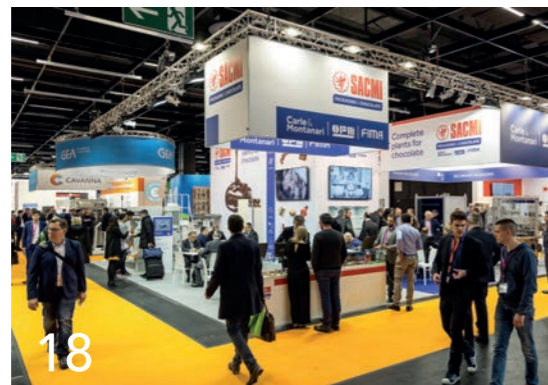
The Food Ingredients Europe 2019 trade fair, which we report on in retrospect, also dealt with the topic of ingredients. It also showed the trend towards clean label products.

We also provide information on other important events that we have attended for you: the Inter-Praline congress, the “DLG-Food Industry: Conference & Exhibition” and the Dresden Packaging Conference. •

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



12



18



32



36



54



58

News

Personen- und Firmen-Nachrichten 6

Fi Europe & Ni

Trend zu Clean-Label-Produkten. 12
 Loryma: nachhaltige Rohstoffe auf Weizenbasis. . . . 14
 GoodMills Innovation: Zutaten für gesunde Produkte . 15
 Bösch Boden Spies offeriert Cranberry Seeds 16
 ADM mit breitem Portfolio an Vanille-Produkten . . . 16
 Paradise Fruits präsentiert „östliches“ Sortiment. . . 17

ProSweets Cologne

Neuheiten und Trends bei Zutaten im Blickpunkt . . . 18
 Tomra Food zeigt sensorgestützte Sortierlösungen . . 22
 Ulmer hat Protein-Schokolade neu im Programm . . . 23
 Vemag: Vielseitigkeit und Individualität für Süßes . . . 24
 Krüger & Salecker: vielseitiger Cerealien-Formen. . . . 24
 tna: leistungsfähige Lösungen aus einer Hand. 25
 Bi-Ber: Formenkontrolle mit Machine Vision 25
 Handtmann bietet modulare System-Technik. 26

Ingredients

Panela: Zuckerrohrzucker – eine natürliche Zutat . . . 28
 Kakao aus Ecuador für Schokolade mit Magie 30
 Premium-Schokolade erhält nachhaltigen Schub . . . 32
 AAK: Fettreifbildung erheblich verzögert. 34

Technology

Hans Brunner: Basis für eine erfolgreiche Zukunft . . . 36
 Nüsse und Co. schonend mischen und zerkleinern . . 38
 Ishida: Mehrkopfwagen mit 24 Köpfen. 40
 Entpackungsmaschine trennt Rework sauber 41

IT/Logistics

Digitale Transformation der Food Supply Chain 44
 InvMan: Handhabung von Betriebsmitteln erleichtert . 48
 SMC: Folienverpackte Produkte sicher ansaugen . . . 49

Packaging

Bosch: Geschmack Schottlands effizient verpackt. . . 50
 Dresdner Verpackungstagung 2019 54

ZDS

Internationaler Kongress Inter-Praline. 58
 Die Zukunft fest im Blick – Veranstaltungen 2020. . . 62

Service

Impressum. 3
 Markt + Kontakte 35, 42, 57

News

Personal and company news. 6

Fi Europe & Ni

Clean label trend prevalent. 13
 Loryma: sustainable wheat-based raw materials. . . . 14
 GoodMills Innovation: ingredients for healthy products . 15
 Bösch Boden Spies provides Cranberry Seeds. . . . 16
 ADM with a broad portfolio of vanilla products 16
 Paradise Fruits showcases new “eastern” range 17

ProSweets Cologne

New products in ingredients in the spotlight 20
 Tomra Food to show sensor-based sorting solutions . 22
 Ulmer has protein chocolate new in the portfolio . . . 23
 Vemag: versatility and individuality for sweets 24
 Krüger & Salecker: versatile cereal moulding system. 24
 tna demonstrates single-source solutions capabilities. 25
 Bi-Ber: mould control with machine vision 25
 Handtmann provides modular system technology. . . 27

Ingredients

Panela: cane sugar – a natural ingredient. 29
 Cocoa from Ecuador for chocolate with magic. . . . 31
 Premium chocolate gets sustainable boost 33
 AAK: chocolate bloom significantly retarded 35

Technology

Hans Brunner: basis for a successful future. 37
 Nuts and the like carefully mixed and crushed. 39
 Ishida: multihead weighers with 24 heads 40
 Unpacking machine separates rework cleanly 41

IT/Logistics

Digital transformation of the food supply chain 46
 InvMan: handling of resources facilitated 48
 SMC: for a safe absorption of foil-packed products. . 49

Packaging

Bosch: the taste of Scotland packaged efficiently . . 52
 Dresden Packaging Conference 2019 56

ZDS

Inter-Praline International Congress 60
 Focusing on the future – events in 2020. 62

Service

Imprint. 3
 Market + Contacts. 35, 42, 57

MADE IN GERMANY
LCM
 Schokoladenmaschinen

Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühltunnel
 Schokoladenauflöser

Besuchen Sie uns auf der ProSweets

pro sweets
 COLOGNE

Köln, Deutschland
 02.-05.02.2020
 Halle 10.1, Stand C-10

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

00809 00942 00990 003502

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

Please visit us!
ISM hall 10.2 · floor D
 booth 039



Prof. Dr. Andrea Büttner

Andrea Büttner

Prof. Dr. Andrea Büttner ist seit 1. November 2019 Institutsleiterin des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV in Freising. Sie etablierte am Fraunhofer IVV das Geschäftsfeld Produktwirkung sowie die Abteilung Analytische Sensorik und übernahm Führungsverantwortung als stellvertretende Institutsleiterin. Zudem baute sie an der Friedrich-Alexander-Universität Erlangen-Nürnberg ein Forschungsteam zur chemischen Sinnesforschung auf und hat dort seit 2017 den neu geschaffenen Lehrstuhl für Aroma- und Geruchsforschung inne.

Andrea Büttner

Prof. Dr. Andrea Büttner has been Director of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV in Freising/Germany since 1 November 2019. At Fraunhofer IVV, she established the Department of Sensory Analytics, launched the Product Performance business field, and took on the role of Deputy Director of the Institute. Concurrently, she built up an aroma research group at Friedrich-Alexander-Universität Erlangen-Nürnberg/Germany, and in 2017, she was appointed Professor of the Chair of Aroma and Smell Research.



Wolfram N. Diener

Wolfram Diener

Die Gesellschafterversammlung der Messe Düsseldorf GmbH hat Wolfram N. Diener (55) zum Vorsitzenden der Geschäftsführung und Erhard Wienkamp (61) zum neuen operativen Geschäftsführer bestellt. Diener folgt auf Werner M. Dornscheidt (65), der Ende Juni 2020 nach fast 17 Jahren an der Spitze des Messeunternehmens in den Ruhestand tritt. Diener war nach Führungspositionen bei asiatischen Messe- und Kongressgesellschaften bis 2018 als Mitglied der UBM Asia Ltd. in Hongkong tätig. Er nimmt zum 1. Juli 2020 seine Geschäfte auf.

Wolfram Diener

The shareholder's meeting of Messe Düsseldorf GmbH has appointed Wolfram N. Diener (55) as the new Chairman of the Management Board. He succeeds Werner M. Dornscheidt (65), who will retire at the end of June 2020 after almost 17 years at the head of the Düsseldorf trade fair company. Wolfram N. Diener was a member of the management of UBM Asia Ltd. until 2018 after various management positions at Asian trade fair and congress companies successfully operating in Hong Kong. He will start operations on 1 July 2020.



Oliver Frese

Oliver Frese

Oliver Frese (52), der bis Ende 2018 als Mitglied des Vorstands bei der Deutsche Messe AG in Hannover tätig war, hat zum Jahresbeginn 2020 als neuer Geschäftsführer die Position des Chief Operating Officers (COO) bei der Koelnmesse GmbH übernommen und komplettiert das Führungstrio des Messeveranstalters. Oliver Frese tritt die Nachfolge von Katharina Hama an, die Ende 2018 aus dem Unternehmen ausgeschieden ist, und trägt künftig die operative Verantwortung für die Entwicklung des Veranstaltungsportfolios der Messegesellschaft.

Oliver Frese

At the beginning of 2020, Oliver Frese (52), former member of the Board of Deutsche Messe AG, assumed the position of Chief Operating Officer (COO) at Koelnmesse GmbH. As COO, he completes their management trio alongside CEO and President Gerald Böse, responsible for corporate strategy, corporate development and international business, and CFO Herbert Marner, responsible for technical and financial matters. Oliver Frese will be responsible for the operative development of the company's event portfolio.



Martin Buchwitz

Martin Buchwitz

Am 1. Dezember 2019 ist Martin Buchwitz als neuer Geschäftsführer des süddeutschen Verpackungsclusters Packaging Valley Germany e. V., dem mehr als 40 Unternehmen angehören, in die Fußstapfen von Kurt Engel getreten. Der Ingenieur Martin Buchwitz ist seit 1. Oktober 2019 an Bord. Den Maschinenbau kennt er von vielen Seiten. Als gelernter Elektronikingenieur arbeitete er in der Automatisierungstechnik. Vertrieb, Marketing sowie Presse- und Öffentlichkeitsarbeit in diesem Bereich waren ebenfalls Stationen in seiner Laufbahn.

Martin Buchwitz

As of 1 December 2019, Martin Buchwitz followed in the footsteps of Kurt Engel as the new Managing Director of the South German packaging cluster Packaging Valley Germany e. V., an association with more than 40 companies. Engineer Martin Buchwitz has been on board since 1 October 2019. He knows mechanical engineering from many sides. As a trained electronics engineer, he worked in automation technology. Sales, marketing and press and public relations work in this area were also stations in his career.

#changemakers

TAKE PART. TAKE ACTION.

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

June 9-11, 2020
Davos, Switzerland
JOIN US!



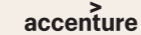
www.chocovision.ch



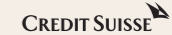
Organizer



Knowledge Partner



Contributing Partners



Supporting Partners



Media Partners



LoeschPack trauert um Geschäftsführer Dr. Thomas Cord

Am 29. Oktober 2019 ist Dr. Thomas Cord (54), Geschäftsführer der Loesch Verpackungstechnik GmbH in Altendorf, plötzlich und unerwartet verstorben. Der erfahrene Diplom-Informatiker hatte seit 1. August 2017 die Geschicke des Verpackungsmaschinenherstellers gelenkt und maßgeblich zum Unternehmenserfolg beigetragen. Die Geschäftsführung und die Belegschaft von Loesch-Pack sowie der Piepenbrock-Unternehmensgruppe trauern um einen großartigen Menschen und Kollegen.

Dr. Cord war seit 1998 für Elau tätig, einen Hersteller von Automatisierungslösungen für die Verpackungstechnik, wo er 2005 zum Vorstandsvorsitzenden ernannt wurde. 2010 übernahm er die Geschäftsführung der Lenze Automation GmbH. Mit seiner Begeisterungsfähigkeit, seinem Wissen und großem persönlichem Einsatz trug Dr. Cord wesentlich zum Erfolg von LoeschPack bei. Bei Geschäftspartnern und Kunden wurde er für seine offene, sympathische Art, sein Verantwortungsbewusstsein und seine Zielstrebigkeit geschätzt. Mit Dr. Cord verliert der vor Kurzem ins Leben gerufene Fachbeirat der Zeitschrift Sweets Processing ein wertvolles Mitglied.



Dr. Thomas Cord (†)

LoeschPack mourns the loss of Managing Director Dr Thomas Cord

Dr Thomas Cord (54), Managing Director of Loesch Verpackungstechnik GmbH in Altendorf/Germany, died suddenly and unexpectedly on 29 October 2019. The experienced computer scientist had headed up the packaging machine manufacturer since 1 August 2017 and was a major contributor to the company's success. The management and staff at LoeschPack and Piepenbrock Group mourn the loss of a great man and colleague.

In 1998, after completing his studies with a PhD, Dr Cord joined the company Elau, a renowned manufacturer of automation solutions for the packaging industry, where he was appointed Chief Executive Officer in 2005. From 2010, he was CEO of Lenze Automation GmbH.

Dr Cord's enthusiasm, expertise, and great personal dedication all contributed significantly to Loesch-Pack's success. He was known and appreciated by business partners and customers for his pleasant and likeable manner, his sense of responsibility, and his determination to get things done. With Dr Cord, the recently launched advisory board of the technical magazine Sweets Processing loses an esteemed member.

Schumacher Packaging übernimmt britischen Verpackungshersteller

Die Schumacher Packaging Gruppe, Ebersdorf bei Coburg, hat den Verpackungshersteller Jaffabox Ltd mit Sitz in Birmingham/England, übernommen. Jaffabox ist technologisch auf dem neuesten Stand und bietet vielfältige Verpackungslösungen aus eigener Wellpappen-Herstellung – von Versandkartons über Shelf-ready-Verpackungen bis hin zu maßgeschneiderten „Design Services“ für individuelle Kundenanforderungen.

Mit der Übernahme sichert sich Schumacher Packaging einen weiteren starken Anbieter für die Unternehmensgruppe und einen strategisch bedeutsamen Standort in Europa. So ergeben sich insbesondere für international agierende Kunden des Verpackungsspezialisten logistische Vorteile, denn nicht wenige von ihnen haben selbst Standorte in Großbritannien. Ihnen will Schumacher Packaging einen verlässlichen Anlaufpunkt vor Ort bieten.

Auch die Kundschaft des englischen Verpackungsherstellers profitiert von dem Zusammenschluss. Sie erhält Zugang zum umfassenden Produktportfolio und zu den Full-Service-Leistungen der internationalen Schumacher-Packaging-Gruppe. Die Geschäftsführung bleibt weiterhin in den Händen der Familie Amyes.

Schumacher Packaging takes over British packaging manufacturer

Schumacher Packaging Group, Ebersdorf/Germany, took over packaging manufacturer Jaffabox Ltd based in Birmingham/England. In terms of technology, Jaffabox is fully up to speed and offers a varied selection of packaging solutions from corrugated board produced in-house – from shipping boxes to shelf-ready packaging all the way to tailored design services for individual customer requirements.

With the takeover, Schumacher Packaging is further expanding its presence on the European market. Particularly internationally active customers will reap the benefits in terms of logistics. For them, the company can now offer a reliable partner in the country. In addition, they can rely on another strong partner in the group of companies who is set apart by high standards of technology and a marked focus on service.

Customers of the English packaging manufacturer will also benefit from the merger. They now have access to the comprehensive product range and the full service offer of the international Schumacher Packaging Group. In all other regards, business will continue on a familiar path for Jaffabox customers, as the company will still be managed by the Amyes family.

Sappi und Constantia Flexibles kooperieren für Nachhaltigkeit

Weltweit steigt die Nachfrage nach umweltfreundlichen und nachhaltigen papierbasierten Verpackungslösungen. Sappi erzielt große Fortschritte bei der Entwicklung innovativer proprietärer Barrierepapier-Technologien, um neue Möglichkeiten zur Abdeckung dieses Bedarfs anzubieten. Der Papierhersteller konnte damit Nestlé bei der Einführung des Snack-Riegels YES! in einer Verpackung aus recycelbarem Papier unterstützen. Sappi arbeitete eng mit Nestlé und dem Verpackungslieferanten Constantia Flexibles an der Entwicklung von Lösungen, die für Herstellungsprozesse von recycelbarem Papier geeignet sind.

„Sappi kooperiert mit führenden Markenartikelherstellern, um erneuerbare papierbasierte Verpackungslösungen zu entwickeln“, erläutert Susanne Oste, Vice President of Innovations and Sustainability bei Sappi Europe. „Diese Lösungen müssen die Ansprüche an die Wiederverwertbarkeit erfüllen, ohne Kompromisse bei Lebensmittelschutz und Haltbarkeit einzugehen. Ein Beispiel ist die neue Produktlinie Sappi Guard. Sie bietet Markenartiklern Süßwarenverpackungen aus Papier, die der Marktnachfrage nach nachhaltigeren Produkten gerecht werden.“

Die Bedeutung des Projekts und die Partnerschaft mit Sappi hebt auch Stefan Grote, Executive Vice President Consumer bei Constantia Flexibles, hervor: „Mit unserer jüngsten Innovation haben wir unsere Kompetenz bei papierbasierten Verpackungslösungen, die hohe Produktqualität und Frische über die gesamte Haltbarkeitszeit gewährleisten, deutlich gemacht. Dies ist ein wichtiger Schritt zu nachhaltigeren Produkten, die das Verpacken von Süßwaren revolutionieren könnten.“

Sappi and Constantia Flexibles collaborate for sustainability

With the increased global push for environmentally friendly and sustainable paper-based packaging solutions, Sappi has made great strides in developing breakthrough proprietary barrier technology to offer new opportunities to satisfy this need. These unique solutions enabled Sappi to closely collaborate with the world's largest food and beverage company, Nestlé, to support the launch of the YES! snack bar wrapped in recyclable paper. Sappi worked in partnership with Nestlé and packaging supplier Constantia Flexibles to develop solutions suitable for recyclable paper production processes.

Susanne Oste, Vice President of Innovations and Sustainability at Sappi Europe comments: "Sappi has been working with leading consumer brand owners to develop and supply renewable paper-based packaging solutions understanding and supporting the goals of making their packaging recyclable without compromising on food protection and shelf life. One example of this is the new Sappi Guard range of products providing brand owners with a paper confectionery wrapper to meet the market demand for more sustainable products."

**EVERY
INNOVATION
HAS ITS
STARTING POINT**

ProSweets Cologne 2020: DeTeMa stellt unsichtbaren Strichcode vor

Die Aachener Verpackungs- und Marketingagentur DeTeMa wurde von der Messe Koeln als Innovationspartner eingeladen, auf der ISM/ProSweets Cologne in Köln (2. bis 5. Februar 2020) einen Teil des messe-eigenen Standes zum Thema Digitalisierung und Packaging zu gestalten. Die Koelnmesse realisiert zusammen mit namhaften Partnern die Sonderschau Packaging in Halle 10.1, Stand G8.

Unter dem Thema „Talking Packaging“ zeigt DeTeMa Möglichkeiten der Interaktion von Verkaufsverpackungen und den Smartphones der Shopper – jedoch ohne umständliches Anvisieren eines Strich- oder QR-Codes. Ansatz dafür ist der Digimarc-Code, eine Technik des US-amerikanischen Unternehmens Digimarc, die die GTIN und eine URL im Packungsbild unsichtbar verschlüsselt.

Im Prinzip handelt es sich um für das bloße Auge nicht sichtbare Strichcodes, die entsprechend einem digitalen Wasserzeichen über die gesamte bedruckte Fläche des Produktes aufgebracht sind (Bild). Dem Bildraum werden zusätzliche statistische Daten zugefügt. Gesonderte oder zusätzliche Druckfarben werden nicht benötigt, der Verpackungsdruckprozess wird kaum tangiert. Der unsichtbare Strichcode kann aus jeder beliebigen Richtung erfasst und mit einem Reader digital detektiert und ausgelesen werden.



ProSweets Cologne 2020: DeTeMa to present invisible barcode

Packaging and marketing agency DeTeMa from Aachen/Germany was invited by Messe Koeln as an innovation partner to design part of the booth on the subject of digitalization and packaging at trade fair ISM/ProSweets Cologne in Cologne (2 to 5 February 2020). Together with well-known partners, Koelnmesse is implementing the special exhibition Packaging in hall 10.1, booth G8.

Under the topic "Talking Packaging", DeTeMa will show possibilities for the interaction of sales packaging and the shopper's smartphones – but without cumbersome targeting of a barcode or QR code. The approach for this is the Digimarc code, a technology from the US company Digimarc, which invisibly encrypts the GTIN and a URL in the package image.

In principle, these are barcode codes that are invisible to the naked eye and are applied according to a digital watermark over the entire printed surface of the product (image). Additional statistical data are added to the image space. Separate or additional printing inks are not required; the packaging printing process is hardly affected. The invisible barcode can be captured from any direction and digitally detected, and read out with a reader.

ISM und ProSweets Cologne veranstalten Zukunftskongress

Am 4. Februar 2020 dreht sich alles um die Zukunft der Süßwaren- und Snackbranche in Köln. „#CONNECT2030 – The Future Summit for Sweets and Snacks“ heißt das neue Format der ISM sowie der parallel stattfindenden ProSweets Cologne. Die Branche steht vor zahlreichen Herausforderungen. Verändertes Kauf- und Kommunikationsverhalten von Konsumenten, ökologische Themen wie Nachhaltigkeit, Einhaltung von Umwelt- und Sozialstandards entlang der Lieferkette und immer kürzere Innovationszyklen sind nur einige Schlagworte. Vernetzung wird immer stärker zum Erfolgsfaktor.

Doch wohin wird die Reise gehen, welche neuen Chancen bieten digitale Lösungen und welche neuen Geschäftsfelder machen Unternehmen fit für die Zukunft? Diese und andere Fragen beantwortet #CONNECT2030 in einem gemeinsamen Event für Zulieferer, Hersteller und Handel der Süßwaren- und Snackbranche. Die Veranstaltung findet statt von 16.00 bis 20.30 Uhr auf dem Messegelände Köln, Congress-Centrum Ost, Congress-Saal.

ISM and ProSweets Cologne to organize future congress

On 4 February 2020 in Cologne, everything will be revolving around the future of the sweets and snacks industry. "#CONNECT2030 – The Future Summit for Sweets and Snacks" is the name of the new format of ISM and ProSweets Cologne, which are being staged parallel. The industry is faced with numerous challenges. The changed buying and communication behaviour of the consumers, ecological themes such as sustainability, the observance of environmental and social standards across the supply chain and increasingly shorter innovation cycles are just a few of the keywords.

Yet, where is the journey headed, which new opportunities do digital solutions offer and which new business fields get the company geared up for the future? In the scope of a joint event for suppliers, manufacturers and the trade of the sweets and snacks industry #CONNECT2030 will answer these and other questions. The event will take place from 4:00 to 8:30 p.m. at the Cologne Exhibition Centre, Congress Centre East, Congress Hall.

interpack 2020 und Parallel-Event „components“ ausgebucht

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

Für einen Überblick über das Angebot und die teilnehmenden Unternehmen können Interessierte nun auf www.interpack.de die Rubrik „Aussteller und Produkte“ nutzen. Ein schneller Einstieg ist über die acht Zielgruppen-Icons unter „Branchensuche“ möglich: Ein Klick listet alle Aussteller auf, die Angebote für die entsprechende Branche im Portfolio haben. Durch verschiedene Selektionsmöglichkeiten können künftige Besucher die Ergebnisse verfeinern und mit der MyOrganizer-Funktion in einem persönlichen Account abspeichern. Einzelne Aussteller können als Favoriten markiert und mit Notizen versehen werden – Synchronisierung mit der interpack-App inklusive. Die Funktion bietet auch einen personalisierten Hallenplan, der die Orientierung in den 18 Hallen erleichtert.

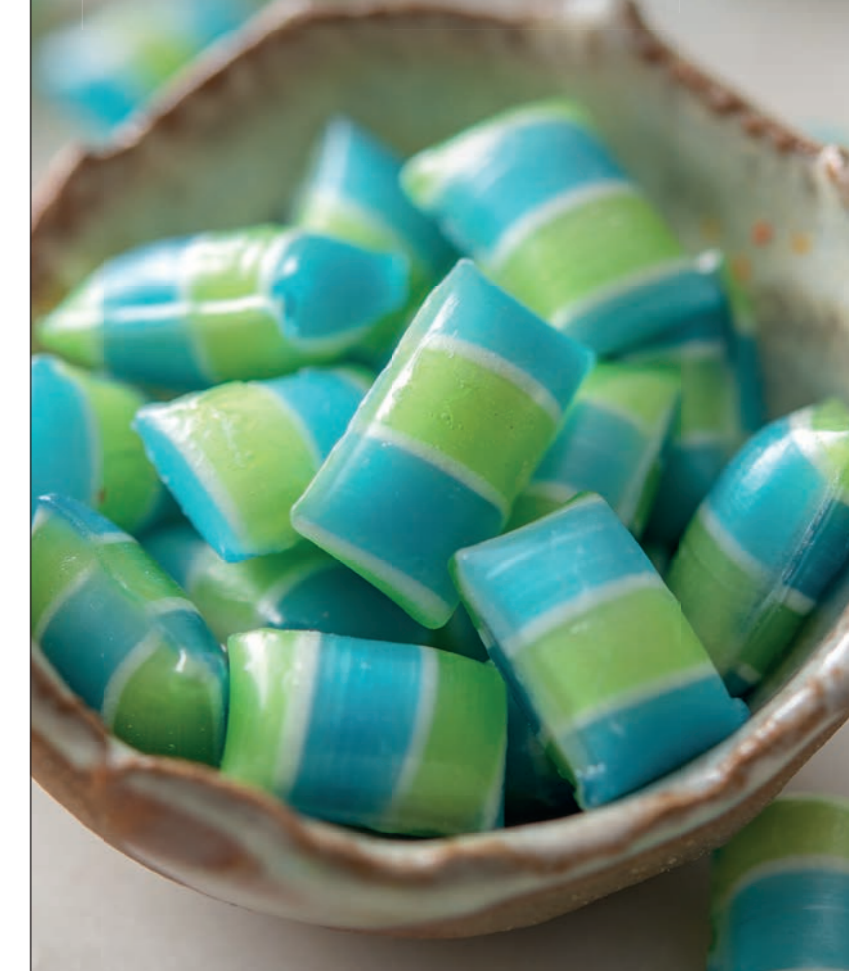
Hierzu soll auch die optimierte Struktur der Messe beitragen, die nun Angebotschwerpunkte für Anwenderindustrien bietet oder Teilsegmente der Branche wie Packstoffe, Packmittel und deren Produktion (Hallen um den Eingang Nord) abbildet. Um die Orientierung auch innerhalb der Cluster zu vereinfachen,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

interpack 2020 and parallel event „components“ fully booked

The packaging show interpack 2020 in Düsseldorf/Germany is fully booked, so that from 7 to 13 May 2020 around 3,000 exhibitors from around 60 countries will show their solutions at the most important international event in the packaging and related process industries. The parallel event for the supplier industry, "components – special trade fair by interpack" in hall 18 is also already fully booked.

For an overview of the offer and the participating companies, interested parties can now use the "Exhibitors and Products" section at www.interpack.de. A quick entry is possible via the eight target group icons under "Industry search": one click lists all exhibitors who have offers for the relevant industry in their portfolio. Through various selection options, future visitors can further refine the results and save them in a personal account using the MyOrganizer function. Individual exhibitors can be marked as favourites and provided with notes – including synchronization with the interpack app, which is available for iOS as well as for Android. The function also offers a personalized hall plan that facilitates orientation in the 18 exhibition halls.

Lebensmittel mit Lebensmitteln färben

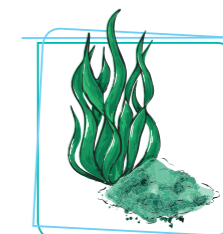


Besuchen Sie uns auf der ProSweets Cologne Halle 10.1 Stand G011

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.



Besuchen Sie EXBERRY.COM um mehr über pflanzliche Farben zu erfahren

Trend zu Clean-Label-Produkten branchenübergreifend verbreitet

Die europäischen Verbraucher fordern zunehmend eine klarere Produktkennzeichnung. Im Rahmen der Zutatenmesse Fi Europe 2019, die kürzlich in Paris stattfand, stellten verschiedene Aussteller interessante Lösungen vor.



Anwendung des von Naturex auf der Fi Europe vorgestellten neuen Färbemittels VegeBrite Golden Yellow. (Bild: Naturex)
Application of the new VegeBrite Golden Yellow colouring foodstuff launched by Naturex at Fi Europe. (Image: Naturex)

Branchenführer sorgen dafür, dass ihre Angebote dem boomenden Clean-Label-Trend gerecht werden. Dies wurde kürzlich auf der Fi Europe 2019 in Paris deutlich. Laut einer Verbraucherbefragung von Innova Market Insights aus dem Jahr 2019 meiden zwei von drei globalen Verbrauchern Produkte mit schwer verständlichen Inhaltsangaben.

„In Europa suchen Kunden nach einer sehr klaren Kennzeichnung mit erkennbaren Inhaltsstoffen sowie nach Produkten, die eine gute Leistung und Anwendung bieten, aber einfache Zutatenquellen aus wenig verarbeiteten Lebensmitteln haben“, sagte Nathalie Pauleau, Global Product Manager of Colours bei der Firma Naturex, die zu Givaudan gehört.

Auf der Messe hob das Unternehmen die Ergänzung seines VegeBrite-Sortiments an natürlichen Lebensmittelfarbzusätzen und färbenden

Lebensmitteln durch Golden Yellow hervor. Die Produkte werden für das perfekte Erreichen exakter Farbziele angepriesen, mit speziellen Formulierungen für alle Arten von Süß- oder Backwaren in allen geografischen Gebieten. Nathalie Pauleau merkte an, dass speziell in Europa eine starke Nachfrage besteht, insbesondere im Bäckereibereich: „Man will Beta-Carotin durch eine saubere Option ersetzen, daher bieten wir Pulverformen an. Verschiedene Branchen suchen auch nach Vanillenoten – Anforderungen, die unser Produkt erfüllt. Es zielt auch auf Märkte ab wie Süßwaren.“

Jonathan Pritchard, Technical Sales Manager beim Malzlieferanten Muntons Ingredients, sagte, dass auch in diesem Sektor der Clean-Label-Trend sowie pflanzliche und vegane Trends zugenommen haben. „Zum Glück ist der Großteil unserer Zutaten bereits in diesen Bereichen angekommen.“ Der

Verkaufsleiter ergänzte, dass die Nachfrage nach Malz in den letzten drei Jahren branchenübergreifend erheblich zugenommen habe, und stellte fest, dass dies darauf zurückzuführen sei, dass die Hersteller sich der Vorteile bewusster seien. „Die Verbraucher brauchen noch ein etwas Zeit, um zu verstehen, was Malz den Produkten gibt, die sie essen. Doch Malz kann die Kennzeichnung, das Aroma und die Textur sowie das Mundgefühl von Produkten verbessern.“

Derzeit keine natürlichen Pyrazine verfügbar

Auch Kröner Stärke ist im Getreidebereich tätig. Henrik de Vries, Commercial Director, betonte, dass Clean-Label-Produkte zunehmend vorgezogen werden, um E-Nummern zu vermeiden. Er erklärte, dass Stabilität und Zubereitung für Forschung und Entwicklung oft zentrale Herausforderungen bei der Formulierung von Clean-Label-Produkten darstellen. In Anlehnung an den Trend zur Abfallvermeidung hat das Unternehmen auch einen sauberen Etikettenkleber entwickelt, um den Verlust von Saatgut auf Backwaren zu vermeiden.

Firmenich zeigte eine Palette an natürlichen Inhaltsstoffen, die mittels Extraktion überkritischer Flüssigkeiten (SFE) hergestellt wurden. Virginie Gervason, Global Marketing Director für Ingredients, merkte an, dass der Erdnussextrakt ein besonders gutes Beispiel für die Versorgung der Hersteller mit einem Clean-Label-Aroma darstellt, da derzeit keine natürlichen Pyrazine – die unter anderem für Röstaromen bei Lebensmitteln verantwortlich sind – auf dem Markt verfügbar sind. ●

www.figlobal.com/fieurope

Clean label trend prevalent across industries

European consumers increasingly demand cleaner labels. At the Fi Europe 2019 ingredients trade show, which recently took place in Paris, various exhibitors presented interesting solutions.

Industry leaders across sectors are ensuring that their offerings address the booming clean label trend. This was apparent recently at Fi Europe 2019 in Paris. People are increasingly turning toward ingredients perceived as being more natural, with a 2019 Innova Market Insights consumer survey highlighting that two in three global consumers specifically want to avoid products with ingredients that are difficult to understand.

“In Europe, customers are seeking a very clean label with recognizable ingredients, as well as products that offer good performance and application but that have simple ingredients sources from low-processed foods,” said Nathalie Pauleau, Global Product Manager of Colours at Naturex, which is part of Givaudan.

Significantly increasing demand for malt

At the show, the company was highlighting the addition of Golden Yellow to its VegeBrite range of natural food colour additives and colouring foods. They are touted as achieving exact colour targets perfectly, with dedicated formulations for all types of confectionery or bakery products in all geographical areas. However, Pauleau noted that the strong demand is in Europe, particularly in the bakery area: “They are looking to replace beta-carotene with a clean option, so we are offering powder forms. Different industries are also looking for vanilla shades – demands that our product responds to. It also targets markets like confectionary”.

Jonathan Pritchard, Technical Sales Manager at malt supplier Muntons Ingredients, noted that this sector has also seen the clean label trend proliferate, as well as plant-based and vegan trends. “Fortunately for us, the majority of our ingredients already tick those boxes. Therefore, we are promoting this additional layer to our ingredients, as well as its standard uses.” Jonathan Pritchard continued that the demand for malt has increased significantly across sectors in the last three years, noting that this is being driven by producers being more aware of the benefits. “Consumers still have a little bit to go in terms of understanding what malt adds to products they’re eating. Nonetheless, malt can improve the labelling, the flavouring and the texture or mouthfeel of products.”

Virginie Gervason, Global Marketing Director of Ingredients, noted that the peanut extract was a particularly good example of providing manufacturers with a clean label flavour, as there are currently no natural pyrazines (which are responsible, among others, for roasted aromas in food) available on the market. ●



Epi Ingredients hat sich der Bereitstellung hochwertiger natürlicher Milchprodukte verschrieben und stellte die „revolutionäre“ extrudierte knusprige Zutat SoCrispies vor. (Bild: Epi)
Epi Ingredients, committed to providing high-standard natural dairy products, introduced their “revolutionary” extruded crispy ingredient SoCrispies. (Image: Epi)

Loryma mit nachhaltigen Rohstoffen auf Weizenbasis vertreten

Der Rohstoffspezialist Loryma stellte Lösungen vor, die dem weltweiten Trend nach proteinreichen, hochwertigen Lebensmitteln entsprechen. Lory Tex, Lory Bake, Lory Starch und weitere weizenbasierte funktionelle Mischungen bieten viele Möglichkeiten für vegetarische und vegane Alternativen, Erzeugnisse der Backindustrie oder industriell verarbeitete Lebensmittel. Die Rohstoffe erleichtern den Herstellprozess und optimieren das Endprodukt hinsicht-

lich Textur, Qualität und Geschmack. Besucher am Messestand konnten Proben verkostigen, zum Beispiel kohlenhydratarme, aber proteinreiche Blueberry Muffins sowie pikante und süße Cereal Bites, die schmackhafte Produktmuster präsentierten.

Viele Verbraucher wünschen sich vegane Alternativen. Das pflanzliche texturierte Weizenprotein Lory Tex eignet sich sehr gut, um Textur, Geschmack und Nährwert vegetarischer und veganer Produkte sowie

vieler anderer Applikationen zu verbessern. Da das Produkt geschmacks- und geruchsneutral sowie in verschiedensten Formen und Farben erhältlich ist, bietet die Proteinanreicherung hohe Flexibilität für unterschiedliche Produktkonzepte.

Mit den weizenbasierten funktionellen Mischungen Lory Bake Cereal Binder und Lory Bake Muffin HP können Hersteller Snacks entwickeln, die protein- und ballaststoffreich aber gleichzeitig zuckerarm sind. Besucher der Fi Europe konnten sich anhand von Kostproben überzeugen, wie Loryma hohen Nährwert mit nachwachsenden, umweltfreundlichen Zutaten verbindet.

Darüber hinaus präsentierte das Unternehmen sein Basisportfolio mit Lory Starch, bestehend aus nativen und modifizierten Weizenstärken für die Verbesserung von Back- und Süßwaren oder Convenience-Produkten. Ebenfalls vorgestellt wurden weizenbasierte funktionelle Mischungen zur Optimierung von Stabilität und Textur von zahlreichen Endprodukten, Coatings und Panaden.

www.loryma.de



Loryma represented with sustainable wheat-based raw materials

At Fi Europe 2019, Loryma, global supplier of advanced wheat raw materials, showcased solutions to meet the world's growing demand for high quality, protein-rich food. The company offers a range of options for products such as enhanced bakery goods and a broad spectrum of processed foods. Lory Tex, Lory Bake and Lory Starch are speciality ingredients that promise ease of processing while optimizing nutritional value of the finished product. Visitors to the booth could try indulgent samples like low carb but high protein blueberry muffins alongside savoury and sweet high

protein bites, which demonstrated delicious application possibilities.

A combination of ecological and ethical concerns means consumers are increasingly seeking vegan sources. To improve the texture and taste, along with the nutritional value of vegetarian and vegan alternatives, and much more besides, Lory Tex textured wheat proteins are an obvious choice. Neutral in both odour and flavour, plant-based protein enrichment with the product is also highly flexible: several forms and colours are available for use in a variety of food concepts. As part

of the company's functional blends portfolio, Lory Bake Cereal Binder and Lory Bake Muffin HP allow the creation of snacks that are high in protein and fibre, yet low in sugar.

To round up the base portfolio, Loryma also presented its Lory Starch native and modified wheat starches for the enhancement of bakery, confectionery and convenience products. Likewise, the company's range of functional blends enables improved coatings and breadings as well as stability and texture of numerous finished products.

GoodMills Innovation: Neue Zutaten für darmgesunde Produkte

Darmgesundheit ist ein Thema, das die Industrie bewegt: Dies wurde am Messestand von GoodMills Innovation auf der Fi Europe 2019 deutlich. Mit der neuen Zutat High-MAC-Vollwertfaser bietet das Unternehmen ein maßgeschneidertes Substrat für die Darmflora, das sich für diverse Einsatzbereiche eignet. High-MAC-Doppelkekse mit Kakaocreme (Bild), die die Zutat in Teig und Füllung enthalten, fanden großen Anklang beim Publikum. Die Kekse sind dank High-MAC nicht nur reich an bioverfügbaren Ballaststoffen für das Darm-Mikrobiom, sondern enthalten deutlich weniger Zucker bei gewohntem Geschmack.

Mit den High-MAC-Vollwertfasern stellte das Unternehmen eine vielseitige Getreidezutat vor, die durch ihre minimale Partikelstruktur von unter 100 µm sehr gut von den Bakterien des Darm-Mikrobioms verwertet werden kann. Um diese feine Struktur zu erreichen, wird die High-MAC-Vollwertfaser in einem schonenden „Multi-Micro-Prozess“ mikronisiert und veredelt. Gewonnen aus den äußeren Randschichten des Weizenkorns, enthalten die Fasern bioverfügbare natürliche Weizenballaststoffe mit allen Mineral-



stoffen, Vitaminen und Polyphenolen – im Unterschied etwa zu dem unverdaulichen Ballaststoff Cellulose.

Die High-MAC-Vollwertfaser eignet sich für Backwaren, Nahrungsergänzungsmittel und dergleichen. Dank ihrer natürlichen Süße sollen Hersteller von Feinback- und Süßwaren – ob im Keksteig oder in Cremefüllungen – den enthaltenen Zucker um bis zu 30 % reduzieren können.

GoodMills Innovation präsentierte auch erstmals einen GLYX-Weizen, der mit einem Ballaststoffanteil von 40 % und einem niedrigen glykämischen Index punktet. Das macht Produkte mit GLYX-Weizen insbesondere für Menschen interessant, die auf Weißmehl normalerweise mit einem hohen Blutzuckeranstieg reagieren.

www.goodmillsinnovation.com

GoodMills Innovation: new ingredients for intestinal healthy products

Intestinal health is a topic that is shaping the industry: a fact that became clear at GoodMills Innovation's booth at Fi Europe 2019. With the new ingredient High-MAC Whole Fibre, the company offers a tailor-made substrate for the intestinal flora that is suitable for a range of applications. Visitors to the show very well received High-MAC sandwich biscuits with cocoa cream (image), which contain the ingredient in the dough and filling. Thanks to High-MAC, these biscuits are not only rich in optimally bioavailable dietary fibres for the microbiome, but also

contain significantly less sugar without affecting taste.

With High-MAC Whole Fibres, the company presented a versatile cereal ingredient that can be optimally utilized by the bacteria of the intestinal microbiome thanks to its minimal particle structure of less than 100 µm. In order to achieve this fine structure, High-MAC Whole Fibre is micronized and refined in a gentle "multi-micro process". Obtained from the outer layers of the wheat grain, it contains natural wheat dietary fibre with minerals, vitamins and polyphenols that are all highly bioavailable – in contrast, for

example, to the indigestible dietary fibre cellulose.

High-MAC Whole Fibre is suitable for bakery products, dietary supplements and the like. Thanks to its natural sweetness, manufacturers of pastries and confectionery – from biscuit dough products to those with cream fillings – can reduce sugar content by up to 30 %.

In addition, the company debuted a GLYX Wheat, which scores with a fibre content of 40 % and a low glycaemic index. This makes products with GLYX Wheat appealing for people whose usual reaction to white flour is a spike in blood sugar levels.

Bösch Boden Spies offeriert Cranberry Seeds von Ocean Spray

Zur Fi Europe 2019 präsentierte Bösch Boden Spies ein neues Produkt aus seinem Sortiment: Cranberry Seeds von Ocean Spray. Saaten liegen im Trend, denn sie verleihen Lebensmitteln Textur und liefern wertvolle Nährstoffe. Die neuen Saaten sollen noch eins draufsetzen: Mit ihrer leuchtend roten Farbe sind sie auch optisch ein Highlight und machen Produkte zum Hingucker. Die rote Farbe ist zu 100 % natürlich und kommt direkt aus der Frucht. Zudem liefern die Samen, die zu 20 % aus pflanzlichem Eiweiß bestehen, wertvolle Ballaststoffe und Omega-3-Fettsäuren. Somit werten sie Lebensmittel nicht nur optisch, sondern auch funktionell auf und verleihen ihnen eine knackige Textur. Cranberry Seeds bieten viele Einsatzmöglichkeiten, etwa in Snacks, Backwaren, Müsli und Müsliriegeln. Gewonnen werden sie aus dem Fruchtfleisch reifer Cranberrys, von dem sie durch ein physikalisches Verfahren getrennt und anschließend bis auf den gewünschten Feuchtigkeitsgrad getrocknet werden. Die Samen sind ein Nebenprodukt der Cranberry-Produktion. Mit ihrer Nutzbarmachung gelingt es Ocean Spray, die gesamte Frucht zu verwerten – ein weiterer Schritt des Unternehmens in Richtung Nachhaltigkeit. www.boeschbodenspies.com



Bösch Boden Spies provides Cranberry Seeds from Ocean Spray

At Fi Europe 2019, Bösch Boden Spies presented a new product of its range: Cranberry Seeds from Ocean Spray. Seeds are all the rage because they give food texture and provide valuable nutrients. The new seeds go one step further: with their bright red colour, they are also a visual highlight, and shall turn every product into an eye-catcher. The red colour is 100 % natural and comes directly from the fruit. The seeds, which consist of 20 % plant-based protein, also provide valuable fibre and omega-3 fatty acids. Thus, they enhance food not just visually, but also functionally, and give it a crunchy texture. Cranberry Seeds offer a wide range of possible applications, for example in snacks, baked goods, muesli or granola bars. They are harvested from the flesh of ripe cranberries, from which they are separated using a physical process, and then dried to the desired degree of moisture. The seeds are a by-product of cranberry production. By making them usable, Ocean Spray is able to utilize the entire fruit – a further step towards sustainability for the company.

ADM mit umfangreichem Portfolio an Vanille-Produkten

Vanille gehört zu den beliebtesten Geschmacksrichtungen in der Getränke- und Lebensmittelindustrie. ADM positioniert sich als globaler Branchenführer für diese Aromen weltweit. Die Übernahme von Rodelle einschließlich seines Joint Ventures mit Sahanala hat dazu geführt, dass ADM jetzt mit mehr als 3.700 genossenschaftlich organisierten Vanillebauern in Madagaskar zusammenarbeitet. Sahanala ist in der Branche der erste Verarbeiter und Exporteur von Vanilleschoten, der sich im Besitz der beteiligten Bauern befindet. ADM's Lieferkette für Vanille nimmt dadurch unmittelbar an der Quelle ihren Ursprung. Basierend auf diesem umfassenden Zugang zu einer Vielzahl an Vanille-Rohstoffen, bietet das Portfolio von ADM reine Vanille-Extrakte, getrocknete Vanilleschoten, sowie natürliche Vanille-Aromen. „Mit unseren globalen Customer Creation & Innovation Centern ermöglichen wir unseren Kunden, vor Ort mit unseren Teams zusammenzuarbeiten und köstliche, maßgeschneiderte Eiscreme-Produkte und Backwaren zu entwickeln, die sich durch sehr unterschiedliche Vanilleprofile auszeichnen“, sagte Eva-Maria Lechner, Director Product Management Ingredients. www.adm.com

ADM with an extensive portfolio of vanilla products

Vanilla is among the most popular flavours in the beverage and food industry. Latest acquisitions position ADM as a global industry leader for these flavours, with a wide variety of both single ingredients and complete customized solutions worldwide. Following the acquisition of Rodelle and its joint-venture with Sahanala, ADM now works with a cooperative of over 3,700 vanilla farmers in Madagascar. Sahanala is the industry's first farmer-owned processor and exporter of vanilla beans, rooting ADM's supply chain at the origin source. "Our unique vertically integrated supply chain coupled with our local flavour creation competencies and application know-how lead to a wide range of vanilla products and solutions that meet consumers' preferences," said Eva-Maria Lechner, Director Product Management Ingredients. Based on its extensive access to a wide variety of vanilla raw materials, ADM's portfolio offers pure vanilla extracts, cured vanilla beans as well as natural vanilla flavours. "With our global Customer Creation & Innovation Centres, we enable our customers to work locally with our teams developing delicious tailor-made ice cream products and baked goods characterized by highly diversified vanilla nuances".



Paradise Fruits präsentiert neues „östliches“ Sortiment

Paradise Fruits by Jahncke brachte auf der Fi Europe 2019 eine neue Reihe von Produkten mit orientalischem Einfluss auf den Markt. „Taste of the East“ ist inspiriert von Japan und trifft auf einen wachsenden Trend für östliche Aromen. Das Sortiment ist in vielen Geschmacksrichtungen erhältlich, darunter Mandarin & Yuzu, Litschi & Himbeere, Apfel & Grüner Tee, Limetten & Matcha-Tee und Ingwer & Pflaume sowie in maßgeschneiderten Kombinationen, die kundenspezifisch entwickelt werden können.

„Taste of the East“ wird auch in verschiedenen Formaten angeboten, darunter die speziellen, unregelmäßig geschnittenen Granulate, Standardgranulate, Fruchtpasten, Safttropfen sowie Standard- und Sonderformen des Herstellers – alle geeignet für zahlreiche Anwendungen, von Backwaren über Pralinen bis hin zu Snacks.

Kurt Jahncke, CEO von Paradise Fruits, kommentierte: „Es gibt einen Trend zu östlichen Aromen aufgrund ihrer weithin bekannten gesundheitlichen Vorteile. Wir haben ‚Taste of the East‘ geschaffen, um Lebensmittel- und Getränkeherstellern eine Reihe innovativer Lösungen zur Verfügung zu stellen, die dieser Nachfrage gerecht werden.“

Das Unternehmen präsentierte auch seine neue Rezeptur mit hohem Ballaststoffanteil, die weniger als 40 % (natürlichen) Zucker als herkömmliche Fruchtzutaten und fast 40 g Ballaststoffe pro 100 g enthält. Die Rezeptur ist als Fruchtgranulat, -paste, -tropfen und -formen erhältlich und eignet sich sehr gut für Produkte, die auf die steigende Nachfrage nach funktionellen Snacks, Cerealien und Backwaren mit hohem Fasergehalt reagieren. www.paradisefruits.co.uk

Paradise Fruits showcases new "eastern" range

Paradise Fruits by Jahncke launched a new range of Eastern-inspired products at Fi Europe 2019. "Taste of the East" takes its inspiration from Japan and meets a growing trend for Eastern flavours. The range is available in a variety of flavours including Mandarin & Yuzu, Lychee & Raspberry, Apple & Green Tea, Lime & Matcha Tea and Ginger & Plum, as well as bespoke combinations which can be developed to suit customer requirements.

"Taste of the East" is also offered in a number of formats including Paradise Fruits' unique irregular cut granulates, standard granulates, fruit pastes, juice drops and standard and bespoke shapes – all suitable for a variety of applications from baked goods to chocolates and snacks.

Fi Europe also saw the company showcase its new high fibre recipe, which provides less than 40 % sugar (naturally occurring) than standard fruit ingredients and almost 40 g of fibre per 100 g. The recipe is available as fruit granulates, pastes, drops and shapes and is ideal for manufacturers looking to create products that respond to an increasing demand for functional high fibre snacks, cereals and baked goods.

Ulmer products will stage your product perfectly!

Choose from a wide variety of chocolate decorations or develop an individual shape with us exclusively for your product.

actual size

www.ulmer-schokoladen.de

Ulmer Schokoladen GmbH & Co. KG
Kreuzstrasse 55 · D-26382 Wilhelmshaven · Germany
Phone: +49 (0) 4421/20 02-0 · info@ulmer-schokoladen.de

Neuer Katalog ab Januar 2020 verfügbar
New Catalogue available in January 2020

BRUNNER
Schokoladenformen
Chocolate Moulds

www.hansbrunner.de

Schokoladenformen für Ihren Erfolg!

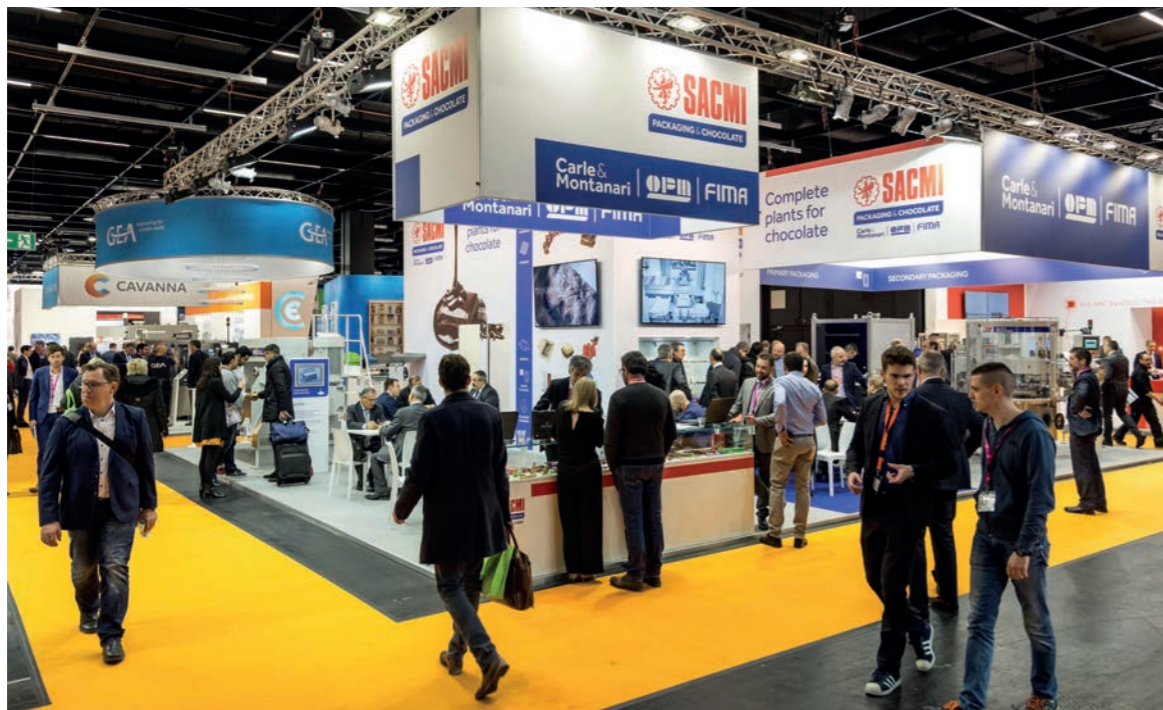
Chocolate Moulds for your success!

Gesamtkatalog
2020-2022
Catalogue

pro sweets COLOGNE KÖLN
Hall 10.1
D031

Neuheiten und Trends bei Zutaten im Blickpunkt

Funktionelle Zutaten und multisensorische Geschmackserlebnisse verbinden Genuss mit gesundem Mehrwert. Über Neues aus diesem und diversen anderen Bereichen informiert die ProSweets Cologne, die internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snack-industrie, die vom 2. bis 5. Februar 2020 in Köln stattfindet.



Auf der ProSweets Cologne 2020 finden Produktentwickler passgenaue Zutaten und Support für jede Applikation. (Bilder: KoelnMesse)
At ProSweets Cologne 2020, product developers can find tailor-made ingredients and support for every application. (Images: KoelnMesse)

Für die Süßwarenproduzenten besteht die aktuelle Herausforderung darin, ausgewogenere und natürlichere Produkte sowie Produktvarianten mit natürlichen Zutaten zu entwickeln, die gleichzeitig multisensorische Erlebnisse eröffnen. Auf der ProSweets Cologne 2020 finden Produktentwickler passgenaue Zutaten und Support für jede Applikation. Die zielgruppenübergreifenden Konzepte, die in Köln präsentiert werden, sind auf die Bedürfnisse der Verbraucher und auf die Ansprüche von Handel und Industrie ausgerichtet.

Der Anspruch an den süßen Genuss steigt. Ob gefüllte Schokolade, fruchtige Kaubonbons oder cremige Sahne-Bonbons: Neben brillanter Optik und hervorragendem Geschmack erwarten die Verbraucher zunehmend einen funktionellen

Mehrwert beim Naschen. Die Aussteller der ProSweets Cologne präsentieren hierfür eine Reihe innovativer und abwechslungsreicher Lösungen auf Basis von Zutaten, die natürlichen Ursprungs sind – von Aromen über färbende Lebensmittel bis hin zu Süßungslösungen, die Geschmack, Aussehen und Textur miteinander in Einklang bringen und alle Sinne ansprechen.

Gesundes Snacken und Genuss im Einklang

Es sind vor allem die außergewöhnlichen Kombinationen, die durch Food Pairing neue Geschmackserlebnisse am Point of Sale eröffnen. Die leicht bittere Komponente von Matcha und die fruchtig-säuerlichen Aromen von

Cranberries passen beispielsweise sehr gut zu Schokolade. Oder ein süßes Vanille-Coating, das beim Zerkauen einer sauren Rhabarber-Note im Inneren eines Fruchtgummis weicht.

Insbesondere bei jungen Konsumenten stehen multisensorische Geschmackserlebnisse mit authentischen pflanzlichen Aromen und Farben wie etwa Kiwi- und Selleriegummis aktuell hoch in der Gunst. Erstmals wird es dazu auf der ProSweets Cologne in Halle 10.1 eine „Tasting Zone“ geben. Hier stellt der TV-Foodexperte und kulinarische Entertainer Sebastian Lege Rezepturen reformulierter Produkte zum Testen vor.

Der Trend geht zu mehr Natürlichkeit und einer kurzen Zutatenliste. Konsumenten achten auf reduzierten

Zuckergehalt und auf mehr Ballaststoffe. Die jüngste Generation hochwertiger Ballaststoffe ist hier gleich doppelt funktionell, denn diese fördern nicht nur die Verdauung. Mit ihrer natürlichen Süße reduzieren sie den Zuckergehalt in Keksteigen oder Schokoladencremes und optimieren gleichzeitig Textur und Mundgefühl.

Stellvertretend dafür stehen Müsliriegel, die mit einer Mischung aus Himbeer-, Baobab- und Acerola-Pulver angereichert sind. Schon der Verzehr einer Portionsgröße von rund 50 g deckt den täglichen Vitamin-C-Bedarf eines Erwachsenen vollständig ab. Durch die Zugabe von Reis-Crisps, angereichert mit pflanzlichen Proteinen aus Bohnen oder Erbsen, werden sie zum leckeren Snack, der einen aktiven und gesunden Lebensstil unterstützt. Hersteller nutzen diesen Weg, um neben klassischen Zutaten wie Nüssen, Mandeln oder Haselnüssen auch ungewöhnlichere Zusätze wie Hanf, Sesam, Gebäckbruch oder Ingwerwürfel zu verarbeiten.

Gleichzeitig sind die Müsliriegel ein gutes Beispiel für das, was derzeit angesagt ist: Produkte für individuelle Verbraucherbedürfnisse und solche, die dem „Better-for-you“-Konzept folgen. Die Süßwarenhersteller reagieren darauf mit fett- und salzreduzierten Rezepturen, veganen oder vegetarischen Alternativen und gluten- sowie laktosefreien Produkten.

Süßwarenanlagen mit vielen neuen Funktionen

Doch die bedarfsgerechte Ernährung für jede Lebenssituation erfordert technologisches Know-how und durchdachte Produktkonzepte. Und nicht selten wird diese dadurch erschwert, dass ein Upscaling vom Labor nicht ohne weiteres möglich ist. Der Einsatz neuer Technologien im Verbund mit alternativen Rezepturen ist daher ein zentraler Aspekt auf der ProSweets Cologne. Die Sonderschau „Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks“, die die veranstaltende Koelnmesse in Zusammenarbeit mit der DLG präsentiert, ist eine wichtige Inspirationsquelle für Produktentwickler. Hier starten auch die geführten Touren.



Neben brillanter Optik und hervorragendem Geschmack erwarten die Verbraucher zunehmend einen funktionellen Mehrwert beim Naschen. In addition to brilliant optics and outstanding taste, consumers are increasingly expecting functional added value when tucking in to sweets and snacks.

Sie führen die Fachbesucher zu den Ausstellern, die Lösungen rund um die Thematik anbieten.

Laut einer aktuellen Umfrage von Innova Market Insights sind 68 % der Verbraucher in den USA und Großbritannien der Meinung, dass die Textur zu einem interessanteren Genusserlebnis beiträgt. Kein Wunder also, dass die Textur auf der Suche nach innovativen Produkten immer stärker in den Mittelpunkt rückt. Dies gilt sowohl für Kaubonbons und -gummis als auch für Mogulprodukte wie Fruchtgummis oder Geleeartikel. Pflanzliche Hydrokolloide wie Gummi Arabicum oder Pektin, Guarkernmehl oder Johannisbrotkernmehl bieten hier eine besondere Multifunktionalität für die Entwickler veganer Marshmallows, Fruchtpastillen, Weingummis oder Lakritz-Spezialitäten.

Doch das Kölner Messegelände bietet auch den kreativen Raum für Innovationen, die über die reine Zutatenliste hinausgehen – denn die ausstellenden Maschinenbauer arbeiten intensiv daran, ihre Süßwarenanlagen mit zahlreichen neuen Funktionen auszustatten. Nach wie vor sind Mogulanlagen Stand der

Technik zur Herstellung von Fruchtgummis. Eine weitere Facette bringen innovative Verfahren, bei denen das Gießen und Ausformen puderlos in wiederverwendbaren Silikonformen erfolgt. Da die Trocknungsphase im Stärkebett entfällt, lassen sich Zutaten wie sekundäre Pflanzenstoffe, Omega-3-Fettsäuren, Ballaststoffe, Vitamine oder Mineralstoffe einfacher einarbeiten. Gleichzeitig verkürzt sich die Produktionszeit von 24 h auf nur noch 40 min.

Low Carb oder Low Fat, zucker- oder glutenfrei, vegetarisch, vegan oder biozertifiziert: Der Ausblick auf die ProSweets Cologne 2020, die wie in den Jahren zuvor wieder zeitgleich mit der ISM, der weltgrößten Messe für Süßwaren und Snacks, stattfindet, zeigt, wie sich die Aspekte Gesundheit, Natürlichkeit und Genuss zusammenbringen lassen. Wo aber liegen die Grenzen der Reformulierung und Reduzierung? Und was ist im Umgang mit neuen Texturgebern wichtig zu wissen? In der „Speakers Corner“ finden dazu fachspezifische Vorträge statt, die für zusätzliche Inspiration sorgen und die Trends der Zukunft in Szene setzen.

www.prosweets-cologne.de

New products and trends in ingredients in the spotlight

Functional ingredients and multi-sensory taste experiences unite taste with healthy added value. ProSweets Cologne, the international supplier trade fair for the sweets and snacks industries, which takes place from 2 to 5 February 2020 in Cologne/Germany, provides information on novelties from this and other fields.

The current challenge for sweets producers is developing more balanced and more natural products or product variants with natural ingredients which at the same time offer multi-sensory experiences. At ProSweets Cologne 2020, product developments can find tailor-made ingredients and support for every application. The cross-target group concepts that will be presented in Cologne are aligned to satisfy the needs of the consumers and the demands of the trade and industry.

There are increased demands in the area of sweet enjoyment. Whether filled chocolate, fruity chews or creamy bonbons: in addition to a fantastic appearance and excellent taste, the consumers are increasingly expecting functional added value when tucking in to sweets. To this end, the exhibitors of ProSweets Cologne are presenting a host of diversified and innovative solutions based on ingredients that are of natural origin – from aromas, to colouring foodstuffs, through to sweetening solutions that bring taste, appearance and texture into harmony with each other and address all of the senses.

Healthy snacks and taste united

It is, above all, the extraordinary combinations that are opening up new taste experiences at the point of sale through food pairing. The slightly bitter components of matcha and the fruity, sour aroma of cranberries for instance go together perfectly with chocolate. Or a sweet vanilla coating that on chewing gives way to a sour rhubarb taste inside a fruit gum.



Die ausstellenden Maschinenbauer arbeiten intensiv daran, ihre Süßwarenanlagen mit zahlreichen neuen Funktionen auszustatten.
The exhibiting machine builders are working intensely on equipping their sweets machines with numerous new functions.

Multi-sensory taste experiences with authentic plant-based aromas and colours such as kiwi or celery gums are presently popular particularly among young consumers. For the first time, there is going to be a "Tasting Zone" at ProSweets Cologne in Hall 10.1. Here, the TV food expert and culinary entertainer Sebastian Lege will present recipes of reformulated products for tasting.

The trend is moving towards more naturalness and a short list of ingredients. Consumers are paying attention to reduced sugar content and more fibre. Here, the latest generation of high-quality fibre fulfils two functions, since it not only promotes digestion. With their natural sweetness they reduce the sugar content in biscuit dough or chocolate cream and at the same time optimize the texture and mouth feel.

Examples of these are muesli bars enriched with a mixture between

raspberry, baobab and acerola powder. Already eating an approximately 50 g portion completely covers the recommended daily intake of vitamin C for an adult. By adding rice crisps enriched with vegetable proteins gained from beans or peas, they turn into a delicious snack which supports an active and healthy lifestyle. Manufacturers use this way to process in addition to classic ingredients such as nuts, almonds or hazelnuts also more unusual ingredients such as hemp, sesame, biscuit crumbs or diced ginger.

At the same time, the muesli bars are a good example for what is currently the rage: products for individual consumer needs and those following the "better for you" concept. The sweets producers are reacting to this with fat and salt-reduced recipes, vegan or vegetarian alternatives and gluten-free as well as lactose-free products.



Auf der Suche nach innovativen Produkten rückt die Textur immer stärker in den Mittelpunkt.
Texture is becoming more and more relevant when looking for innovative products.

However, needs-based foodstuffs for every situation in life demand technological know-how and well-thought out product concepts. And this is not seldom made more difficult by the fact that an upscaling of the laboratory is not readily possible. The implementation of new technologies in combination with alternative recipes is thus a central topic at ProSweets Cologne. The "Ingredients – Reformulation for Sweets and Snacks" special event, which Koelnmesse is presenting in collaboration with DLG (German Agricultural Society), is an important source of inspiration for product developers. This is also where

the guided tours start. They guide the trade visitors to the exhibitors who are offering solutions on the topic.

According to a current survey by Innova Market Insights, 68 % of the consumers in the USA and Great Britain think that texture adds to a more pleasurable taste experience. Thus, it is not surprising that texture is becoming more and more relevant when looking for innovative products. This applies for both chews and chewing-gum as well as for mogul products such as fruit gums or jelly products. Vegetable hydrocolloids such as gum arabic or pectin, guar gum and locust bean gum offer a unique multi-func-

tionality for a wide spectrum here for the developers of vegan marshmallows, fruit pastilles, wine gums or licorice specialities.

Yet, the Cologne fair grounds also offer creative space for innovations that go beyond the mere list of ingredients, since the exhibiting machine builders are working intensely on equipping their sweets machines with numerous new functions. Mogul plants are still state-of-the-art for the production of fruit gums. Innovative processes that allow the powderless pouring and moulding into reusable silicon moulds are a further facet. Since the drying phase in the starch bed becomes superfluous, it gets easier to incorporate ingredients such as plant substances, Omega 3 fatty acids, vitamins or minerals. Simultaneously, the production time is reduced from 24 h down to just 40 min.

Sweets machines with many new functions

Low carb or low fat, sugar-free or gluten-free, vegetarian, vegan or bio-certified: the outlook at ProSweets Cologne 2020, which as in the previous years is being staged parallel to ISM, demonstrates how the aspects of health, naturalness and taste can be brought together. But where are the limits of reformulation and reduction? And what is important to know when dealing with new texturizers? Specialized lectures on these issues will be staged in "Speakers Corner", which will create additional inspiration and highlight the trends of the future.

ZIRBS
VERPACKUNGEN

VERPACKUNGEN FÜR DIE ZUKUNFT.

Besuchen Sie uns in Köln:
ProSweets Cologne 02.- 05.02.2020
HALLE 10.1 STAND J 028



CO₂ neutral produziert.
Zu 100% recycelbar.

Tomra Food präsentiert sensorgestützte Sortierlösungen für Süßwaren



Tomra Food wird in Köln seine hochmodernen Sortiersysteme für die Süßwaren- und Snack-Industrie präsentieren. Das Unternehmen verwendet hochmoderne Technik für besonders zuverlässige Sortierlösungen für die Süßwarenproduktion – von der Qualitätsüberprüfung der Rohstoffe bis zum Verlesen beim Verpackungsprozess. Produktfarbe und -struktur werden mit Laserscannern geprüft. Darüber hinaus identifizieren

die Scanner kontaminierte Produkte oder Fremdkörper, die mit bloßem Auge nicht sichtbar sind. Mit der zusätzlichen Implementation des Tomra Advanced Foreign Material Detector (AFMD) können produktspezifische Eigenschaften hinzugefügt werden. Das Unternehmen hat spezielle hochauflösende Kameras für die optische Sortierung von Lebensmitteln nach Farbe und Kontur entwickelt. Ein weiteres Modul zur Formerkennung stellt

durch Scannen sicher, dass die einzelnen Produkte die gewünschten Abmessungen und Formen aufweisen.

Der Nimbus-Freifallsortierer von Tomra zeichnet sich durch seine Fähigkeit aus, eine große Palette an Produkten wie etwa Süßwaren mit und ohne Zucker sowie Multivitamin-Süßwaren mit einer umfassenden Auswahl an Programmen und Anwendungen auf derselben Plattform zu sortieren. Diese Lösung ist im europäischen Markt sehr gefragt, da viele Hersteller im Wechsel eine Vielzahl an verschiedenen Süßwaren produzieren und gleichzeitig ihren Kunden Produkte garantieren müssen, die frei von Kreuzkontaminationen sind. Erweitert mit dem laut Anbieter „revolutionären“ BSI+-System, ist mit dem Nimbus BSI+ die Erkennung biometrischer Produktmerkmale möglich. Der BSI+-Scanner ermöglicht die Definition eines breiteren Spektrums an Eigenschaften und entdeckt auch visuelle Unregelmäßigkeiten. So werden nicht nur Fremdmaterialien, sondern auch produktspezifische Mängel identifiziert.

www.tomra.com/food
ProSweets Cologne,
Halle 10.1, Stand G18

Tomra Food to present sensor-based sorting solutions for confectionery

Tomra Food will showcase in Cologne its state-of-the-art sweets sorting systems for confectionery. The company uses advanced technology for the reliable sorting of sweets. Product colour and structure is checked by laser scanners. In addition, the scanners identify contaminated products or foreign objects that are not visible to the naked eye. When augmented by an Advanced Foreign Material Detector (AFMD), sorting can be supplemented to include product-specific properties. The company has developed special high-resolution cameras for optical

food sorting based on colour and outline. A further module for shape recognition ensures that, through scanning, individual products comply with the desired dimensions and shapes.

Tomra offers the Nimbus free-fall sorter, which stands out for its capability to sort a variety of products – such as sugar-free, with-sugar and multivitamin sweets – with a variety of programmes and applications, all on the same platform. This solution is in demand in the European markets, where factories produce a variety of confectioneries and need to guarantee a product free of

cross contamination to their customers. On the other hand, the Genius optical belt sorter uses advanced high-resolution camera and laser technologies in different inspection zones to reliably detect cross contamination, starch and foreign materials, as well as identifying clumping and misshapen products. This model is particularly well-suited to the North American market, where confectionery factories tend to be focused on a single product and require not only the identification of foreign objects, but also the type of shape analysis the Genius provides.

Ulmer hat Protein-Schokolade neu im Programm

Mit Protein angereicherte Produkte sind ein fester Bestandteil im Lebensmittelregal geworden. Daher hat auch Ulmer Schokoladen eine Schokolade entwickelt, die für die weiterverarbeitende Industrie in diesem speziellen Produktsegment eine Alternative bietet. Laut Anbieter ergänzt die neue Protein-Schokolade sehr gut alle proteinhaltigen Produktsortimente, speziell in den Bereichen Speiseeis, Müsli/Cerealien sowie Convenience-Riegeln. Sie ist in verschiedenen Stückgrößen und Produktvariationen verfügbar – ganz nach Einsatzbereich und Kundenwunsch. Dabei werden die Ulmer-Schokoladespezialitäten aus Zartbitterschokolade mit Molkenprotein angereichert. Der Zuckergehalt ist deutlich reduziert, und auf den Zusatz von Kristallzucker wird ganz verzichtet. Auch diese Produkte sind mit den Nachhaltigkeitsiegeln UTZ MB (Massenbilanz) und Fairtrade erhältlich. Neben Protein-Schokolade bietet Ulmer weitere Neuheiten im Segment Health Food/Lifestyle Food an. So gibt es nun auch Schokoladespezialitäten ganz ohne Zucker.

www.ulmer-schokoladen.de
ProSweets Cologne, Halle 10.1, Stand D30/E31

Ulmer has protein chocolate new in the portfolio

Products enriched with protein have now become an integral part of the food shelf. Therefore, Ulmer Schokoladen has developed a chocolate that offers an alternative for the processing industry in this special product segment. According to the provider, the new protein chocolate is an excellent addition to all protein-containing product ranges, especially in the areas of ice cream, muesli/cereals and convenience bars. It is available in different piece sizes and product variations – depending on the application and customer requirements. The Ulmer chocolate specialties made from dark chocolate are enriched with whey protein. The sugar content is significantly reduced and the addition of granulated sugar is completely dispensed with. These products are available with the sustainability seals UTZ MB (mass balance) and Fairtrade, too. In addition to protein chocolate, the company also offers other product innovations in the health food/lifestyle food segment. For example, there are chocolate specialties without sugar (with the sugar substitute maltitol) as well as those made from 100 % cocoa.

CURT GEORGI
FLAVOURS
Best taste since 1875


Visit us! Pro Sweets 2020
Hall 10.1, Booth E 039
02.02.2020 - 05.02.2020

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

curtgeorgi@curtgeorgi.de www.curtgeorgi.de

Vemag: Vielseitigkeit und Individualität für Süßes

Lakritze, Teige für feine Backwaren und Kekse, Marzipan, Fondant oder Massen für Frucht- und Energieriegel – Vemag-Maschinen erlauben jeweils gewichtsgenaues Portionieren und hochklassiges, exaktes Formen des eingesetzten Materials als Riegel, Bällchen, Block oder Ähnliches. Eine Vielzahl modularer Vorsatzgeräte stellt sicher, dass die Lebensmittelportionierer flexibel, saisonal und mit hoher Leistung für zahlreiche Produkte genutzt werden können. Herzstück der Maschinen sind die sogenannten Förderkurven, die nach dem Doppelspindelprinzip auf besonders schonende Weise und ohne Quetschungen Teige und Massen transportieren. Auch großstückige Einlagen wie

Nüsse, Trockenfrüchte und Schokolade für Stollen, Fruchtbrot und andere Spezialgebäcke lassen sich problemlos abteilen. Gezeigt werden der flexibel einsetzbare Portionierer Robot500 mit Abschneidevorrichtung ASV811, eine Füllmaschine der HPE-Serie mit Portionierer MMP223 sowie Multitrayloader MTL280 zum Ab- und Einlegen von Produkten in Verpackungen. Ebenfalls präsentiert wird der Portionierer HP20E mit einem 32-fach Füllstromteiler zur mehrbahnigen Ausbringung unterschiedlicher Massen. 

www.vemag.de
ProSweets Cologne,
Halle 10.1, Stand C8

Vemag: versatility and individuality for sweets

Liquorice, doughs for baked goods and cookies, marzipan, fondant or mixtures for fruit and energy bars – Vemag machines guarantee precise portioning as well as exact forming into bars, balls, blocks etc. A wide variety of modular attachments ensure that the food portioners can be used flexibly to cope with seasonal demands and at a high output to process a variety of products. At the very heart of Vemag machines is the “double screw” which transports doughs or mixtures extremely gently and without crushing using the double spindle principle. Even large ingredients such as nuts, dried fruit and chocolate can be effortlessly portioned for products such as stollen, fruit cake, fruit breads and other speciality baked goods. The displayed machines will include the flexible portioner Robot500 in conjunction with an ASV811 cutting device, an HPE-series filling machine with an MMP223 portioner and an MTL280 multiloader for depositing and loading of packed goods. Additionally on display is the HP20E portioner featuring a 32-up filling flow divider for production of different types of mixtures in multiple lanes.

Krüger & Salecker: Cerealien-Former erlaubt schnelle Produktwechsel

Krüger & Salecker (K&S) hat den Cerealien-Former GFT 0600 mit einer Arbeitsbreite von 600 mm in der Live-Show. Die platzsparende GFT-Maschinenfamilie eignet sich sehr gut zum vollautomatischen Herstellen von Produkten auf Cerealien-Basis.

Hierzu können verschiedenartige Binder wie Zucker, Fett oder Frucht eingesetzt werden, die den Cerealien-Mix auf direkte, sanfte und effiziente Weise in Form bringen. Durch die spezielle K&S-Technik kann der Einsatz von Bindergehalten sehr stark reduziert werden. Somit sind Health-Food-Produkte die Zielgruppe dieser Maschinenteknologie. Dank der Formstation können die Produkte schonend ohne unnötiges Schneiden und ohne Abfall produziert werden. Das Ausölen von Nussbestandteilen durch Schnittverletzungen unterbleibt. Ein weiteres Plus: Die Technik des Unternehmens ermöglicht eine große Varianz an Produktmotiven – mit kurzen Rüst- und Umrüstzeiten und ohne langen Produktionsstillstand. Innerhalb von nur wenigen Minuten kann der Anwender von einem runden zu einem rechteckigen Produkt wechseln. Die intuitive Benutzeroberfläche samt Touch Screen und Rezepturverwaltung soll die Bedienung besonders einfach machen.



www.kands.org

ProSweets Cologne, Halle 10.1, Stand C10/D11

Krüger & Salecker: versatile cereal moulding machine

Krüger & Salecker has the cereal moulding machine GFT 0600 with a working width of 600 mm in the live show. The machines are designed to process fully automatic cereal-based products. Various types of binder agents like sugar, fat or fruit can be used to form the cereal mix into shape – directly, gently and efficiently – using a moulding station, without any cut and waste during production. Since no cutting damage occurs, there is no oil exiting from nut components. The unique technology offers versatile options of moulding shapes and motifs. Due to very short changeover times, production can switch from round to rectangular items within minutes. In comparison to a conventional slab former, this product line stands out due to its compact size and intuitive operating interface, along with touch-screen operation and recipe administration. The specialized K&S technology permits considerable reduction of binder content so that health food products are a target group for this type of machine.

tna demonstriert Leistungsfähigkeit von Lösungen aus einer Hand

Ein kundenorientierter Ansatz dominiert die Präsenz von tna auf der ProSweets Cologne. Mit dem Ziel, den Herstellern zu helfen, mit den schnelllebigen Kundenanforderungen Schritt zu halten, wird das Unternehmen die Fähigkeit demonstrieren, Lösungen aus einer Hand zu liefern, die nachweislich die Durchsatzkapazität und -geschwindigkeit im Maßstab steigern, ohne die Verschwendung zu steigern oder Kompromisse bei Qualität und Genauigkeit einzugehen. tna wird das Konventionelle überdenken und Augmented-Reality-Technologien nutzen, um den Teilnehmern ein umfassendes Verständnis von Design, Konstruktion und Zugänglichkeit zu ermöglichen und den Besuchern ein besseres räumliches Verständnis größerer Produkte – und sogar von End-to-End-Produktionslinien – zu ermöglichen. Ein intensives, interaktives Erlebnis in einer multisensorischen Umgebung ermöglicht es den Besuchern, die umfassenden Möglichkeiten von tna als Komplettlösungspartner für Süßwarenwendungen wie Kaugummis, Geleebonbons, Marshmallows, Fondant-Cremes, Lakritze, Hart- und Kaubonbons oder Karamellen zu erkunden.

www.tnasolutions.com

ProSweets Cologne, Halle 10.1, Stand G50

tna to demonstrate single-source solutions capabilities

A customer-centric approach dominates tna's presence at ProSweets Cologne. With an objective to help manufacturers keep up with fast-paced consumer demands, the company will demonstrate capabilities to deliver single-source solutions, proven to boost throughput capacity and speed at scale, without increasing waste or compromising on quality and accuracy. Rethinking the conventional, tna will leverage Augmented Reality technologies to enable attendees to fully grasp the overall design, construction and accessibility, giving visitors a better spatial understanding of larger products – and even end-to-end production lines. An immersive, interactive experience in a multi-sensory environment will enable visitors to explore tna's comprehensive capabilities as a single-source solutions partner for confectionery applications including gums, jellies, marshmallows, fondant crèmes, liquorice, hard candies, chewy candies or caramels. tna has all the necessary equipment for starch moulding, including moguls, laboratory printer depositors, pumps and accessories, conditioning systems, as well as a diverse number of product finishing units to clean products or apply oil and sugar coatings.



Bi-Ber: Produkt- und Formenkontrolle mit Machine Vision

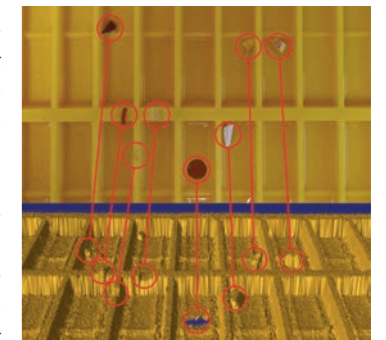
Wie vielfältig die Ansätze zur visuellen Inspektion in der Süßwarenindustrie sind, zeigt der Bildverarbeitungsexperte Bi-Ber. Er demonstriert Prüfsysteme und informiert über einen neuen Ansatz zur Qualitätskontrolle mit Deep-Learning-Algorithmen. Das Unternehmen hat einen großen Schatz an Machine-Vision-Software für Formenkontrolle und Qualitätsprüfung aufgebaut und erstellt auf dieser Basis rasch spezialisierte Prüfsysteme. Neu ist nun die Auseinandersetzung mit den Fähigkeiten künstlicher Intelligenz (KI). Auch in Hinsicht auf den Hardware-Aufbau der Prüfsysteme bietet das Unternehmen vielfältige Lösungen. So werden Schokoladenformen mit 2D-Kameras und 3D-Lasersensoren auf Bruch und vollständige Entleerung überwacht. In seinen Kamerasystemen erreicht Bi-Ber große Überwachungsbreiten und niedrige Bauhöhen, sodass sich diese auch für die Integration in Bestandsanlagen mit begrenztem Bauraum eignen. Das von Bi-Ber entwickelte 3D-Reflexsystem ermöglicht die vollständige Erfassung und Überprüfung von Schokoladenformen bis in tiefe Alveolen hinein. Es erkennt Verschmutzungen zuverlässig und ist 2D-Systemen bei der Detektion von Formdefekten und Fremdkörpern überlegen (Bild).

www.bildererkennung.de

ProSweets Cologne, Halle 10.1, Stand F35

Bi-Ber: product and mould control with machine vision

The image processing expert Bi-Ber will show just how varied the approaches to visual inspection in the confectionery industry are. He demonstrates inspection systems and provides information on a new approach to quality control using deep learning algorithms. The company has built up a great treasure trove of machine vision software for mould control and quality inspection and uses this as a basis to quickly create specialized inspection systems. New is now the examination of the capabilities of artificial intelligence (AI). Also in terms of the hardware structure of the test systems, the company offers a variety of solutions. Chocolate moulds are monitored for breakage and complete emptying with 2D cameras and 3D laser sensors. In its camera systems, Bi-Ber achieves wide surveillance widths and low heights, making them suitable for integration into existing systems with limited installation space. The 3D reflex system developed by Bi-Ber enables the complete detection and inspection of chocolate moulds right into deep alveoli. It reliably detects dirt and is superior to 2D systems in the detection of defects and foreign bodies (image).



Modulare System-Technologie für Süßwaren und Snacks

Die Handtmann Maschinenfabrik in Biberach/Riss bietet ein umfangreiches Programm an modularen und flexiblen Lösungen für die Herstellung von Süß- und Backwaren sowie Snacks.



Herstellung von Riegeln im Handtmann-Kundenforum. Production of bars in the Handtmann Customer Forum.

Handtmann ist ein weltweit führender Hersteller für innovative Systemtechnologie, die in der Süßwarenbranche und Lebensmittelherstellung allgemein zum Einsatz kommt. Das modular aufgebaute Angebot umfasst Portioniermaschinen in verschiedenen Leistungsstufen. Zu kompletten Prozesslösungen für die Süßwaren- und Snackerstellung werden diese in Kombination mit Vorsatzgeräten zum Schneiden/Teilen, Formen, Dosieren und Koextrudieren.

Durch ihre hohe Flexibilität sind diese Komplettsysteme für die verschiedensten Anwendungen geeignet: von weichen Massekonsistenzen wie Muffins, Cookies oder Bars bis zu festen Massen, wie etwa Marzipan oder Rollfondant. Aber auch innovative Produktideen wie Snacks in Alginathülle und viele mehr sind möglich. Herausragendes Merkmal der Handtmann-Portioniermaschinen ist die sehr hohe Portioniergenauigkeit durch das Flügelzellenförderwerk. Dies ist besonders bei der Verarbeitung von hochwertigen Produkten ein entscheidender Kostenvorteil.

Mit dem Handtmann-Forum bietet das Unternehmen ein modernes Technologiezentrum für Kunden. Das Forum ist mit einer kompletten Ausstattung für die Süß- und Backwaren sowie die Snackerstellung ausgerüstet und mit EU-Zulassung für alle Lebensmittel nach neuesten lebensmittelrechtlichen Vorgaben zertifiziert. Kunden und Interessenten sind eingeladen, Produktklassiker, neue Produktideen oder neue Produktionsverfahren im 4.000 m² großen Technologie-

zentrum auf neuester Systemtechnologie unter Echtbedingungen zu testen.

Die Firma Handtmann ist seit 1954 weltweit aktiv und etabliert. Heute ist das Unternehmen in über 100 Ländern mit kompetenten und bestens geschulten Vertriebs- und Servicepartnern vor Ort vertreten.

www.handtmann.de
ProSweets Cologne,
Halle 10, Stand E9

Produktbeispiele

- Rollfondant
- Bars und Riegel in allen Varianten
- Cookies, Muffins, Biskuitriegel
- Fruchtpaste-Würfel, Fruchtgebäck
- Marzipan, Marzipansterne, -herzen etc.
- Brotchips, Gemüsesticks, Cracker
- Magenbrot, Lebkuchen, Konfekt
- Magdalenas, ChinChin, Pão de Queijo
- Quarkbällchen, Energiebällchen etc.
- Nuss-/Maronen-/Dattelpaste
- Candys in Collagenhülle
- Produkte in Alginathülle (süße Paste etc.)



handtmann

Modular system technology for confectionery and snacks

Handtmann Maschinenfabrik, based in Biberach/Germany, offers a wide range of modular and flexible solutions for the production of confectionery, baked goods and snacks.

Handtmann is one of the world's leading manufacturers of innovative system technology used in the confectionery industry and in the food processing industry in general. The modular product range includes portioning machines with different performance levels. These become complete process solutions for the production of confectionery and snacks in combination with auxiliary devices for cutting/dividing, forming, dosing and co-extruding.

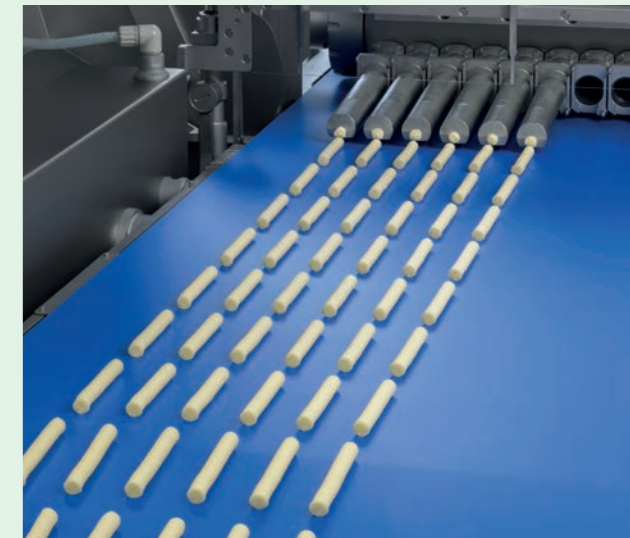
Due to their excellent versatility, these complete systems are suitable for a vast diversity of applications, from soft product consistencies such as muffins, cookies or bars to firm products such as marzipan or rolled fondant. Yet, it is also possible to implement innovative product ideas such as snacks in alginate casing, and much more. The outstanding feature of the Handtmann portioning machines is the extremely high portioning accuracy due to the vane cell feed system. This is a key cost advantage, especially when processing high-quality products.

With the Handtmann Forum, the company provides a modern technology

centre for customers. The Forum is fully equipped for the production of confectionery, baked goods as well as snacks, and it has EU approval for all foodstuffs in accordance with the latest food legislation stipulations. Customers and prospects are invited to test product classics, new product ideas or new production methods on

Product examples

- Rolled fondant
- Bars in all variations
- Cookies, muffins, biscuit bars
- Fruit paste cubes, fruit pastries
- Marzipan, marzipan stars, hearts, etc.
- Bread chips, vegetable sticks, crackers
- Herb bread, ginger bread, confection
- Magdalenas, chin-chin, pão de queijo
- Quark balls, energy bites, etc.
- Nut/chestnut/date paste
- Candies in collagen casing
- Products in alginate casing (sweet paste, etc.)



Zum Portfolio von Handtmann gehören Prozesslösungen für die Süßwaren- und Snackerstellung. The Handtmann portfolio includes process solutions for the production of confectionery and snacks.

the latest system technology under realistic conditions in the 4,000 m² technology centre.

The Handtmann company, established in 1954, has been operating worldwide since then. Today, it is represented locally in over 100 countries with competent and highly trained sales and service partners.

www.handtmann.com
ProSweets Cologne,
Halle 10.1, Stand E9



Das Form-System FS 510 ist für die mehrbahnige Herstellung von geformten Produkten hervorragend geeignet. The 510 forming system is perfectly suitable for the multi-lane production of formed products.



Panela ist für Confiserie-Zwecke in Bulkmenge erhältlich.
Panela is available in bulk quantities for confectionery use.

Zuckerrohrzucker – eine natürliche Zutat

„Panela“ heißt ein unraffiniertes Zucker aus Kolumbien, der aus Zuckerrohr hergestellt wird. Bei der Produktion werden keinerlei Zusatzstoffe verwendet.

Von Dr. Jörg Häsel

Ein bekannter kolumbianischer Bauernspruch besagt: „Kolumbien ist aus Panela.“ Doch was ist Panela? Es handelt sich um eine Zuckerspezialität aus dem Hochland der Anden, die sich durch einen karamellig-malzigen Geschmack auszeichnet. Sie wird komplett aus Zuckerrohrsaft gewonnen.

Mit dem Zuckerrohrzucker gewann die kolumbianische Firma De Caña bei der Internationalen Grünen Woche 2019 in Berlin den dritten Platz bei den angetretenen Start-up-Unternehmen. Gegründet wurde De Caña 2016 von Anna Elisabeth Segovia, geboren in Deutschland und mit kolumbianischen Eltern, um den Traum zu verwirklichen, das kulturelle Erbe Kolumbiens zu fördern und das Wissen über die Panela zu verbreiten. Die in Frankfurt/Main ansässige Firma Meisel Fine Goods vertreibt die von De Caña hergestellte Panela weltweit. Das Produkt ist nicht nur für den Endverbraucher erhältlich, sondern auch für Confiserie-Zwecke in Bulkmenge.

Die Panela spielt eine wichtige Rolle bei der Entwicklung der ländlichen Gebiete Kolumbiens und ist nach dem Kaffeeanbau die zweitgrößte

Einkommensquelle im Agrarsektor. So leben rund 300.000 Familien vom Anbau von Zuckerrohr, das in etwa 23.000 Trapiches – traditionellen Mühlen – zu Panela verarbeitet wird. Rund 70.000 Fincas bauen Zuckerrohr auf über 250.000 ha Land an.

Die Bauern verwenden keine Zusatzstoffe für die Produktion und lassen den Zucker unraffiniert. Panela wird in vier Schritten hergestellt, wodurch Vitamine und Mineralstoffe des Zuckerrohrs im Endprodukt erhalten



Der Rohrzucker Panela besitzt einen karamellig-malzigen Geschmack.
Panela cane sugar features a taste reminiscent of caramel and malt.

bleiben. Das Zuckerrohr wird per Hand geerntet. Dann wird es im Trapiche gepresst. Der erhaltene Saft wird gereinigt und zu Sirup eingekocht. Zuletzt wird der Sirup zu feiner Panela kaltgeschlagen.

Vitamine und Mineralstoffe bleiben erhalten

De Caña arbeitet mit einer Bauerngenossenschaft in Kolumbien zusammen, die die Bauern in der ländlichen Region technisch, sozial, wirtschaftlich und umweltfreundlich unterstützt. Zu den Aufgaben der Genossenschaft gehört die Verbesserung der Panela-Produktion durch Hygienerichtlinien, Schutzkleidung oder technische Innovationen. Umweltprojekte beinhalten die Reduktion von Energie und Wasser während der Produktion. Im Wirtschaftsbereich versucht die Genossenschaft, neue Märkte zu erschließen, indem sie Betriebe bio-zertifiziert. Zu den Sozialprojekten gehören insbesondere Sozialwohnungsbau für Arbeitnehmer im Panela-Sektor, die unter schwierigen Bedingungen leben, wie alleinerziehende Mütter oder ethnische Minderheiten.

www.de-cana.com

Cane sugar – a natural ingredient

“Panela” is the name of an unrefined sugar from Columbia produced from sugar cane. In the production, no additives are used at all.

By Dr Jörg Häsel

An old farmer's saying in Columbia claims: “Columbia is made of panela”. But what exactly is panela? Panela is a sugar speciality from the Andes highlands featuring a taste reminiscent of caramel and malt and made wholly from sugar cane juice.

With this cane sugar, the Colombian company De Caña won third place among the start-ups represented at the International Green Week 2019 in Berlin. The company was founded in 2016 by Anna Elisabeth Segovia, born in Germany to Colombian parents. Ms Segovia is out to make her dream come true of promoting Columbia's cultural heritage and spreading the word about panela. Meisel Fine Goods, based in Frankfurt/Germany, is the worldwide distributor of De Caña's panela, available to both end consumers and in bulk quantities for confectionery use.

Panela plays an important role in the development of rural areas in Columbia, and is second only to

coffee farming as the biggest source of income in the country's agricultural sector. Some 300,000 families make their living from farming sugar cane processed in around 23,000 trapiches, traditional juice extraction mills, into panela. Around 70,000 “fincas” cultivate sugar cane on over 250,000 ha of land.

Vitamins and minerals are retained

The farmers don't use any additives for the production, and the sugar is left unrefined. Panela is made in four steps that retain the vitamins and minerals contained in the sugar cane in the final product. The cane is harvested by hand and pressed in the trapiches. The juice is then cleaned and boiled to make a syrup, which is then cooled to create premium panela.

De Caña works with a farmer's cooperative in Columbia that provides technical, social, economic and environmental support to the farmers in the country's rural regions. The

co-op's mission includes improving panela production with hygiene guidelines, protective clothing and technical innovations. Environmental projects encompass the reduction of energy and water during production. On the economic front, the cooperative conducts organic farming certification in its search for new markets to develop. Among its most important social projects are the construction of social housing for panela sector workers such as single mothers or ethnic minorities who live under especially challenging circumstances.



Der Zuckerrohr-Sirup wird zu feiner Panela kaltgeschlagen.
The sugar cane syrup is cooled to make premium panela.



Das Zuckerrohr für Panela wird per Hand geerntet.
(Bilder: De Caña)
The sugar cane for panela is harvested by hand. (Images: De Caña)

Kakao aus Ecuador für Schokolade mit Magie

„Es hat etwas ganz Besonderes“, sagen Menschen jeden Alters nach Verkostung von in Ecuador produzierter dunkler Schokolade. Exotische Aromen verzaubern den Gaumen und erhellen das Herz. Doch was steckt hinter den Geheimnissen des vielleicht besten Kakaos der Welt, der „Frucht der Götter“?

Seit über 25 Jahren arbeitet die „Fundacion Conservación & Desarrollo – C&D“, die Stiftung für Naturschutz & Entwicklung in Ecuador, für den Respekt vor dem Leben und für eine nachhaltige Entwicklung. Die Stiftung kooperiert direkt, auf nationaler Ebene, mit kleinen Kakaobauern und unterstützt deren Produktivität und aktive Teilnahme an einer gerechteren Kakaowelt.

Die Erzeuger tragen mit ihren Kakaobohnen zu hervorragenden Schokoladen-Produkten bei. Sie arbeiten nach Vorschriften der besseren landwirtschaftlichen Praxis, die durch C&D-Methoden in nachhaltigen Feldschulen in die Praxis übertragen werden. Dies und mehr ermöglicht die Herstellung einwandfreier, sehr edler Produkte aus hochwertigem ecuadorianischem Kakao.

Die Bohnen werden von den Kakaobauern aus den ecuadorianischen Provinzen Orellana, Sucumbios, Pichincha, Los Ríos, Manabí und

Esmeraldas sorgfältig ausgewählt. Dann werden die Bohnen, die alle Anforderungen des C&D-Handbuchs für bessere landwirtschaftliche Praktiken erfüllen, in die ecuadorianische Hauptstadt Quito transportiert. Sie gelangen so direkt von der Plantage in die Produktionsinfrastruktur von Aroma Ecuador, einem Hersteller von Produkten aus 100% Kakaobohnen der Marke Cacao Nacional Fino de Aroma.

Die Kakaobohnen werden zunächst in einem hygienischen Labor, das gemäß den GMP- und Hazard-Standards für die Analyse kritischer Kontrollpunkte (HACCP) zertifiziert ist, bewertet. Die Bewertung erfolgt hinsichtlich Fermentation, Feuchtigkeit und aller technischen Anforderungen, die durch den INEN-176-Standard (Ecuadorian Technical Standard for Cocoa Export) festgelegt sind. Anschließend werden die Bohnen klassifiziert und ausgewählt, um den Produktionsprozess einzuleiten.

Danach gelangen die Bohnen in die Röstmaschinen (je nach Kundenwunsch Elektro- und Gas-, Fluidluft- oder Trommeltechnik), wo sie für einen Zeitraum von 15 bis 20 min auf eine Maximal-Temperatur von 130°C erwärmt werden. Der Kakao-Röstmeister kontrolliert stets die Zeitspanne und Temperatur, um eine gleichmäßige Röstung sicherzustellen und um zu verhindern, dass überbröstete oder verbrannte Bohnen in der Charge vorhanden sind. Nach dem Rösten werden die Bohnen während rund 20 min allmählich auf 15 bis 20°C abgekühlt, bevor der nächste Prozessschritt beginnt.

Stetige Kontrolle für hohe Qualität

Die Bohnen werden nun in die Entmischungsmaschine gegeben, die die Schalen entfernt. Am Ende dieses Schrittes steht ein wichtiges Unterprodukt: die Kakao-Nibs. Sie werden mit einer Edelmahlmühle gemahlen, wobei die Zeitdauer vom Volumen der erforderlichen Kakaopaste abhängt. Um die Paste in flüssiger Form zu erhalten, ist eine Temperatur zwischen 50 und 60°C erforderlich.

Entsprechend der Kundenanforderungsmatrix für Größe und Gewicht, wird die Kakaopaste direkt aus der Mühle in Polycarbonat-Formbehälter gegeben. Sobald die Paste fest ist, wird sie dem Lebensmittelstandard entsprechend in Aluminium- und Wachspapier verpackt. Nun ist das Produkt aus der „Frucht der Götter“ für den Export bereit und lädt auf eine genussvolle Reise in das magische Land der Schokolade ein.

www.aromaecuador.com
www.ccd.ec



Veredelung von Kakaopflanzen. (Bilder: Aroma Ecuador)
Refinement of cocoa plants. (Images: Aroma Ecuador)



Kakaobohnen nach der Fermentation.
Cocoa beans following fermentation.

For over 25 years, the “Conservation & Development Foundation – C&D” has been working in Ecuador advocating respect for life and sustainable development. The foundation cooperates directly at the national level with small cocoa farmers and supports their productivity and active participation in a just cocoa world.

The producers and their cocoa beans contribute to outstanding chocolate products. They work in accordance with the provisions of better agricultural practice that are passed on through C&D methods in practice in sustainable field schools. This and more makes the production of impeccable premium products made from high-quality Ecuadorian cocoa possible.

tion into the production infrastructure of Aroma Ecuador, a manufacturer of products made 100% from cocoa beans of the Cacao Nacional Fino de Aroma brand.

The cocoa beans are initially analyzed in a hygienic laboratory certified in accordance with the GMP and hazard standards for the analysis of critical control points (HACCP). The analysis is conducted in relation to fermentation, moisture and all of the technical requirements established in the INEN-176-Standard (Ecuadorian Technical Standard for Cocoa Export). Finally, the beans are classified and selected to initiate the production process.

Then, the beans are placed in a roasting machine (electric and gas, fluid air or drum technology according

Cocoa from Ecuador for chocolate with magic

“There’s something very special about it,” say people of all ages after tasting dark chocolate produced in Ecuador. Its exotic flavours enchant the tongue and light up the heart. But what’s behind the secrets of what is perhaps the world’s best cocoa, the “Fruit of the Gods”?

The beans are carefully selected by the cocoa farmers from the Ecuadorian provinces of Orellana, Sucumbios, Pichincha, Los Ríos, Manabí and Esmeraldas. Then, those beans that fulfil all of the requirements of the C&D manual for better agricultural practices are transported to the Ecuadorian capital city of Quito. This brings them directly from the planta-

tion to the customer’s wishes), where they are heated to a maximum temperature of 130°C for 15 to 20min. The cocoa roasting master constantly monitors the time and temperature to ensure even roasting and to prevent over-roasted or burned beans from remaining in the batch. After roasting, the beans are slowly cooled down to 15 to 20°C over a roughly 20min period prior to the start of the next process step.

Constant control for high quality

The beans are then fed into a separating machine where they are shelled. The completion of this step yields an important sub-product: cocoa nibs. These are then ground using a stainless steel mill for a period of time coinciding with the volume of the required cocoa paste. A temperature of between 50 and 60°C is necessary for the paste to achieve liquid form.

The cocoa paste is transferred directly from the mill into polycarbonate containers in accordance with the customer’s requirements matrix for size and weight. As soon as the paste solidifies, it is packaged in aluminium and wax paper according to the food products standard. Now, the product made from the “Fruit of the Gods” is ready for export to entice consumers on a delicious journey into the magical land of chocolate.

Premium-Schokolade erhält nachhaltigen Innovationsschub

Ungewöhnliche Zutaten und umweltfreundliche Ansätze für neue Produktentwicklungen haben den Premium-Schokoladensektor angekurbelt. Dieser Bereich wächst weiterhin rasant, während sich das Innovationstempo in anderen Schokoladenkategorien verlangsamt hat.

Laut Innova Market Insights erhöhte dunkle Schokolade ihren Anteil an Neueinführungen auf dem europäischen Markt von 25 % im Jahr 2014 auf 35 % im Jahr 2018, was auf veränderte Verbrauchergewohnheiten zurückzuführen ist. Währenddessen ist der Anteil neuer Milkschokoladenprodukte von 71 % auf 59 % gesunken. Das Marktforschungsunternehmen stellte fest, dass Premium-Aromen ebenfalls auf dem Vormarsch waren.

Die Einstellung der Verbraucher zur Schokolade hat sich in den vergangenen Jahren dramatisch gewandelt. Studien deuten darauf hin, dass dunkle Schokolade potenzielle gesundheitliche Vorteile hat, und die Verbraucher waren leicht zu überzeugen, dass eine tägliche Schokoladen-Gewohnheit von Vorteil sein könnte.

Dunkle Schokolade mit ungewöhnlichen Zutaten

Die Konzentration auf den Kakao selbst hat so manche europäische Verbraucher veranlasst, die gedachten Grenzen verantwortungsvoller Kakaobeschaffung zu erweitern, da die mit Schokolade verbundenen ökologischen und sozialen Herausforderungen zunehmend für Schlagzeilen gesorgt haben. Für manche Verbraucher sind recycelte oder recycelbare Verpackungen besonders wichtig, während sich andere über ethische Fragen oder den Wasserverbrauch Gedanken machen.

Auch die Hersteller haben Grenzen verschoben, und zwar mit einer Reihe von Nachhaltigkeitsinitiativen für Kakao, wie etwa der Cocoa & Forests Initiative und CocoaAction. Zu deren Unterzeichnern zählen große Namen im Bereich Kakao wie Barry Callebaut,



Bei WholeFruit-Schokolade von Barry Callebaut wird die gesamte Kakaofrucht verwendet. (Bild: Barry Callebaut)
WholeFruit chocolate by Barry Callebaut uses the entire cocoa fruit. (Image: Barry Callebaut)

Cargill und Olam, aber auch viele große Schokoladenhersteller. Vielfach haben Unternehmen nach Wegen gesucht, um solche Initiativen mit der Nachfrage der Verbraucher nach nachhaltiger Schokolade in Einklang zu bringen. So hat etwa Barry Callebaut kürzlich in den USA seine WholeFruit-Schokolade eingeführt, die die erste Sorte sein soll, bei der nicht nur die Bohnen, sondern die gesamte Kakaofrucht verwendet wird.

Premium-Schokoladenmarken scheinen sich auch gut zu eignen für ungewöhnliche Einschlüsse wie Superfrüchte, Pflanzenextrakte und Samen. Etablierte Marken kombinieren seit Jahren dunkle Schokolade mit traditionellen pikanten Zutaten wie Chili oder Meersalz. Und die Alltags-Schokoladenmarke KitKat von Nestlé wurde kürzlich in Japan mit Sorten, die Matcha- und Ruby-Schokolade von Barry Callebaut beinhalten, zum Premium-Produkt.

Einschlüsse verhelfen auch zu einem Erlebnis in puncto Textur, das

für viele Verbraucher bei der Auswahl von Schokolade Priorität hat. Laut Mintel hat Europa den größten Anteil an weltweiten Markteinführungen von Nahrungsmitteln mit Texturangaben, einschließlich unerwarteter Texturkombinationen wie knusprig und glatt oder knusprig und weich.

Die Internationale Kakao-Organisation (ICCO) gibt an, dass die Nachfrage nach Premium-Kakao und -Schokolade auch zu raschem Wachstum bei Bio- und Fair-Trade-Produkten geführt hat, da die Verbraucher zunehmend auf die mit der Kakaoproduktion verbundenen ethischen, ökologischen und menschenrechtlichen Probleme aufmerksam geworden sind. Und dieses Element könnte einen unerwarteten Bonus für die Hersteller bedeuten: Französische Forscher haben herausgefunden, dass ethische Forderungen wie Fair Trade dazu führen, dass Verbraucher Lebensmittel als gesünder und kalorienärmer wahrnehmen, was wiederum zu einem höheren Verbrauch führt. ●

Premium chocolate gets sustainable innovation boost

Unusual ingredients and eco-friendly approaches to new product developments have boosted the premium chocolate sector. This area continues to grow rapidly while innovation in other chocolate categories has slowed.

According to Innova Market Insights, dark chocolate increased its share of new launches in the European market from 25 % in 2014 to 35 % in 2018, reflecting changing consumer habits. Meanwhile, new milk chocolate products saw their share slip from 71 % to 59 %. The market researcher found premium flavours were also on the rise.

Consumer attitudes to chocolate have shifted dramatically over the past few years. A growing number of studies suggest that dark chocolate has potential health benefits, and consumers have been easy to convince that a daily chocolate habit could be beneficial. At the same time, many have become interested in high quality chocolate for its purported health effects as well as for its flavour, including single origin varieties and varieties with high cocoa content.

Dark chocolate combined with unusual ingredients

This focus on the cocoa itself has led some European consumers to push the imaginary boundaries of responsible cocoa sourcing, as the environmental and social challenges linked with chocolate increasingly have made headlines. For some consumers, recycled and/or recyclable packaging is of the utmost importance, while others are concerned about ethical issues or water use.

Manufacturers have been pushing boundaries too, with a range of cocoa sustainability initiatives, such as the Cocoa & Forests Initiative and CocoaAction, which count big names in cocoa like Barry Callebaut, Cargill and Olam among their signatories, as well as many major global chocolate manufacturers. In many cases, com-

panies have been looking for ways to overlap such initiatives with consumer demand for sustainable chocolate. Barry Callebaut, for instance, recently introduced its WholeFruit chocolate in the United States, which it claims is the first variety to use the entire cacao fruit, rather than just the beans, resulting in a fruitier flavour, higher protein content, and less waste – a win-win for the company and the health-conscious, environmentally minded consumer.

Premium chocolate brands also seem a good fit for unusual inclusions, such as superfruits, botanicals and seeds. Mainstream brands have been combining dark chocolate with traditionally savoury ingredients like chilli or sea salt for years, and Nestlé's everyday chocolate brand KitKat recently has gone premium in Japan with varieties that include matcha and ruby chocolate from Barry Callebaut.

Inclusions also help deliver a textural experience, which is a priority for many consumers when choosing chocolate. According to Mintel, Europe has the largest share of global food launches with descriptions of texture, including unexpected texture combinations, such as crispy and smooth, or crunchy and soft.

The International Cocoa Organization (ICCO) says demand for premium cocoa and chocolate also has led to rapid growth for organic and Fair Trade products, as consumers have become increasingly aware of the ethics, environmental concerns and human rights issues associated with cocoa production. And this element may carry an unexpected bonus for manufacturers: French researchers have found that ethical claims like Fair Trade lead consumers to perceive foods as healthier and lower in calories, thereby resulting in greater consumption. ●



KitKat Green Tea Matcha wird mit echtem Matcha-Grüntee aus Japan und China hergestellt und setzt zu 100 % auf UTZ-zertifizierte Kakaobohnen. (Bild: Nestlé)
KitKat Green Tea Matcha is made with real matcha green tea from Japan and China and uses 100 % UTZ certified cocoa beans. (Image: Nestlé)

Fettreibbildung erheblich verzögert

Mit Cobao Pure hat die Firma AAK, schwedischer Anbieter pflanzlicher Öle und Fette, eine interessante Neuentwicklung auf den Markt gebracht. Das Produkt, das auf reiner Kakaobutter basiert, verlangsamt die Bildung von Fettreif bei Schokolade deutlich.

Cobao Pure ist eine neue Kakao-butter von AAK, die bei ganz unterschiedlichen Produkten, wie etwa Milch- und Zartbitterschokoladentafeln, dunkler Schokolade mit Nüssen sowie Produkten mit Überzug und Füllungen, die Fettreibbildung wesentlich verzögern soll. Das Pro-

dukt soll sich vor allem bei Premiumschokolade besonders vorteilhaft auswirken.

Bei Premiumschokolade steigt der Absatz dreimal so schnell wie bei Standardschokolade, was erstklassige Marktchancen mit sich bringt. Die Verbraucher zahlen für Premiumschokolade einen höheren Preis und erwarten eine hervorragende Produktqualität. Daher muss hier besonders viel Wert darauf gelegt werden, dass es nicht zu Fettreibbildung kommt und das Produkt über längere Zeit ansprechend aussieht.

Die Bildung von Fettreif, ein häufiges Problem bei Schokolade, führt zu einer Weißfärbung, die während der Lagerung auftreten kann, insbesondere wenn das Produkt bei unterschiedlichen Temperaturen gelagert wird. Sobald das Produkt das Werk verlassen hat, haben Schokoladenhersteller diese Lagerbedingungen nicht mehr in der Hand. Zur Verlangsamung der Fettreibbildung wird häufig Milchfett eingesetzt, das allerdings einige Nachteile hat, die durch Cobao Pure aufgefangen werden können. Anders als beispielsweise Milchfett, verändert die Kakao-butter den sensorischen Eindruck des Endproduktes nicht und verursacht auch kein übermäßiges

Weichwerden. Daher eignet sie sich besonders für Produkte aus dunkler Schokolade. Zudem ist sie laktosefrei sowie frei von anderen Allergenen, was für das wachsende „Free-from“-Segment sehr gute Chancen bietet.

Da rund 20 % aller „Free-from“-Kunden laut eigenen Angaben auf laktosehaltige Lebensmittel oder Milchprodukte verzichten, steckt hier beträchtliches Potenzial.

Cobao Pure ist eine vollständig desodorierte, 100 % reine Kakao-butter und mit anderen Kakaobutter kompatibel. Zu ersetzen ist nur ein Teil der bereits vorhandenen Kakaobutter in einer Rezeptur. Auf der Verpackung sollte sie im Gegensatz zu Milchfett und anderen Zutaten zur Vermeidung der Fettreibbildung – zum Beispiel Kakaobutteräquivalente und Emulgatoren, die auf der Zutatenliste separat deklariert werden müssen – mit „Kakaobutter“ gekennzeichnet werden.

Lagerfähigkeit des Produkts verlängert sich

Die Lagerfähigkeit einer herkömmlichen dunklen Schokolade beträgt in der Regel etwa zehn bis zwölf Monate. Testergebnissen zufolge kann sich diese jedoch drastisch auf ein bis drei Monate reduzieren, wenn die Lagertemperatur um nur 2 bis 3 °C steigt. Wird jedoch Cobao Pure im empfohlenen Anteil von 25 bis 35 % der Fettphase zugesetzt, wird die Fettreibbildung verlangsamt, die Lagerfähigkeit verlängert und die Empfindlichkeit eines Produkts gegenüber höheren Lagertemperaturen deutlich reduziert.

Marco Oomen, Global Business Director for Chocolate & Confectionery Fats von AAK, erläutert: „Cobao Pure bietet hervorragende Eigenschaften zur Verlangsamung der Fettreibbildung – und zwar ohne die Nachteile für Rezeptur und Kennzeichnung, die andere Zutaten mit sich bringen. Es handelt sich um eine attraktive neue Lösung, die im Schokoladen-segment entscheidende Vorteile bringen wird.“

www.aak.com



Die Kakaobutter Cobao Pure spielt ihre Vorteile insbesondere bei Premiumschokolade aus. (Bild: AAK)
The cocoa butter Cobao Pure shows its advantages especially with premium chocolate. (Image: AAK)

dukt verlangsamt die Fettmigration und die Bildung von wärmebedingtem Fettreif. So wird die Lagerfähigkeit je nach Rezeptur, Verarbeitungsverfahren und Lagerbedingungen um 50 bis 400 % verlängert. Das neue Pro-

Chocolate bloom significantly retarded

Cobao Pure is a new cocoa butter from AAK that shall deliver significantly improved bloom-retarding effects in all kinds of applications including milk and dark chocolate tablets, dark chocolate with nuts as well as coated and filled products. It delays migration and heat-related bloom, extending the shelf life with between 50 and 400 %, depending on recipe, processing techniques and storage conditions. The new ingredient shall be particularly beneficial in the premium chocolate segment.

Sales of premium chocolate are growing three times faster than standard chocolate, presenting an excellent market opportunity. Consumers pay more for high-end chocolate and expect the product to reach them in perfect condition, which means avoiding blooming and maintaining an attractive appearance for longer is essential.

Blooming, a common problem in chocolate, is a whitening that can occur over the shelf life of a product, especially if it is stored at varying

temperatures – something that is difficult for chocolate manufacturers to control once the product has left their factory. Milk fat is commonly-used as a bloom retarder but presents a number of challenges that Cobao Pure helps to solve. Unlike milk fat, for example, the cocoa butter will not change the sensory qualities of the end product or cause excessive softening. This means it is especially suitable for dark chocolate applications. It is also free from lactose and other allergens, providing an excellent option for the growing free-from category. With about 20 % of free-from consumers saying they avoid lactose or dairy products, this offers significant potential.

Cobao Pure is a fully deodorized 100 % cocoa butter that is compatible with other cocoa butters and needs only to replace an amount of the existing cocoa butter in a recipe. On-pack, it should be labelled “cocoa butter”, in contrast to milk fat and other anti-blooming agents like cocoa butter equivalents and emulsifiers, which

require a separate declaration on the ingredients list. More than two thirds of consumers (69 %) say reading labels has an impact on their purchase decisions, highlighting the importance of using natural ingredients that will not disrupt a clean label.

The shelf life of a standard dark chocolate is usually set at around ten to twelve months, but tests show this can fall to as low as one to three months when storage temperatures rise by just 2 to 3 °C. However, the addition of Cobao Pure in the recommended range of 8 to 12 % of the used cocoa butter retards blooming, extends shelf life and significantly reduces a product's sensitivity to higher storage temperatures.

Marco Oomen, AAK's Global Business Director for Chocolate & Confectionery Fats, says: “Cobao Pure delivers excellent bloom-retarding capabilities without the formulation and labelling drawbacks of some other ingredients. It's an exciting new solution that is set to make a real, positive difference in the chocolate category.”

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle Fats, fat equivalents, oils



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

Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



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

Basis für eine erfolgreiche Zukunft

Beim Formenbauer Hans Brunner ist mit Christoph Schwaiger die nächste Generation in die Geschäftsführung eingetreten. Der Betrieb investiert nochmals enorm in nachhaltige Produktion.

Die Hans Brunner GmbH mit Sitz in Glonn ist seit vielen Jahren als leistungsfähiger Lieferant von Schokoladenformen bekannt. Insbesondere die großformatigen Industrieformen sind die Spezialität des Unternehmens aus dem Großraum München. Daneben gibt es viele spezielle Formentypen für nahezu alle gängigen „Moulding Lines“.

Nun hat das Familienunternehmen weitere wichtige Schritte unternommen, um für die Zukunft gut gerüstet zu sein. Zum einen verstärkt seit kurzem Christoph Schwaiger, der Sohn des Inhabers und langjährigen Geschäftsführers Rudi Schwaiger, als Prokurist die Geschäftsführung. Gemeinsam mit Markus Gebhart besteht die Unternehmensleitung von Hans Brunner nun aus drei Mitgliedern. „Christoph bringt einiges an

Erfahrung mit und hat seit vielen Jahren in diversen Abteilungen unseres Unternehmens seine Einsatzfreude bewiesen und Umsetzungsvermögen gezeigt“, freut sich Rudi Schwaiger über den familiären „Zuwachs“.

Den Unternehmens-Slogan „Brunner – bestens in Form“ unterstreicht auch der neue Katalog, der auf 190 Seiten topaktuelle und bewährte Formen zeigt. Viele Neuheiten wird die Firma auch auf der Messe ProSweets Cologne 2020 präsentieren. So können die Chocolatiers und Confiseurs aus einer Vielzahl an Standardformen auswählen. Beliebt sind laut Markus Gebhart derzeit Konturtafeln, die flach gehalten sind und die Außenlinie von bekannten und gefälligen Figuren zeigen. So kann man sehr schnell und einfach Geschenke in Form von Autos, Tieren und Saisonartikel fertigen. Insbesondere Kinder



Beliebt sind derzeit flache Konturtafeln. Flat contour panels are currently popular.

lieben entsprechende Schokoladen- tafeln, wenn sie mit bunten Streuseln dekoriert sind.

Darüber hinaus investiert die Firma kontinuierlich, um noch umweltbewusster produzieren zu können. So wurden etwa der Maschinenpark modernisiert und verschiedene Fertigungsschritte optimiert, sodass der CO₂-Ausstoß massiv gesenkt wird. Zu den Maßnahmen zählen auch die Vermeidung fossiler Brennstoffe, Photovoltaik-Anlagen auf Firmendächern, Einsatz von Elektroautos, Recycling von Kunststoffen, Einsatz energiesparender Produktionsmaschinen sowie Energierückgewinnung bei Abwärme und auch Kälte. Ein Thema, bei dem sich jeder Mitarbeiter persönlich engagieren kann, ist auch dabei: Seit einiger Zeit kann jeder Brunner-Beschäftigte ein Firmenfahrrad erhalten und so umweltbewusst und gesundheitsfördernd zur Arbeit radeln. Zum wiederholten Male wurde der Betrieb für seine Bemühungen ausgezeichnet und erhielt 2019 den Energiepreis des Landkreises Ebersberg und die Würdigung als „ökologischster Betrieb der gesamten Region“.

„Wir sind überzeugt, mit dieser starken, sich perfekt ergänzenden Unternehmensspitze sowie den technischen Neuerungen und den gleichzeitigen Verbesserungen für die Umwelt den notwendigen Grundstein für eine erfolgreiche Zukunft gelegt zu haben“, zieht Firmenchef Rudi Schwaiger ein positives Resümee. ●

www.hansbrunner.de
ProSweets Cologne,
Halle 10.1, Stand D31



Die Geschäftsführung beim Formenhersteller Hans Brunner mit Inhaber Rudi Schwaiger (r.) und Markus Gebhart (l.) wird um Christoph Schwaiger als Prokurist erweitert. The management of the mould manufacturer Hans Brunner with owner Rudi Schwaiger (right) and Markus Gebhart (left) is extended by Christoph Schwaiger as authorized signatory.

Basis for a successful future

At the mould producer Hans Brunner, with Christoph Schwaiger the next generation has joined the management board. The company again invests enormously in sustainable production processes.

For many years, the Hans Brunner GmbH company, based in Glonn/Germany, has been known as a capable supplier of chocolate moulds. Large-format industrial moulds in particular are the specialty of this firm from the Munich area. There are also many special mould types for almost all common moulding lines.

Recently, the family-run business has taken further important steps in preparation for the future. To start, Christoph Schwaiger, son of owner and long-time Managing Director Rudi Schwaiger, has joined the management team as an authorized officer. Together with Markus Gebhart, Brunner's top management now consists of three members. "Christoph has considerable experience and has demonstrated enthusiasm and the ability to enact change in various company departments for many years," Rudi Schwaiger shared about the family "growth."

The company slogan "Brunner – Best in Form" is also underscored by the new catalogue which shows both state-of-the-art as well as tried

and tested moulds. The company will also be presenting many new products at trade fair ProSweets Cologne 2020. Chocolatiers and confectioners can choose from a variety of standard shapes. According to Gebhart, contour panels that are kept flat and show the outline of well-known and endearing figures are currently popular. In this way, one can quickly and easily create gifts in the shapes of cars, animals, and seasonal items. Children in particular love these chocolate bars when decorated with colorful sprinkles.

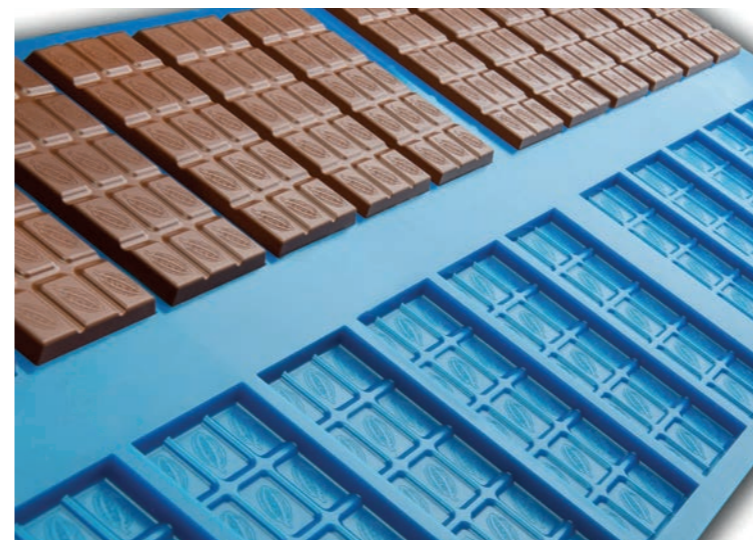
In addition, the company invests continuously in order to make the production process more environmentally friendly. For example, the machine park has been modernized, and various production steps have been optimized, resulting in massive reductions in CO₂ emissions. The measures include, for example, the avoidance of fossil fuels, using photovoltaic systems on company roofs, driving electric cars, recycling plastics, utilizing energy-saving production equipment, as well as recovering energy from waste heat and cold.



Die Chocolatiers können schnell und einfach aus einer Vielzahl an Standardformen auswählen. Chocolatiers can quickly and easily create gifts in various shapes like hearts or animals.

There is also an area in which every employee can get personally involved. For some time now, every Brunner employee can receive their own company bike, so that they can cycle to work in an eco-friendly commute with benefits for health, too. The company was once again recognized for its efforts, receiving the Ebersberg district Energy Award in 2019 and recognized as the "most environmentally sound company in the entire region."

"With this strong, complementary upper management team as well as the technical innovations and improvements for the sake of the environment, we are confident that we have laid the foundation necessary for a successful future," concludes Rudi Schwaiger in a positive summary. ●



Hans Brunner ist laut eigenen Angaben Marktführer im Bereich Industrieformen für Schokolade. (Bilder: Hans Brunner) According to own statements, Hans Brunner has leadership in industrial chocolate moulding. (Images: Hans Brunner)

Nüsse und Co. schonend mischen und zerkleinern

Leistungsstarke Maschinen von K+G Wetter ermöglichen individuelle Lösungen in der Lebensmittelproduktion durch Küttern, Mischen und Wolfen. Die Systeme haben sich nicht nur in der anspruchsvollen Fleischverarbeitung, sondern auch in der Süßwarenproduktion bewährt. Clevere Anpassungen sorgen für sehr gute Ergebnisse.

Ein gutes Beispiel für die Unterstützung in der Süßwarenproduktion durch Produkte der Firma K+G Wetter aus dem hessischen Biedenkopf ist der Winkelwolf WW 130, der Schokolinsen, Erd- und Haselnüsse zerkleinert. Eine technische Besonderheit trägt zur optimierten Verarbeitung des Materials bei: Die Zubringerschnecke der Maschine arbeitet mit Unterersetzung. Dies sichert einen langsameren Materialfluss, wodurch Volumen und Druck der Materialförderung optimiert sind.

Der Trichter des WW 130 bietet Raum für 355 l oder 260 kg. Damit das Arbeiten einfacher und effizienter wird, ist die Maschine mit dem praktischen „Easy-Access“-Zugang zum Wolftrichter ausgestattet. Dieser Zugang, der ähnlich wie eine Revisionsklappe den Arbeitstrichter öffnet, erleichtert auch die Reinigung und die Entnahme der Zubringerschnecke. Anwender müssen sich nicht mehr mühsam über den Trichterand beugen. Zudem ist der Schneidsatz dank einer Bajonett-Verschlussmutter schnell zu wechseln.

Für effizientere Prozesse lassen sich mit dem Misch-Automaten-Wolf MAW 160 unter anderem Trockenobst, Beeren, Marzipan, Cornflakes und Sirup für die Produktion von Fruchtriegeln schonend mischen und wolfen. Die Mischwelle ist oberhalb der rückwärtslaufenden Zubringerschnecke positioniert, die beim Mischen das Mischpaddel unterstützt. So wird das Material für ein gleichmäßiges Ergebnis immer wieder aus dem Trichterboden in den Misch-



Industriekutter von K+G Wetter sind vielseitig einsetzbar. Im Bild der Vakuum Cutmix (VCM) aus der Serie Hygienic Secure. Industrial bowl cutters from K+G Wetter are versatile. The picture shows the Vacuum Cutmix (VCM) from the Hygienic Secure series.

kreislauf befördert. Toträume werden somit vermieden, und das Mischergebnis ist laut Hersteller erstklassig. Zubringerschnecke und Mischwelle lassen sich für die leichtere Reinigung herausnehmen. Eine übersichtliche Folientastatur macht die Bedienung einfach.

Leistungsstarke Kutter für reibungslose Prozesse

Ebenfalls vielseitig einsetzbar sind die Kutter von K+G Wetter, etwa zur Herstellung von Füllungen aus Nüssen oder Mohn. Entsprechend dem benötigten Output, sind die Kutter in zehn unterschiedlichen Größen erhältlich. Der Kutterschneidraum lässt sich je nach Anforderung auf das Produkt anpassen. Zudem stehen entsprechende Messer für unterschiedliche Applikationen zur Verfügung.

Auch bei der Produktion diverser Mussorten, die als Aufstrich, Dipp

oder zum Backen und Kochen verwendet werden, sollen Kutter von K+G Wetter mit ihren besonderen Anpassungen für sehr gute Ergebnisse sorgen. Ein massiver Grauguss-Ständer trägt zu Stabilität und Langlebigkeit bei. Er absorbiert Schwingungen und schafft einen ruhigen und leisen Lauf. Die Kutter können zudem mit den hauseigenen Software-Lösungen CutControl und CutVision eingesetzt werden, die dem Anwender mit Rezepturverwaltung und Prozessaufzeichnung für das Qualitätsmanagement die Arbeit erleichtern.

Nach der Produktion ist für schnelle Sauberkeit gesorgt. Die schrägen, handpolierten Maschinenoberflächen aus Edelstahl machen die Reinigung noch sicherer. Dank der geringen Oberflächenrauheit der glattpolierten Flächen finden Anhaftungen keinen Halt. So bieten die Maschinen von K+G Wetter schon bei der Lebensmittelherzeugung puren Genuss. •

www.kgwetter.de

Nuts and the like carefully mixed and crushed

High-performance machines from K+G Wetter such as bowl cutters, mixers and grinders offer customized solutions for the food processing trade. The systems have proven themselves not only in demanding meat processing but also in confectionery production. Clever adjustments ensure very good results.

A good example of the support provided in confectionery production by products of K+G Wetter company from Biedenkopf/Germany is the angle grinder WW 130 for grinding chocolate drops, peanuts and hazelnuts. A special technical feature ensures that the material is perfectly processed: the feeder worm on the machine runs with reduction gearing to slow down the material flow. This optimizes the volume and pressure of the material conveyed.

The hopper has a capacity of 355 l or 260 kg. To make working with the machine even simpler and more efficient, it is equipped with an "easy access" to the grinder hopper. This is a practical access similar to an inspection flap that opens the hopper to make it easier to clean or remove the feeder worm. It also avoids operators having to arduously bend over the hopper rim. The bayonet lock nut on the cutting set also makes it quicker to replace.

High-performance cutters for no-problem processes

The mixer automatic grinder MAW 160 increases process efficiency by gently mixing and grinding various ingredients, such as dried fruit, berries, marzipan, cornflakes and syrup to produce fruit bars. Here, the mixing shaft is positioned above the feeder worm. During the mixing process, the backward-running feeder worm supports the mixing paddle by repeatedly conveying the material from the hopper floor into the mixing circuit to produce uniform results. According to

the manufacturer, this prevents "dead spaces" and leads to first-class mixing results. The feeder worm and mixing shaft are quick to remove to make cleaning easier. The machine is simple to operate using the intuitive layout of a membrane keyboard.

Other versatile machines from K+G Wetter are the bowl cutters which are used to process fillings, for example nuts and poppy seed. In fact, the company offers ten different cutter sizes, depending on the output required. The size of the cutting chamber is adaptable to cater for different product requirements. Similarly, a range of knives are available for different applications.

Also in the production of a variety of pastes for use as spreads or dips or for baking and cooking, bowl cutters from K+G Wetter with their special adaptability shall ensure very good results.

The solid grey cast iron stand provides the machine with stability and durability. It absorbs vibrations, ensures stable and quiet running and a long service life. The software solutions CutControl and CutVision developed in-house can also be installed in the bowl cutters to assist users with recipe management and process recording for quality management.

After production, cleaning is also quick and simple: the machines have sloping surfaces made of stainless steel to make cleaning even more efficient. The highly smooth and polished surfaces have a low surface roughness to prevent material deposits in the first place. Thus, the clever features on K+G Wetter machines offer pure enjoyment already in food processing. •

Der Misch-Automaten-Wolf MAW 160 ist leicht zu bedienen. (Bilder: K+G Wetter) The mixer automatic grinder MAW 160 is simple to operate. (Images: K+G Wetter)



Mehrkopfwaagen mit 24 Köpfen


Ishida erweitert seine Mehrkopfwaagen-Serie CCW-RVE um Modelle mit 24 Köpfen. Angeboten werden insgesamt 60 neue Waagen, die erstmals auch über die Technologie Powerful Frequency Controlled Vibration (PFCV) für optimierten Produktfluss verfügen. Die Maschinen sollen sich sehr gut für Mix-Anwendungen im mittleren Leistungsbereich eignen.

Die 24-köpfigen CCW-RVE-Waagen verarbeiten Produktmischungen aus bis zu sechs Komponenten hochpräzise. Bei Monoprodukten sollen 120 Takte pro Minute erreicht werden. Laut Anbieter ermöglicht die PFCV-Technologie eine einzigartige Kontrolle über den

Produktfluss – und dies selbst bei klebrigen oder sperrigen Lebensmitteln.

Das System steuert die Vibrationsamplitude und -frequenz automatisch, so dass die Schalen gleichmäßig bestückt werden und mehr geeignete Gewichtskombinationen zur Verfügung stehen. Unter dem Strich stehen ein maximaler Ausstoß und eine minimale Überfüllung. Ein weiterer Vorteil der PFCV-Technologie ist, dass sich die Waagen mittels Fernbedienung sofort und ohne mechanische Eingriffe auf verschiedene Produktarten einstellen lassen.

Die neuen Modelle der Mehrkopfwaagen-Baureihen CCW-RVE können

für individuelle Anforderungen maßgeschneidert werden. Der Hersteller bietet eine große Auswahl an Zuführkomponenten, einzeln und doppelt öffnende Schalen unterschiedlicher Größen sowie Kontaktmaterialien und Beschichtungen. Die Waagen in wasserfester Ausführung haben Sensoren, die eindringende Feuchtigkeit oder extreme Temperaturen während der Produktion melden. Zum Lieferumfang zählt grundsätzlich die Software Sentinel. Mit dem webbasierten Programm kann die Produktionsleistung in Echtzeit überwacht werden – ganz im Sinne der Smart Factory. 

www.ishidaeurope.com

Multihead weighers with 24 heads

Ishida adds 24-head models to its CCW-RVE multihead weigher series. A total of 60 new scales are available, which for the first time also feature Powerful Frequency Controlled Vibration (PFCV) technology for optimized

product flow. The machines are supposed to be very well suited for medium-range mix applications.


The 24-headed Ishida CCW-RVE weighers process product mixtures of up to six components with high precision. Monoproducts should reach 120 cycles per minute. Accord-



Die neuen Mehrkopfwaagen CCW-RVE mit 24 Köpfen eignen sich für Mischanwendungen im mittleren Leistungsbereich. (Bild: Ishida)
The new 24-head CCW-RVE multihead weighers are suited for mid-range mixing applications. (Image: Ishida)

ing to the supplier, the PFCV technology allows a unique control of the product flow – even with sticky or bulky foods. The system automatically controls the vibration amplitude and frequency so that the trays are evenly loaded and

more suitable weight combinations are available. The bottom line is a maximum output and a minimum overflow. Another advantage of the PFCV technology is that the weighers can be set immediately and without mechanical intervention to different product types by means of the remote control unit. The new models of the CCW-RVE multihead weigher series can be tailored to individual requirements. The manufacturer offers a wide range of feed components, single and double-opening trays of different sizes, as well as contact materials and coatings.


The water-resistant weighers have sensors that report penetrating moisture or extreme temperatures during production. The scope of delivery basically includes the software Sentinel. With the web-based programme, the production performance can be monitored in real time – in line with the Smart Factory. 

Entpackungsmaschine trennt Rework sauber

Eine neue Anlage zur Rückgewinnung von Bonbons aus Rework hat die Firma Leu-Tronic aus Karlsbad/Litersbach, ein namhafter Spezialist für Entpackungssysteme, an einen multinationalen Süßwaren- und Lebensmittel-Konzern geliefert. Die zunächst einzeln in OPP-Folie und dann in 10-er-Einheiten als Stick-Packungen eingewickelten Hartbonbons werden durch den Pack-Saver wieder entpackt und anschließend eingeschmolzen. Dieses Material wird dann zur Herstellung neuer Bonbons verwendet.

Die in Südamerika installierte Maschine wurde angeschafft, weil aufgrund eines Wechsels des Folienmaterials durch die Verpackungsanlagen größere Ausschuss-Mengen resultieren. Zuvor wurde das Ent-

packen mühsam von Hand durchgeführt. Mitentscheidend für die Bestellung eines Pack-Saver war, dass in der russischen Niederlassung des Konzerns bereits eine Leu-Tronic-Anlage für die gleichen Bonbons sehr zufriedenstellend arbeitet.

Die nun gelieferte Anlage wurde nach konzerninternen Vorgaben mit einer Allen-Bradley-SPS und Sicherheitskategorie 3 ausgestattet. Der Pack-Saver ist für eine Kapazität von rund 150 kg/h ausgelegt und wird von nur einer Person bedient. So amortisiert sich die Anschaffung rasch. Der Konzern hat weitere Rückgewinnungs-Maschinen für den weltweiten Einsatz zum Entpacken von Gebäck und Schokoladenprodukten in Auftrag gegeben. 

www.leu-tronic.de




Produkt-Rückgewinnungsmaschine Pack-Saver zur sortenreinen Trennung von Produkt und Packstoff aus Rework. (Bild: Leu-Tronic)
Product-recovery machine Pack-Saver for sorted separation of product and packaging material out of rework. (Image: Leu-Tronic)

Unpacking machine separates rework cleanly

A new system for the recovery of sweets from rework has been supplied by Leu-Tronic, a renowned specialist of unpacking machines from Karlsbad/Germany, to a multinational confectionery and food group. The hard boiled candies, first individually wrapped in OPP film and in turn in units of ten as stick packs, are unpacked again by the Pack-Saver and then melted down. The dissolved mass is then being used again for the production of new candies.

The machine installed in South America was purchased since, due to a change in the film material, larger quantities of rejects resulted from the

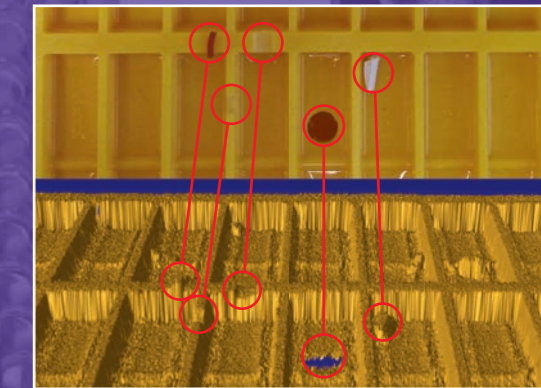
packaging machines. Unpacking was laboriously done by hand until then. Crucial to the order of a Pack-Saver was the fact that in the same group a Leu-Tronic system works very satisfactorily in Russia for identical candies.

The now delivered system was equipped with an Allen Bradley PLC and safety category 3 according to internal guidelines. The Pack-Saver is designed for a capacity of about 150 kg/h and is operated by only one person. As a result, the amortization costs are achieved rapidly. The same group is to install further Leu-Tronic systems for worldwide use for the recovery of biscuits and chocolate products. 

Machine VISION solutions FOR inline inspection in CONFECTIONERY

OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- PC-based system with GigE camera(s)
- recognises contamination down to a size of 1 mm²
- color image-processing system
- surveillance range up to 1050 mm



3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

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



VISION WITH DEEP LEARNING

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

ProSweets COLOGNE
02.02.-05.02.2020
HALL 10.1 BOOTH F-035

bi-ber
Bildererkennungssysteme

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

www.bildererkennung.de

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
PROCESSING TECHNOLOGYBackwarenanlagen und -öfen
Plants and ovens for baked goods**WALTERWERK KIEL
GmbH & Co. KG**
Projensdorfer Straße 324
24106 Kiel / Germany
☎ +49 (0)431 3058-0
☎ +49 (0)431 3058-222
info@walterwerk.comConchen
Conches**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**
Selb / Germany
☎ +49 (0)9287 797-0
info.nft@netzsch.com
www.netzsch-grinding.comCoating-Anlagen
Coating lines**DRIAM Anlagenbau GmbH**
– Coating Technologie –
Aspenweg 19-21
88097 Eriskirch / Germany
☎ +49 (0)49 7541 9703-0
info@driam.com
www.driam.com**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**
Max-Planck-Straße 55
32107 Bad Salzuffen / Germany
☎ +49 (0)5222 9847-19
☎ +49 (0)5222 9847-22
Michael.Wolf@wolf-machines.de
www.wolf-machines.deLagertanks und -systeme
Storage tanks and storage systems**Rinsch Edelstahlverarbeitung GmbH**
Heinrich-Horten-Strasse 8
47906 Kempen / Germany
☎ +49(0)21 52 / 89 32-0
☎ +49(0)21 52 / 89 32-12
info@rinsch-gmbh.de
www.rinsch-gmbh.deMaschinelle Auflockerung von
Trockenfrüchten
Mechanical loosening of dried fruit**Brunner-Anliker AG**
Brunnergässli 1-5
CH-8302 Kloten
☎ +41 (0)44 804 21-00
☎ +41 (0)44 804 21-90
mail@brunner-anliker.com
www.brunner-anliker.comMogul- & Puderconditionieranlagen
Moguls, starch conditioning plants**WINKLER und DÜNNEBIER
Süßwarenmaschinen GmbH**
Ringstraße 1
56579 Rengsdorf / Germany
☎ +49 (0)2634 9676-200
☎ +49 (0)2634 9676-269
sales@w-u-d.com
www.w-u-d.comMühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)
Mills for cocoa beans, nuts, etc.**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**
Selb / Germany
☎ +49 (0)9287 797-0
info.nft@netzsch.com
www.netzsch-grinding.comNeu- und Gebrauchtmaschinen
New and refurbished machines**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**
Max-Planck-Straße 55
32107 Bad Salzuffen / Germany
☎ +49 (0)5222 9847-19
☎ +49 (0)5222 9847-22
Michael.Wolf@wolf-machines.de
www.wolf-machines.deReiben für Rework, Nüsse,
Schokolade, Käse etc.
Graters for rework, nuts,
chocolate, cheese, etc.**Brunner-Anliker AG**
Brunnergässli 1-5
CH-8302 Kloten
☎ +41 (0)44 804 21-00
☎ +41 (0)44 804 21-90
mail@brunner-anliker.com
www.brunner-anliker.comRöntgenkontrollsysteme
X-ray control systems**Ishida GmbH,**
Max-Planck-Straße 2
74523 Schwäbisch Hall / Germany
☎ +49 (0)791 94516-0
☎ +49 (0)791 94516-99
info@ishida.de
www.ishida.deSchneide- und Wickelmaschinen
Cutting and wrapping machines**A.M.P-Rose**
Heapham Road (North),
Gainsborough, Lincs, DN21 QU / UK
☎ +44 1427 611 969
info@amp-rose.com
www.amp-rose.comSchokoladentechnik
Chocolate technology**Aasted ApS**
Bygmarken 7-17
3520 Farum / Denmark
☎ +45 44 34 80-00
☎ +45 44 34 80-80
peter.meyer@aasted.eu
www.aasted.eu**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**
Grüner Winkel 7-9
52070 Aachen / Germany
☎ +49 (0)241 15 80 65
☎ +49 (0)241 15 80 67
info@bsa-schneider.de
www.bsa-schneider.de**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**
Selb / Germany
☎ +49 (0)9287 797-0
info.nft@netzsch.com
www.netzsch-grinding.comStahlbänder, 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.comThermische Anlagen
Tempering machines**Aasted ApS**
Bygmarken 7-17
3520 Farum / Denmark
☎ +45 44 34 80-00
☎ +45 44 34 80-80
peter.meyer@aasted.eu
www.aasted.eu**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
Mathias-Brüggen-Straße 9
50827 Köln / Germany
☎ +49 (0)221 95 66 54-0
info@rasch-maschinen.de
www.rasch-maschinen.com**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**
Max-Planck-Straße 55
32107 Bad Salzuffen / Germany
☎ +49 (0)5222 9847-19
☎ +49 (0)5222 9847-22
Michael.Wolf@wolf-machines.de
www.wolf-machines.deÜberziehmaschinen und -anlagen
Enrobers and enrobing lines**Aasted ApS**
Bygmarken 7-17
3520 Farum / Denmark
☎ +45 44 34 80 00
☎ +45 44 34 80 80
peter.meyer@aasted.eu
www.aasted.eu**LCM Schokoladenmaschinen GmbH**
Schlierer Straße 61
88287 Grünkraut / Germany
☎ +49 (0)751 29 59 35-0
☎ +49 (0)751 29 59 35-99
info@lcm.de
www.lcm.deVerpackungssysteme
Packaging systems**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
Mathias-Brüggen-Straße 9
50827 Köln / Germany
☎ +49 (0)221 95 66 54-0
info@rasch-maschinen.de
www.rasch-maschinen.comWägesysteme
Weighing systems**Ishida GmbH,**
Max-Planck-Straße 2
74523 Schwäbisch Hall / Germany
☎ +49 (0)791 94516-0
☎ +49 (0)791 94516-99
info@ishida.de
www.ishida.de**DAS Fachmagazin**für die Zulieferindustrie der Süß- und Backwaren- sowie der
Snackbranche behandelt alle Aspekte der Wertschöpfungskette.**THE specialist magazine**for the supply industry of the confectionery, bakery and snack
sectors covers all aspects of the value chain.

www.sweets-processing.com

Digitale Transformation der Food Supply Chain – Chancen und Risiken

Die Digitalisierung bietet Lebensmittelproduzenten vielfältige Möglichkeiten, auf die Anforderungen der Zukunft zu reagieren und Prozesse entlang der Food Supply Chain zu optimieren. Die Tagung „DLG-Food Industry: Conference & Exhibition – Digitale Transformation der Food Supply Chain“, die kürzlich in Berlin stattfand, informierte über aktuelle Themen und Businessmodelle.

Von Dr. Jörg Häselner

Verbraucher haben hohe Erwartungen an die Food-Branche: Lebensmittel sollen schmecken, eine hohe Qualität besitzen, lange haltbar sein, keine Allergene oder Schadstoffe aufweisen und möglichst günstig sein. Mit der digitalen Transformation bieten sich den Lebensmittelproduzenten attraktive Möglichkeiten, um mit innovativem Datenmanagement, smarten Technologien und flexiblen Herstellungsverfahren die Prozesse

in der Food Supply Chain neu zu denken. Das neue Veranstaltungsformat „DLG-Food Industry: Conference & Exhibition“ der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) diskutiert konzeptionelle, prozessuale und organisatorische Herausforderungen der digitalen Zukunft.

Eröffnet wurde die Veranstaltung von Prof. Dr. Katharina Riehn, Vorsitzende DLG-Fachzentrum Lebensmittel, und der Bundesministerin für Ernährung und Landwirtschaft, Julia Klöckner. In Prof. Dr. Riens einleitenden Worten ging es unter anderem

um die Blockchain-Technologie, „da sie der Manipulation von Daten vorbeugen soll und so die lückenlose Rückverfolgbarkeit von Lebensmitteln erleichtern soll“. Gerade Start-ups und etablierte Konzerne – so ihre Ausführungen – testen diese Lösung. Dies geschieht letztendlich nicht nur für den Hersteller, sondern ermöglicht auch dem Verbraucher, mittels QR-Code die Lebensmittel zu verfolgen. So bietet ein niederländisches Kaffee-Unternehmen an, mittels dieser IT-Anwendung den Kaffeebauern in Äthiopien zu ermitteln und zu erfahren, was er damit verdient. Doch vielerorts stößt dies auch auf die Skepsis der Verbraucher, die wissen wollen, wer wann und zu welchem Zweck Daten erhebt und wofür nutzt.

IT-Lösungen sind kein „Nice to have“

Julia Klöckner legte ebenfalls dar: „Viele Unternehmen klagen über die mangelnde Digitalkompetenz der Mitarbeiter.“ Jedem dritten Unternehmer fehle eine Strategie zur Bewältigung des digitalen Wandels – dies gelte vor allem für KMU. Sie führte abschließend ihr Ministerium als vorbildlich an, da „jede der acht Abteilungen über Digitalisierungsreferenten verfügt“. Sie ermutigte alle ausdrücklich, weiterzumachen und die Digitalisierung auf die Erfolgsspur zu bringen, denn es müsse ein Umbruch erfolgen.

Sie und auch die Referenten des ersten Blocks betonten, dass die IT-Lösungen kein „Nice to have“ sein sollten, weil der Geschäftsführer technikaffin ist. „Dies allein führt häufig dazu, dass eine Etablierung zum



Mehrere Panels standen für Fragen zur Verfügung (v. l.): Andreas Schweikert (Bitkom); Stefanie Sabet (Bundesvereinigung der Deutschen Ernährungsindustrie) und Norbert Reichl (Food-Processing Initiative).
Several panels were on hand to answer questions (from left): Andreas Schweikert (Bitkom), Stefanie Sabet (The Federation of German Food and Drink Industries BVE) and Norbert Reichl (Food-Processing Initiative).

Scheitern verurteilt ist“, so Anselm Elles, Geschäftsführer der Bonner AFC Consulting Group. Einen weiteren Aspekt nannte er mit den Schnittstellen, an denen es zwangsläufig zu Datenverlusten komme.

Der erste Block war auch dem Thema „Data Analysis: Qualität, Prozesse, Potenziale“ gewidmet. Hierbei ging es vorrangig um innovatives Datenhandling, etwa in Produktion und Qualitätsmanagement. Gerade die „Vorausschauende Wartung“ stellt einen wertvollen Ansatz zur Optimierung von Prozessen dar. Thomas Fritz und Mark Brandner von Cenit, Frankfurt/Main, präsentierten unter anderem, wie frühzeitig damit Schwachstellen erkannt werden können.

Ein weiterer Ansatz wurde von Prof. Dr.-Ing. Matthias Weiß, Hochschule Hannover, vorgestellt. Es handelt sich um das Konzept der „Digitalen Zwillinge“. Er zeigte, dass virtuelle Modelle einen realen Nutzen bieten. Dabei verwies er auf das Projekt „Ökonomisch bewertetes und simulationsgestütztes Vorgehensmodell für die Reduzierung von Verlusten bei Rüst- und Reinigungsprozessen von Herstell- und Verpackungsanlagen für Lebensmittel“. Dabei geht es um die systematische Reduzierung des Aufwandes an Zeit, Personal, Energie und Stoffen durch technische, produktionsorganisatorische, betriebswirtschaftliche und personelle Optimie-

rung am Beispiel von Tiefkühlkost in der Gemüse-, Fleisch- und Fischverarbeitenden Industrie.

Geht es um das Thema IT, wird im nächsten Atemzug die Blockchain-Technologie genannt. Sie bietet viele Möglichkeiten für die Auswertung und den Transfer von Daten in der Food Supply Chain. Doch es gibt auch Nachteile, wie die Referenten hierzu zu berichten wussten. Durch die Abwicklung in Papierform gab es zuvor durchaus „Gestaltungsspielräume“, die durch Digitalisierung sämtlicher Daten nicht mehr möglich ist. Für das Ziel der Transparenz sollte jedoch jeder Hersteller bereit sein, diesen Preis zu zahlen.

Optimierte Retouren senken Kosten

Die Digitalisierung hinterlässt eindeutig positive Spuren. Dies verdeutlichte Norbert Reichl von der Food-Processing Initiative, Bielefeld, in seinem Vortrag. So sollen sich beispielsweise in einem Backbetrieb 7 bis 10 % der Kosten einsparen lassen, wenn die Retouren optimiert werden. Doch auch auf Erzeugerseite sind Erfolge zu erzielen. Andreas Schweikert von Bitkom, Berlin, fand heraus, dass Landwirte eher bereit sind, auf die Digitalisierung zu setzen, wenn sich Vorteile bei der Bürokratie zeigen

oder der Vergleich mit anderen Landwirten ermöglicht wird.

Chancen und Risiken der Digitalisierung zeigte Stefanie Sabet von der Bundesvereinigung der Deutschen Ernährungsindustrie (BVE), Berlin, auf. Die Digitalisierung biete erhebliche Vorteile in Bereichen wie Automatisierung und Rückverfolgbarkeit oder beim Gewinn von Informationen über den Kunden, sie habe aber auch gewisse Nachteile. Dies betreffe unter anderem die Themen Datensicherheit, Investitionen sowie die Kompetenz der Mitarbeiter.

Zahlreiche Unternehmen scheuen die Investitionen, da ihnen ein klarer Rechtsrahmen für die Datensicherheit fehlt. Sie fordern von der Politik zudem den Ausbau des Breitbandnetzes sowie einen praxistauglichen Datenschutz sowie Fördermittel für die Aus- und Weiterbildung.

Doch auch die Verbraucher sehen hier ein großes Potenzial, denn sie werden immer wissbegieriger und erhoffen sich mittels Digitalisierung mehr Informationen über die Produkte und deren Zutaten zu erhalten oder inwieweit ein Produkt zu gesunder Ernährung beiträgt. Letztendlich kommen weder Hersteller noch Verbraucher am Motto „Think Food. Think Digital“ vorbei. Die Zukunft wird diesbezüglich noch einiges für alle bereithalten.

www.dlg.org



Dr. Simone Schiller, Julia Klöckner und Prof. Dr. Katharina Riehn (v. l.) bei der Eröffnung der Veranstaltung. (Bilder: Häselner)
Dr. Simone Schiller, Julia Klöckner and Prof. Dr. Katharina Riehn (from left) at the opening of the event. (Images: Häselner)

Digital transformation of the food supply chain – opportunities and risks

Digitalization offers food products manufacturers a wide range of possibilities for reacting to the requirements of the future and for optimizing processes along the food supply chain. The conference “DLG-Food Industry: Conference & Exhibition – Digital Transformation of the Food Supply Chain” held recently in Berlin provided information on the current topics and business models.



Ein weiteres Panel griff IT-Risiken und Chancen auf (v. l.): Christoph Penkert (Bundesamt für Sicherheit in der Informationstechnik), Carsten Rolfes (Leistungszentrum Sichere intelligente Systeme LZSiS) und Prof. Dr. Tilo Hühn (ZHAW Wädenswil/Schweiz). Another panel tackled the topic of IT risks and opportunities (from left): Christoph Penkert (German Federal Office for Information Security), Carsten Rolfes (High Performance Center “Secure Intelligent Systems” LZSiS) and Prof. Dr Tilo Hühn (ZHAW Wädenswil/Switzerland).

By Dr Jörg Häsel

Consumers have high expectations of the food industry: food products must taste good, be of high quality, have a long shelf life, be free of allergens or toxins and be as affordable as possible. The digital transformation offers food products manufacturers attractive possibilities to rethink the processes in the food supply chain with innovative data management, smart technologies and flexible manufacturing procedures. The new event format “DLG-Food Industry: Conference & Exhibition” from the German Agricultural Society (DLG) discusses conceptual, procedural and organizational challenges of the digital future.

The event was opened by Prof. Dr Katharina Riehn, Chairperson of the DLG Food Products Centre of Expertise, and the German Minister of Food and Agriculture, Julia Klöckner. Prof. Dr Katharina Riehn’s introductory speech focused on topics such as blockchain technology, “as it is intended to prevent the manipulation of data and therefore make the seamless traceability of food products easier”. She elaborated that start-ups in particular, as well as established concerns, are testing this solution. Ultimately, this is not happening just for manufacturers, as consumers will also be able to use QR codes to trace food products. For instance, one Dutch coffee company is offering to use this IT application for the coffee farmers in Ethiopia to determine and establish

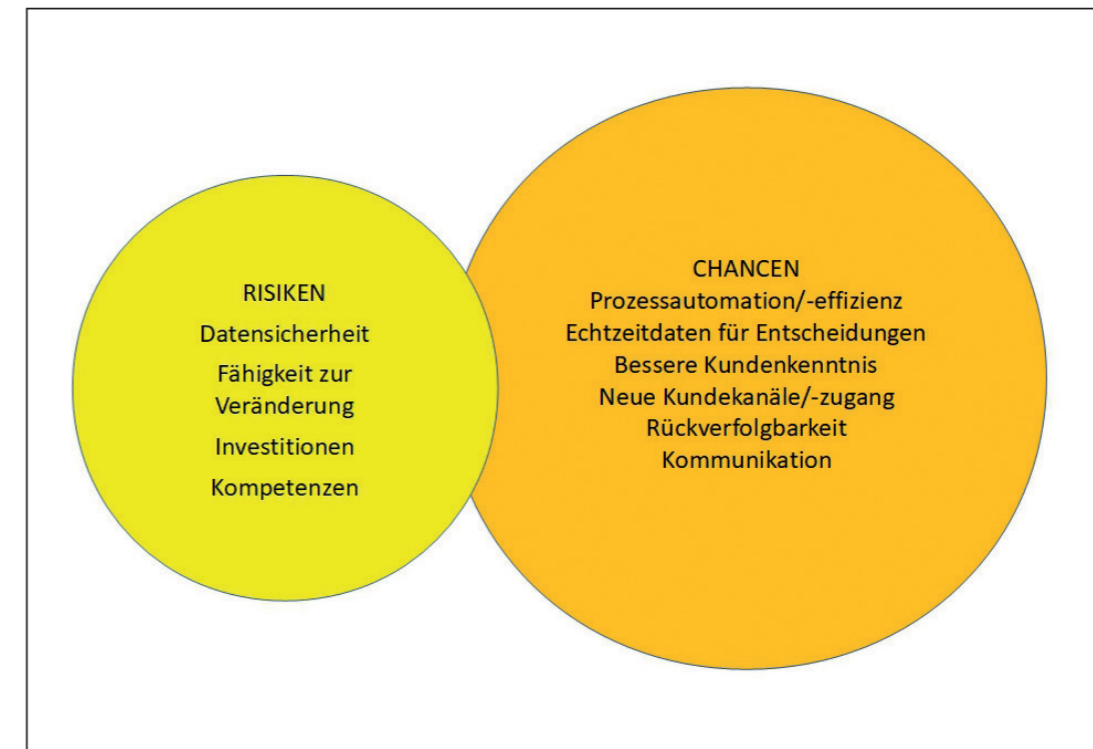
how much they are earning with their crop. Yet, in many places there is also scepticism among consumers who want to know for whom, when and why data is collected and what it is used for.

Julia Klöckner also explained: “Many companies complain about their employees’ lack of digital skills”. One in three business operators, particularly small and medium-sized companies, has no strategy for handling the digital transformation. Minister Klöckner closed by describing her ministry as a role model in this regard, as “each of the eight departments has digitalization experts”. She encouraged everyone on hand to continue helping digitalization succeed because a radical change must happen.

IT solutions are not just “nice to have”

She and the speakers from the first block emphasized that IT solutions are not simply something that is “nice to have” just because the managing director is well-versed in technology. “This alone often results in the failure of their establishment”, according to Anselm Elles, Managing Director of the AFC Consulting Group from Bonn/Germany. He additionally cited the interfaces which unavoidably lead to data losses.

The first block was also dedicated to the topic “Data Analysis: Quality, Processes, Potentials”. This focused primarily on innovative data handling, for example in production and quality management. One particular valuable approach to process optimization is “Predictive Maintenance”. Thomas



Chancen und Risiken der Digitalisierung. (Quelle: BVE)
Opportunities and risks of digitalization. (Source: BVE)

Fritz and Mark Brandner from Cenit in Frankfurt/Germany also demonstrated how this can help with issues such as identifying weak points early on.

Another approach and concept known as “Digital Twins” was presented by Prof. Dr-Ing. Matthias Weiß from the Hannover University of Applied Sciences and Arts. He demonstrated that virtual models offer genuine benefits. He referred to the project “Economically evaluated and simulation-aided procedural model for the reduction of losses in set-up and cleaning processes of manufacturing and packaging systems for food products”. The project addresses the systematic reduction of time, personnel, energy and materials through technical, production organizational, economic and staff optimization based on the example of deep-frozen foods in the processing industries for vegetables, meat and fish.

As soon as the topic of IT is raised, blockchain technology is also mentioned soon thereafter. This technology offers numerous possibilities for the evaluation and transfer of data in the food supply chain. Yet, there are

also disadvantages, as the speakers reported. The former practice of conducting such work on paper provided much “design leeway”, but the digitalization of all data means this is no longer possible. Nevertheless, to attain the goal of transparency, every manufacturer should be prepared to pay this price.

Optimized returns reduce costs

Digitalization leaves clearly positive traces according to Norbert Reichl from the Food-Processing Initiative in Bielefeld/Germany. For instance, optimizing returns in a baking operation should produce savings of 7 to 10 %. Yet, producers can also achieve gains. Andreas Schweikert from Bitkom in Berlin discovered that farmers are more amenable to digitalization if it offers benefits in terms of bureaucracy or allows comparisons with other farmers.

Opportunities and risks associated with digitalization were demonstrated by Stefanie Sabet from the

Federation of German Food and Drink Industries (BVE) in Berlin. Digitalization provides significant benefits in fields such as automation and traceability, or in obtaining information about customers, but it also comes with certain disadvantages including issues of data security, investments and employee skills.

Numerous companies balk at making the needed investments since they are lacking a clear legal framework for data security. They want policymakers to expand the broadband network and a practical form of data protection, and ultimately to provide funding for initial and advanced training.

Yet, consumers also see great potential here since they are increasingly eager for knowledge and hope that digitalization will provide more information about the products and their ingredients, or the extent to which a product contributes to a healthy diet. In the end, neither manufacturers nor consumers can get around the motto “Think Food. Think Digital”. In this regard, the future still has much in store for everyone. ■

Handhabung von Betriebsmitteln erleichtert

Unternehmen, die viele Inventare an unterschiedlichen Orten verwalten müssen, stehen vor einer großen logistischen Herausforderung. Stets aktuell im Blick zu haben, wo sich Container, Fahrzeuge oder Maschinen befinden, ist oft mit viel Aufwand verbunden. Vereinfacht wird die gesamte Dokumentation, Organisation und Planung durch die webbasierte Applikation InvMan.de und die praktische Android-App InvMan-Viewer.

Einmal erfasste Inventare sind mit ihrem aktuellen Standort auf einer Übersichtskarte leicht zu finden. Die wichtigsten Daten zum Objekt sind

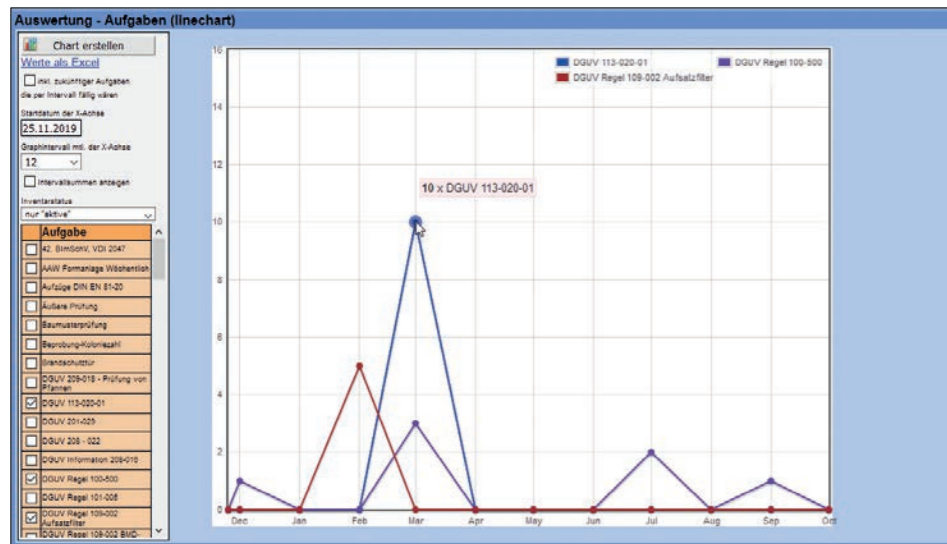
direkt abrufbar. Bilder können über die App hochgeladen werden und sind sofort auch in InvMan.de sichtbar. Anhand der GPS-Daten des Standortes, wo das Bild gemacht wurde, werden auch die GPS-Daten des Inventars aktualisiert. Über die App ist eine Routenplanung direkt zum Inventar-Standort möglich. Dies spart Zeit bei der Abstimmung und erleichtert Arbeitsabläufe.

In Großbetrieben mit weitläufigem Betriebsgelände erleichtert InvMan.de die Auffindung mobiler Inventare. Neben Standortinformationen werden auch alle wichtigen Dokumente,

wie Betriebsanleitung, technische Datenblätter, Prüfprotokolle oder Anwendungshinweise, hinterlegt. So haben alle zuständigen Mitarbeiter stets alle wichtigen Informationen zur Hand.

InvMan.de ist eine webbasierte Applikation, die von überall auf der Welt bedient werden kann. Von Anwendern für Anwender entwickelt, bietet sie eine große Vielfalt an Dokumentations- und Planungsmöglichkeiten, die die Handhabung von Betriebsmitteln und Inventaren deutlich erleichtert. InvMan.de arbeitet Dienstleister-unabhängig und ist somit für jeden Betrieb anwendbar. Durch die lückenlose Dokumentation ist eine audit- und revisionssichere Prüfhistorie gegeben. Ein Großteil der Daten wird automatisiert über die Messgeräte des Prüfers in die Datenbank eingepflegt. Der Aufwand für den Nutzer bleibt überschaubar.

www.invman.de



InvMan.de bietet vielfältige Auswertungsmöglichkeiten, wie hier die monatlich zu prüfenden Inventare als Linechart. (Bild: InvMan)

InvMan.de offers a variety of evaluation options, such as the monthly inventory to be checked as a line chart. (Image: InvMan)

Handling of resources facilitated

Companies that need to manage many inventories in different locations face a major logistical challenge. Always having an up-to-date view of where containers, vehicles or machines are located, is often associated with a great deal of effort. All documentation, organization and planning is simplified by the web-based application InvMan.de and the handy Android app InvMan-Viewer.

Once entered, inventories are easy to find with their current location on an overview map. The most important data about the object can be called up directly. Pictures can be uploaded via the app and are immediately visible in

InvMan.de. Based on the GPS data of the location where the image was taken, the GPS data of the inventory is also updated. Via the app, a route planning directly to the inventory location is possible. This saves time in coordination and facilitates work processes.

In large companies with large operating areas, InvMan.de facilitates the discovery of mobile inventories. In addition to location information, all important documents such as operating instructions, technical data sheets, test reports or application notes are also stored. All responsible employees always have all important information at hand.

InvMan.de is a web-based application that can be operated from anywhere in the world. Developed by users for users, it offers a wide variety of documentation and planning options, which greatly facilitates the handling of resources and inventories. InvMan.de works independently of the service provider and can therefore be used for every business. The complete documentation ensures an audit-proof and revision-secure inspection history. Much of the data is automatically entered into the database via the inspector's measuring instruments. The effort for the user remains manageable.

Folienverpackte Produkte sicher ansaugen

Wer Kunststoffbeutel oder folienverpackte, nicht formstabile Produkte mit Vakuumsaugern transportieren will, kennt das Problem: Beim Ansaugen entstehen Falten, die Ansaugkraft schwindet und die Transportgüter können herunterfallen. Genau hierfür hat SMC die Vakuumsauger der Serie ZP3P entwickelt.

Dank ihres weichen und flexiblen Saugnapfs aus Silikonkautschuk eignen sich die Sauger sehr gut zum Ansaugen folienumwickelter, dünner, nicht formstabiler Produkte. Zudem erfüllen sie die Vorgabe 21CFR177.2600 und sind somit FDA-konform. Sie eignen sich daher beispielsweise für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie sowie in

allen Anwendungen, in denen unebene, weiche, uneinheitliche oder sehr dünne Teile sicher und schonend transportiert werden müssen. Durch ihren blauen Farbton sind sie bei Verunreinigungscontrollen sehr gut zu erkennen.

Die Vakuumsauger sind in vier Varianten mit unterschiedlichen Sauger-Durchmessern von 20, 25, 35 und 50 mm erhältlich. Ihre besonderen Eigenschaften gehen auf eine Reihe gelungener konstruktiver Details zurück: Zum einen handelt es sich bei dem Silikonkautschuk um ein sehr weiches, überaus flexibles Material, das auch bei entstehender Faltenbildung noch sicheren Halt bietet. Zum anderen sorgt die flache

Form der Sauger mit zahlreichen Stützrippen in der Mitte dafür, dass sich angesaugte Teile nicht verformen können. Gleichzeitig reduziert diese Formgebung die Neigung zur Faltenbildung.

Ein weiteres Merkmal der ZP3P-Serie sind die vielfältigen Befestigungsoptionen. Für die Montage stehen zwei Anschlussvarianten zur Auswahl: Eine mit Außengewinde für die Direktmontage und eine zweite mit Innengewinde. Dafür bietet SMC insgesamt sieben Adapter. Fünf für Außengewinde M5, M12, G1/8, G1/4 und G3/8 sowie zwei weitere mit den Innengewinden M5 und M8.

www.smcworld.com

For a safe absorption of foil-packed products

Anyone who wants to transport plastic bags or film-wrapped, dimensionally unstable products with vacuum pads will be familiar with the problem: when absorbing, wrinkles will develop, the suction force will fade and the transported goods may fall. That's exactly why SMC has developed the ZP3P series vacuum pads.

Thanks to their soft and flexible silicone rubber suction cup, the pads are very suitable for the absorption of foil-wrapped, thin, dimensionally unstable products. In addition, they meet the specification 21CFR177.2600 and are thus FDA-compliant. They are therefore suitable, for example, for use

in the food industry and in all applications in which uneven, soft, irregular or very thin parts have to be transported safely and gently. Due to their blue colour, they are very easy to recognize in contamination inspections.

The vacuum pads are available in four variants with different pad diameters of 20, 25, 35 and 50 mm. Their special properties are based on a series of successful constructional details: on the one hand, the silicone rubber is a very soft, extremely flexible material, which

offers a secure hold even when wrinkles develop. On the other hand, the flat shape of the pads with numerous support ribs in the middle ensures that absorbed parts cannot deform. At the same time, this shape reduces the tendency to wrinkle.

Another feature of the ZP3P series are the versatile mounting options. Two types of connection are available for mounting: one with external thread for direct mounting and a second with internal thread. SMC offers a total of seven adapters. Five for external threads M5, M12, G1/8, G1/4 and G3/8 and two more with internal threads M5 and M8.



Mit den Vakuumsaugern der Serie ZP3P von SMC lassen sich Kunststoffbeutel schonend transportieren. (Bild: SMC)

SMC's ZP3P series vacuum pads allow plastic bags to be transported gently. (Image: SMC)

Den Geschmack Schottlands effizient verpackt

Der renommierte schottische Süß- und Backwarenhersteller Tunnock's investierte in ein neues horizontales Verpackungssystem von Bosch Packaging Technology, um die wachsende Nachfrage nach seinen Produkten zu decken. Aufgrund maximierter Prozesssicherheit sorgt es für hohe Zuverlässigkeit und Effizienz.

Sir Boyd Tunnock ist bekannt für seinen Humor – und die Herstellung der beliebtesten Caramel Wafer Biscuits Großbritanniens. Der 86-jährige Vorsitzende und CEO des weltberühmten schottischen Familienunternehmens Tunnock's hat hohe Ansprüche – nicht nur an die Herstellung, sondern auch an die Verpackung seiner Produkte. Um exzellente Produktqualität sicherzustellen, vertraut der Firmenchef seit 50 Jahren auf Anlagen von Bosch Packaging Technology. Als er in eine neue Produktionslinie investieren wollte, um die wachsende Nachfrage

nach Tunnock's Produkten zu decken, wandte er sich einmal mehr an die Verpackungsexperten von Bosch.

Begonnen hat die Geschichte von Tunnock's 1890, als Thomas Tunnock das in Uddingston bei Glasgow ansässige Familienunternehmen gründete. Heute ist es einer der größten Arbeitgeber der Region. Seine Caramel Wafer Biscuits und Teekuchen sind typisch schottische Delikatessen, die das Unternehmen weltweit bekannt gemacht haben. 2017 erreichte die gemeinsame Erfolgsgeschichte von Tunnock's und Bosch Packaging Technology die nächste Stufe: die

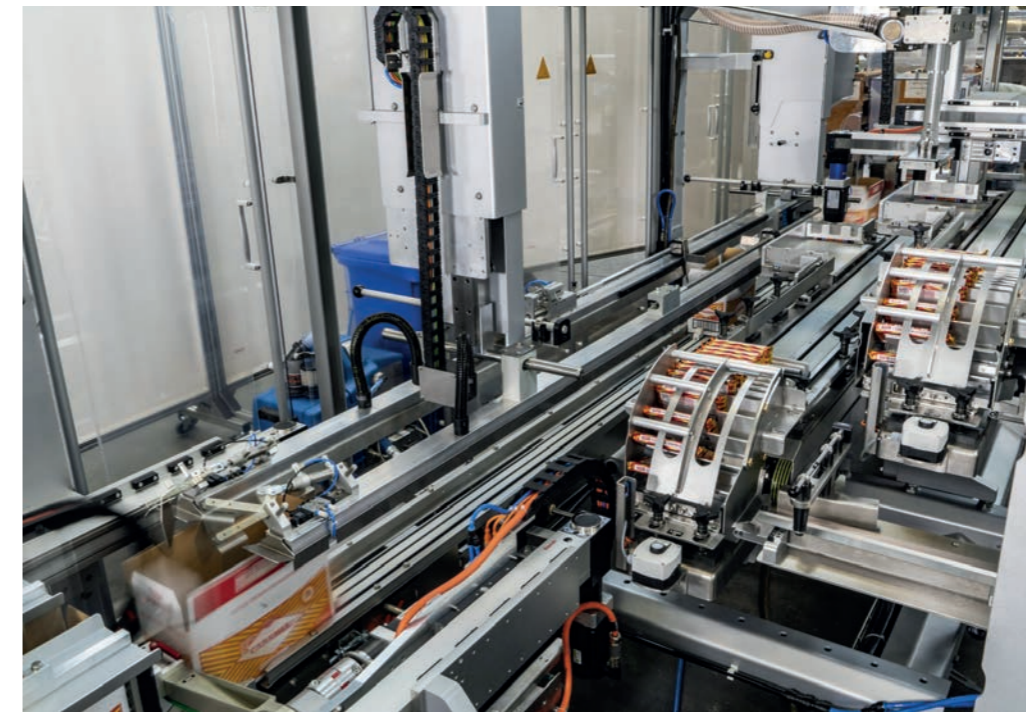
Implementierung eines neuen Zweistast-Verpackungssystems mit intelligenter Zuführlösung.

Aufgrund ständig wachsender Nachfrage musste Tunnock's seine Produktionsmenge steigern. Um den Anforderungen gerecht zu werden, entschieden sich die Verantwortlichen, in eine zusätzliche Produktionslinie zu investieren. Bosch lieferte neben der Verpackungslinie auch ein umfassendes Servicepaket. Ziel war, die Leistung und Flexibilität im Vergleich zu den bestehenden Anlagen zu steigern – und dies auf begrenztem Raum. Zudem sollte die neue Anlage einfach zu bedienen, zu reinigen und zu warten sein, um schnelle Umrüstungen zu ermöglichen.

Linearmotortechnik statt Ketten-Zuführung

Bosch Packaging Technology lieferte ein flexibles und umfassendes Verpackungssystem, bestehend aus einem Speicher, zwei horizontalen Schlauchbeutelmaschinen mit intelligenter Zuführung und einem flexiblen Sammelpacker. „Da Qualität und Zuverlässigkeit für mich von höchster Bedeutung sind, kaufe ich immer nur die beste Ausrüstung“, erläutert Sir Boyd Tunnock, der Enkel des Firmengründers. „Mit meinen Bosch-Verpackungslinien bin ich sehr zufrieden. Daher habe ich Bosch gebeten, eine Lösung für unsere neue Karamellwaffel-Linie anzubieten.“

Sobald reihenweise Caramel Wafer Biscuits die Überziehmaschine verlassen und den Kühltunnel durchlaufen haben, gelangen sie in den Sigpack-DFR-Speicher, der bei kurzen Stillständen der nachfolgenden



Der Sigpack-TTMC-Sammelpacker bietet hohe Vielseitigkeit und Flexibilität hinsichtlich Produkt- und Verpackungsvielfalt. The Sigpack TTMC case packer offers high versatility and flexibility in terms of product and pack style variety.

Maschinen Produkte sammelt. Der Speicher arbeitet nach dem First-in-first-out-Prinzip und entlädt die Produkte je nach Bedarf auf die beiden nachgeschalteten Verpackungsäste. Jeder Ast besteht aus einem Metalldetektor, einer Falzmaschine sowie einer Sigpack-HCM-Multipack-Schlauchbeutelmaschine mit intelligenter Sigpack-FIT-Zuführung.

Die beiden kompakten Zuführmodule verwenden Linearmotortechnik anstelle einer traditionellen Ketten-Zuführung. Dies ermöglicht einen schnellen und kontinuierlichen Produktfluss zu den Schlauchbeutelmaschinen sowie Formatwechsel auf Knopfdruck. In einem konstanten Produktfluss überführen und gruppieren die Mitnehmer des Sigpack FIT die primärverpackten Caramel Wafer Biscuits automatisch zu Multipacks mit je vier, fünf, sechs oder acht Produkten. Die Folie wird um die Produkte gefaltet und anschließend längs sowie quer verschweißt. Ein automatischer Folienspleißer mit Folien-End-Detektion ermöglicht einen schnellen und sicheren Rollenwechsel.

Die Multipacks werden dann in zwei Bahnen von den beiden Schlauchbeutelmaschinen dem Sigpack-TTMC-Sammelpacker zugeführt. Dieser basiert auf der bewährten Bosch-TTM-Plattform für Kartonierungen. Die Produkte werden zugeführt, gruppiert und in den

geformten Karton geladen. Die Maschine zeichnet sich durch ihre Vielseitigkeit und Flexibilität hinsichtlich Produkt- und Packstilvielfalt aus. Dank des werkzeuglosen Formatwechsel-Konzepts mit vertikalem Neustart ist der TTMC einfach zu bedienen und innerhalb weniger Minuten betriebsbereit. Der Sammelpacker erzielt vom ersten Karton an reproduzierbare Qualität. Maximierte Prozesssicherheit sorgt zudem für hohe Zuverlässigkeit und Effizienz.

Kompakte Standfläche und einfache Handhabung

Dank der kompakten Bauweise der Sigpack-FIT-Zuführung ließ sich die Gesamtfläche der neuen Verpackungslinie im Vergleich zu den bestehenden Linien deutlich reduzieren. „Die neue Bosch-Verpackungslinie spart wertvolle Stellfläche und erzielt hervorragende, effiziente Ergebnisse bei maximaler Flexibilität“, bestätigt Stuart Loudon, Projektleiter bei Tunnock's. „Die Systeme sind einfach zu bedienen, leicht zu reinigen und zu warten, wodurch wir einen kontinuierlichen Produktionsfluss erreichen.“

Tunnock's beschloss, die Installation der neuen Linie mit einem zusätzlichen Bosch-Schulungspaket für Bedien- und Wartungspersonal abzuschließen. In einer Maschinen-

schulung, bestehend aus Theorie und Praxis, lernten die Mitarbeiter, die neuen Anlagen zu warten und einzustellen. Neben der Schulung bietet Bosch auch Unterstützung durch sein britisches Servicezentrum in Derby. „Seit der Installation ist die Unterstützung stets hervorragend, da wir eng mit den Bosch-Experten zusammenarbeiten“, betont Stuart Loudon. „Dies ist sowohl für Bosch als auch für uns selbst von Vorteil.“

Nach mehrmonatigem Betrieb liegen die Produktionsmengen der neuen Produktionslinie konstant über denen der bestehenden Linien. „Dank der gestiegenen Effizienz, der schnelleren Umrüstzeiten und der niedrigeren Wartungskosten erwarten wir eine schnelle Investitionsrendite von der neuen Linie mit der intelligenten Zuführlösung“, erklärt Bill Gow, Finanzdirektor bei Tunnock's. Und die gemeinsamen Projekte sind noch nicht abgeschlossen: Sir Boyd Tunnock, der kürzlich von der Queen für seine Verdienste um die Wirtschaft und wohlthätige Zwecke zum Ritter geschlagen wurde, beschloss, in zwei weitere Bosch-Maschinen zu investieren, um das Wachstum des Unternehmens zu unterstützen. „Wir möchten unsere Produktion auf die nächste Stufe heben“, blickt der CEO in die Zukunft. ■

www.boschpackaging.com
www.tunnock.co.uk



Die Sigpack-HCM-Multipack-Schlauchbeutelmaschine mit intelligenter Sigpack-FIT-Zuführung gruppiert die Caramel Wafer Biscuits automatisch in Multipacks aus vier, fünf, sechs oder acht Produkten. (Bilder: Bosch Packaging/Tunnock's)

The Sigpack HCM multipack flow-wrapping machine with Sigpack FIT intelligent infeed automatically groups the caramel wafer biscuits into multipacks of either four, five, six or eight products. (Images: Bosch Packaging/Tunnock's)



Mit dem Sigpack-TTMC-Sammelpacker werden die Produkte zugeführt, gruppiert und in geformte Kartons verpackt. With the Sigpack TTMC case packer, the products are fed, grouped and loaded into formed cases.

The taste of Scotland packaged efficiently

The renowned Scottish confectionery and bakery manufacturer Tunnock's invested in a new horizontal packaging system from Bosch Packaging Technology to meet the growing demand for their products. Because of maximized process safety, it ensures high reliability and efficiency.

Sir Boyd Tunnock is well-known for his great sense of humour and manufacturing the UK's most popular caramel wafer biscuits. The 86-year-old Chairman and CEO of Tunnock's world-famous Scottish family business sets high standards – not only in terms of manufacturing but also in packaging their products. In order to assure quality, the company boss has relied on Bosch Packaging Technology's equipment for 50 years and recently approached the packaging experts when he needed a new line to meet the growing demand for Tunnock's products.

The story of the family-owned business Tunnock's began in 1890 when Thomas Tunnock founded the company. Today, the family business in Uddingston near Glasgow is one of the region's largest employers. Its caramel wafer biscuits and teacakes are Scottish delicacies and helped the

company make a name for itself worldwide. In 2017, the joint success story started a new chapter and took the successful collaboration with Bosch Packaging Technology to the next level: the implementation of a new two leg packaging system with an intelligent infeed solution.

With constantly growing consumer demand, the company needed to increase production output. In order to meet this request, the responsible persons decided to invest in an additional production line, which included a packaging line and a service package from Bosch. The aim was to increase output and flexibility on a smaller footprint compared to the existing lines. In addition, the new line had to be easy to operate, clean and maintain for fast changeovers.

Bosch Packaging Technology provided the Scottish company with a flexible and comprehensive packag-

ing system including a buffer, two horizontal flow wrappers with intelligent infeed and a flexible case packer. "As quality and reliability are of highest importance to me, I always buy the best equipment", explains Sir Boyd Tunnock, the grandson of the founder. "I am happy with my Bosch packaging lines, and that's why I asked them to suggest a solution for our new caramel wafer line".

Optimized changeover for constant production flow

Once the rows of caramel wafer biscuits leave the enrober and pass through the cooling tunnel, they reach the Sigpack DFR buffer, which accumulates products during short downstream stoppages. The buffer works on a first-in-first-out principle and discharges the products on demand to

both of the two downstream wrapping legs. Each wrapping leg consists of a metal detector, a die fold machine and a Sigpack HCM multipack flow-wrapping machine with Sigpack FIT intelligent infeed.

The two compact feeding modules use the linear motor technology instead of a traditional infeed with chains. This enables a fast and continuous product flow within the Sigpack HCM as well as format changes at the push of a button. The carriers automatically move and group the primary wrapped caramel wafer biscuits into multipacks of either four, five, six or eight products at a constant product flow. The film is folded and then longitudinally and transversely sealed. Thanks to automatic film splicing with film end detection, a fast and safe change of reels is achieved.

The multipacks are then transported in two streams from the two Sigpack HCM flow-wrappers into one Sigpack TTMC case packer. The case packer is based on Bosch's proven TTM platform for secondary packaging. The products are fed, grouped and loaded into the formed case. The machine stands out for its versatility, making the machine highly flexible in terms of product and pack style vari-

ety. Thanks to its patented and tool-less changeover concept with vertical restart, the TTMC is easy to operate and ready in only few minutes. It achieves reproducible results from the first case onwards. Maximized process safety and carton control guarantee high reliability and efficiency.

Compact footprint and easy handling

Thanks to the compact design of the new intelligent infeed, the overall footprint of the new packaging line could be reduced significantly compared to the existing lines. "The new Bosch packaging line is very compact," says Stuart Loudon, Project Manager at Tunnock's. "It saves us valuable floor space and achieves excellent efficiency results at maximum flexibility. The systems are easy to operate, easy to clean and easy to maintain, which helps us to achieve a continuous product flow."

Tunnock's decided to round off the installation of the new line with an additional Bosch training package for their operators and maintenance staff. In a combined classroom and practical machine training, the employees

learned how to maintain and adjust the new equipment. In addition to the training course, Bosch also provides support through its UK service hub in Derby. "After the installation, the support has always been very good as we worked very closely with the Bosch experts," Stuart Loudon resumes. "This is beneficial for both Bosch and ourselves".

After several months of operation, the production levels on the new line repeatedly exceed those achieved on the existing lines. "With the new line having the intelligent infeed system, we expect to generate a fast return on investment based on increased efficiency, quicker changeover times and reduced maintenance costs," says Bill Gow, Financial Director at Tunnock's. And the joint projects are not over yet. Sir Boyd Tunnock, who recently has been knighted in the Queen's Birthday Honours for services to business and to charity, decided to invest in two more Bosch machines to assist in the company's growth. "We are keen to take our production to the next level," the CEO explains. "Knowing each other's business for more than 50 years is a great advantage and translates into an open and trustful business and personal relationship." ■



Sir Boyd Tunnock (Vorsitzender und CEO bei Tunnock's), Matthew Carey (Vertriebsleiter UK bei Bosch Packaging Technology) und Stuart Loudon (Projektleiter bei Tunnock's) (v. l.). Sir Boyd Tunnock (Chairman and CEO at Tunnock's), Matthew Carey (Sales Manager UK at Bosch Packaging Technology) and Stuart Loudon (Project Manager at Tunnock's) (from left).

Gute Verpackung ist nachhaltig und umweltschonend

Die Dresdner Verpackungstagung 2019, die kürzlich vom Deutschen Verpackungsinstitut und der Wissenschaftlichen Gesellschaft für Fördertechnik und Verpackung veranstaltet wurde, wagte einen Blick in die Zukunft: Sie beschäftigte sich mit der Frage, wie die Verpackungswelt von 2025 aussieht, und wie die Gesellschaft darauf vorbereitet ist.



Gut besucht: die Dresdner Verpackungstagung 2019 mit rund 200 Teilnehmern. Well-attended: the 2019 Dresden Packaging Conference with approximately 200 participants.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Im Fokus der 29. Dresdner Verpackungstagung mit rund 200 Teilnehmern standen die Schlüsselthemen Nachhaltigkeit und Digitalisierung. Vertreter führender Player aus Handel, Industrie, Wissenschaft und Markenartiklern beleuchteten nicht nur die Anforderungen, Ziele und Visionen für die Akteure der Wertschöpfungskette, sondern stellten auch konkrete Entwicklungen und Praxisbeispiele vor.

Matthias Giebel von Berndt + Partner Consultants warf in seinem Vortrag die Frage auf, ob Kreislaufwirtschaft und Digitalisierung eher Chance oder eher Risiko für die Verpackungsindustrie sind. Er betonte, dass eine gute Verpackung nicht nur die erforderliche Leistung bei mini-

mierten Kosten bieten sollte, sondern auch umweltschonend und nachhaltig sein sollte. Dies beziehe sich auf Themen wie Vermüllung und Klima. Seiner Meinung nach sind faktenbasierte, ambitionierte Klimaziele auf Kreislaufwirtschaft angewiesen, da der Umstieg auf erneuerbare Energien allein nicht ausreicht, um diese Ziele zu erreichen. Derzeit werden jedoch nur rund 15 % des Plastik-Verpackungsmülls wiederverwertet – der Rest werde verbrannt, deponiert oder lande in der Umwelt, etwa in Flüssen und Meeren. Der niedrige Recycling-Anteil müsse drastisch gesteigert werden. Digitalisierung helfe, die Potenziale der Kreislaufwirtschaft zu heben. Dies könne etwa über Plattformen geschehen – zum Beispiel über Plattformen für wiederverwertete Materialien – oder über digitale

Lösungen, die helfen, die Sortierung und Trennung des Materials zu optimieren.

Ein Praxisbeispiel aus dem Lebensmittelbereich bot der Berliner Snackhersteller Wildcorn, dessen Mission nachhaltige Innovationen im Snackmarkt sind, und der sich als Start-up „auf dem Weg zu nachhaltigen Verpackungslösungen“ befindet. Projektmanagerin Anja Kreienberg verwies auf den hohen Nachhaltigkeitsanspruch des 2016 gegründeten 12-Mitarbeiter-Unternehmens sowohl im Hinblick auf dessen natürliche Popcorn-Produkte als auch auf deren Verpackung, die als Wertstoff gesehen wird.

Trend zu nachhaltigen Monomaterialien

2018 entwickelte Wildcorn zusammen mit dem Verpackungsspezialisten Innovia Films eine vollständig wiederverwertbare und zudem wirtschaftliche Verpackung aus einem Monomaterial-Verbund mit Hochbarriere für sein Bio-Popcorn-Sortiment. „Die Wiederverwertbarkeit ist die Voraussetzung für Kreislauffähigkeit“, merkte Anja Kreienberg an. Vorherige Versuche mit Monomaterial ohne Barriere hatten zu Problemen mit der Haltbarkeit der Produkte geführt, und der Einsatz von Mischverbundmaterial mit Hochbarriere war aufgrund mangelnder Nachhaltigkeit verworfen worden. Ein gangbarer Lösungsweg für andere Unternehmen und deren Produkte sei das „Future Packaging Forum“, eine Plattform zur direkten Vernetzung von Industrie, Innovationen und Kunden auf der Suche nach individuellen nachhaltigen Verpackungslösungen.

Über die Möglichkeiten der Substitution von Mehrschichtfolien informierte Dr. Warren Shaw, Vice President Innovation and Product Development beim Verpackungsspezialisten Huhtamaki Flexible Packaging Germany. Er schickte voraus, dass funktionierende Recycling-Strukturen überhaupt nur in entwickelten Weltregionen wie Europa und Nord-Amerika bestünden, und dass Hochleistungs-Verpackungen etwa auf Basis von Mehrschichtfolien nur schwer zu ersetzen seien. Seiner Meinung nach sind flexible Verpackungen per se nachhaltig, da sie die Verschwendung von Nahrungsmitteln verhindern, für eine optimierte Produktsicherheit sorgen und zudem leicht sind. Zudem seien sie für die Kreislaufwirtschaft geeignet. Allerdings seien bei der Entwicklung wiederverwertbarer Verpackungen kritische Stoffe wie etwa PVC zu vermeiden und Monomaterialien zu bevorzugen. „Gemischte PP-/PE-Strukturen sind nicht zukunftsfähig“, so der Verpackungsexperte. „Der Trend geht daher zu Mono-PP und Mono-PE sowie zu Papier mit Barriere gegen Öl, Fett und Wasserdampf.“ So ließen sich Plastikbeutel durch entsprechende wiederverwertbare Papierbeutel ersetzen, etwa im Süßwarenbereich.

Analoge Verpackungsinnovationen für den E-Commerce präsentierte Volker Quaas, Design and Innovation Manager Deutschland/Schweiz bei



Elina Huopio und Martin Hammer von Stora Enso stellten Verpackungslösungen ihres Unternehmens vor. Elina Huopio and Martin Hammer from Stora Enso presented their company's packaging solutions.

DS Smith Packaging Deutschland. Da eine Verpackung im E-Commerce bis zu fünfzig Kontaktpunkte habe – gegenüber nur fünf im herkömmlichen Handel – eigne sich diese sehr gut für Werbezwecke, etwa mittels Logo-Kennzeichnung. „Hervorragende“ E-Commerce-Verpackungen sollten daher sowohl stabil als auch ästhetisch ansprechend sein. Sie sollten Wertigkeit ausdrücken, um den Kunden zufriedenzustellen. „Eine ordentliche Verpackung schützt das Produkt – eine hervorragende Ihre Marke“, gab Volker Quaas zu beden-

ken. Hochwertige Verpackungen würden mit hochwertigen Produkten assoziiert. Dabei sei jedoch darauf zu achten, dass nicht zu viel an Verpackung verwendet werde – „Over-Packing“ und Leerräume seien kontraproduktiv. Empfehlenswert sei der Einsatz nachhaltiger Monomaterialien und cleverer Faltechniken. Ein gelungenes E-Commerce-Paket sollte einfach zu verschließen, zu versenden, zu öffnen, rückzusenden und zu recyceln sein. Zudem sollte ein Diebstahlschutz-System vorhanden sein, das anzeigt, dass die Verpackung noch original verschlossen ist. Durch eine passende individuelle Bedruckung – innen wie außen – werde eine Verpackung zum Unikat mit „Wow-Effekt“. Außerdem lasse sich ein Zusatznutzen generieren, etwa, wenn eine ansprechende, zweckmäßige Verpackung als Aufbewahrungsmöglichkeit genutzt werde – und dabei die Marke „aktiv“ bleibe.

www.verpackungstagung.de



Wildcorn setzt bei seinem Bio-Popcorn-Sortiment auf eine vollständig wiederverwertbare Verpackung aus einem Monomaterial-Verbund mit Hochbarriere. Wildcorn uses completely recyclable packaging made of a high barrier monomaterial composite for its organic popcorn product portfolio.

Good packaging is sustainable and environmentally-friendly

The 2019 Dresdner Verpackungstagung (Dresden Packaging Conference) was hosted recently by the Deutsches Verpackungsinstitut (The German Packaging Institute) and the Wissenschaftliche Gesellschaft für Fördertechnik und Verpackung (The Scientific Association for Conveyor Technology and Packaging). The event looked forward into the future and addressed the question as to how the packaging world of 2025 will look and the degree to which society is prepared for it.

By Dr Bernhard Reichenbach

The 29th Dresden Packaging Conference welcomed about 200 participants and focused on the key topics of sustainability and digitalization. Representatives of leading players from the worlds of commerce, industry, the sciences and brand article suppliers shed light on the requirements, aims and visions for the participants in the added-value chain and presented specific developments and practical examples.

Matthias Giebel from Berndt + Partner Consultants posed the ques-

tion in his presentation as to whether circular economy and digitalization represent more of an opportunity or a risk for the packaging industry. He emphasized that good packaging should provide the required function at the minimum cost while also being environmentally-friendly and sustainable in relation to waste disposal and the climate. In his opinion fact-based, ambitious climate goals are required for circular economy, since converting to renewable forms of energy is not sufficient on its own to achieve these goals. At present however, only approximately 15 % of plastic packag-

ing waste is recycled, with the rest ending up burned or dumped in landfills, or making its way into the environment via rivers and seas. The low proportion of recycling needs to be increased drastically. Digitalization helps to increase the potentials of the circular economy. This can happen, for example, via things like platforms for recycled materials, or through digital solutions that help to optimize sorting and separation of the materials.

Trend toward sustainable mono-materials

One practical example from the food products sector was provided by Berlin-based start-up snack manufacturer Wildcorn. The 12-employee company, whose mission are sustainable innovations on the snack market, was founded in 2016 and "is on the way to sustainable packaging solutions". Project Manager Anja Kreienberg cited the company's high sustainability standards both in regard to its natural popcorn products and their packaging, which are seen as recyclable materials. In 2018, Wildcorn joined forces with the packaging specialist Innovia Films to create fully recyclable and also economical packaging from a high barrier mono-material composite for its organic popcorn product range. Ms Kreienberg noted: "Recyclability is the prerequisite for circular economy compatibility". Earlier attempts with no-barrier mono-material resulted in problems with the shelf life of the products, and the option of using high barrier mixed composite materials was rejected for their



Elena Pack vom Vertrieb der Interseroh Dienstleistungs GmbH informierte über das Programm des Anbieters von Umweltdienstleistungen. Elena Pack from the sales department of Interseroh Dienstleistungs GmbH informed the attendees about the company's environmental services programme.

lack of sustainability. One feasible solution option for other companies and their products is the Future Packaging Forum, a platform for the direct linkage of industry, innovations and customers on the lookout for customized sustainable packaging solutions.

E-Commerce packaging should communicate value

Dr Warren Shaw, Huhtamaki Flexible Packaging Germany Vice President of Innovation and Product Development, spoke about the possibilities for the substitution of multi-layer films for packaging. He began by asserting that functional recycling structures only exist in the world's developed regions such as Europe and North America, and that high-performance packaging such as multi-layer film is difficult to replace. In his opinion, flexible packaging is sustainable per se, since it prevents the waste of food products, provides for optimized product safety, is lightweight and is also suitable for circular economy. However, he asserted that critical materials such as PVC, for instance, should be avoided in the development of recyclable packaging, and instead mono-materials should be used. He commented: "Mixed PP/PE structures are not compatible for the future. So the trend is toward Mono-PP and Mono-PE, as well as paper with a barrier against oil, fat and water vapour". In this way, plastic pouches can be replaced by corresponding recy-

clable paper pouches, for instance in the confectionery sector.

Analogue packaging innovations for E-Commerce were presented by Volker Quaas, Design and Innovation Manager for Germany/Switzerland at DS Smith Packaging Deutschland. Since E-Commerce packaging has up to fifty contact points, compared to only five in the conventional trade sector, E-Commerce packaging is well-suited for advertising purposes such as logo display. "Outstanding" E-Commerce packaging should therefore be both stable and aesthetically attractive, expressing value to satisfy customers. Mr Quaas proposed: "Proper packaging protects the product – outstanding packaging protects your brand". High-quality packaging is associated with high-quality products. However, attention must be paid to avoiding excessive packaging, since "over-packing" and empty space are counterproductive. It is recommended to use sustainable mono-materials and clever folding techniques. A successful E-Commerce package should be easy to close, ship, open, return and recycle. There should also be a theft-protection system in place to demonstrate that the original seal is still unbroken. Suitable customized printing – both inside and out – makes for packaging that is unique with an extra "wow" effect. In addition, added benefits can also be created, for instance, if attractive, functional packaging is also used for storage – thereby keeping the brand "active".

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



Referenten in angeregter Diskussion (v. l.): Michael H. Becker (Beiersdorf), Anja Kreienberg (Wildcorn), Dagmar Glatz (DM-drogerie markt), Markus Müller-Drexel (Interseroh) und Dr. Warren Shaw (Huhtamaki) mit Gastgeber Winfried Batzke (Deutsches Verpackungsinstitut). Speakers in a lively discussion (from left): Michael H. Becker (Beiersdorf), Anja Kreienberg (Wildcorn), Dagmar Glatz (DM-drogerie markt), Markus Müller-Drexel (Interseroh) and Dr Warren Shaw (Huhtamaki), along with host Winfried Batzke (German Packaging Institute).

Erst kommt der Geschmack, dann die Natürlichkeit

Viel Neues erfuhren die rund 100 Teilnehmer des internationalen Kongresses Inter-Praline, den die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft kürzlich in Solingen veranstaltete. Das Themenspektrum reichte von Hanf als Zutat für Süßwaren über Fettreifbildung und innovative Produktionslösungen bis zu nachhaltigem Verpacken.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Der Name war Programm: Bei dem hochkarätigen Fachkongress Inter-Praline drehte sich alles um die Themen Pralinen und Schokolade. Namhafte Experten gaben Einblicke in die jüngsten Trends bei Märkten, Rohstoffen, Produktentwicklung, Technologie, Prozessen, Verpackung und Logistik sowie Qualitätssicherung. Eine Foyerausstellung mit Unternehmen aus der Branche wie Aasted, Bühler, Hans Brunner, Netzsch, Seydelmann, Sollich oder WDS rundete die Veranstaltung ab.

Über den weltweiten Schokoladenmarkt informierte Ivan Koric vom Marktforschungsunternehmen Euromonitor International. Der weltweite Gesamtumsatz mit Schokoladen-Süßwaren belief sich 2019 auf 108 Mrd. USD, wobei ein Anteil von 19 Mrd. USD auf

in Schachteln verpackte Ware entfiel. Während der mengenmäßige Absatz im Zeitraum zwischen 2014 und 2019 in den bedeutenden Märkten Europa und Nord-Amerika stagnierte, wuchs er in den kleineren Märkten Asien, Afrika und Australien um rund 2%. Einer der Hauptgründe für die Stagnation sei ein wachsendes Gesundheitsbewusstsein, das etwa die negativen Aspekte von Zucker thematisiere. „Zucker ist der neue Tabak geworden“, so Ivan Koric. Es gebe eine Bewegung weg von „ungesunden“ Produkten hin zu „gesunden“, wobei vor allen Eigenschaften wie „natürlich“ und „biologisch“ im Vordergrund stünden. Allerdings komme es bei den Verbrauchern auch weiterhin vor allem auf Geschmack und Mundgefühl an. Neue Geschmackserlebnisse seien erwünscht, doch solle das Produkt insgesamt nachhaltig sein und

möglichst wenig (Verpackungs-)Müll erzeugen.

Pui-Yin Tao und Nicole Albrecht von Bell Flavors & Fragrances präsentierten Hanf als trendige Zutat im Lebensmittelbereich, da diese Pflanze den heutigen Verbraucherwünschen nach Natürlichkeit und gesundheitlichem Zusatznutzen gerecht werde. Die nicht psychoaktiven Hanfsamen werden als Superfood vermarktet, da sie einen hohen Gehalt an Omega-3- und Omega-6-Fettsäuren besitzen, verbunden mit gut verdaulichem Protein, das alle essentiellen Aminosäuren beinhaltet. Hanfbasierte Produkte seien daher im Kommen und eröffneten auch Chancen für die Süß- und Backwaren- sowie die Snackindustrie.

Hanf als Chance für die Süßwarenindustrie

Der weltweite Hanf-basierte Nahrungsmittelmarkt soll zwischen 2018 und 2020 um 46% von 353 auf 479 Mio. USD wachsen und bis 2022 um jährlich rund 25% zunehmen. Die Hauptgeschmacksrichtungen, die mit Hanf kombiniert werden, sind Schokolade, Vanille und Kakao, gefolgt von Beeren. Beispiele für Produkte, die Hanfsamen enthalten, sind die limitierte Ritter-Sport-Schokolade „Schoko & Gras“ oder die verschiedenen Varianten der „Hemptastic“-Riegel von Katjes Fassin. Wenn es nach den Kunden geht, sollten neue Hanfbasierte Produkte vegan und biologisch, Allergen-, Gluten- und GMO-frei sowie natürlich und nachhaltig sein.

Den Einfluss von Füllungen auf die Fettreifbildung bei Schokoladenprodukten beleuchtete Dr. Ute Bindrich vom Deutschen Institut für Lebens-



Auf dem Inter-Praline-Kongress wurden auch die Möglichkeiten gekonnter Chocolaterie vorgestellt. The Inter-Praline Congress also presented the possibilities of skilled chocolaterie.



Übergabe eines Paternoster-Kühlschranks an die ZDS (v. l.): Bogdan Tillack (ZDS-Industriemeister Süßwaren), Georg Hesse (Planung und Vertrieb L&R Kältetechnik), Thomas Kleppel (Gebietsverkaufsleiter WDS) sowie Andreas Bertram (ZDS-Vorstandsmitglied). A paternoster refrigerator was presented to the ZDS (from left): Bogdan Tillack (ZDS Confectionery Industry Master), Georg Hesse (L&R Planning & Sales), Thomas Kleppel (WDS Regional Sales Manager) and Andreas Bertram (ZDS Board of Directors member).

mitteltechnik (DIL). Der für Verbraucher so unattraktive Fettreif entsteht durch die Bildung vieler bizarr geformter Fettkristalle an der Schokoladenoberfläche, die ihren Ursprung in der Zutat Kakaobutter haben. Bei ungefüllter Schokolade bildet sich Fettreif unter anderem aufgrund ungünstiger Lagerbedingungen, verbunden mit Temperaturschwankungen. Bei gefüllter Schokolade haben auch die Füllungen einen Einfluss – etwa, wenn Bestandteile der Füllung in die Struktur der Schokoladenhülle diffundieren. „Dies erfolgt an den Grenzflächen von Fettkristallen oder anderen Feststoffen oder durch das System an Kapillaren in der Schokolade“, erläuterte die Expertin. „Diese Prozesse verursachen Fettreif selbst unter optimalen Bedingungen von Vorkristallisation und Lagerung der Schokolade.“

Es wurde festgestellt, dass die Kinetik der Diffusion von Füllungsbestandteilen die Kinetik von Fettreifbildung und Texturveränderung beeinflusst. Es komme zur Verdrängung flüssiger Kakaobutter, was letztlich Kristallisationsprozesse an der Oberfläche bewirke. Die unerwünschten Prozesse seien durch die Reduktion mobiler Flüssigkeiten oder durch

Sperrschichten aus hochporösen Stoffen mit Lebensmittelqualität zu verhindern.

Alle Prozessschritte auf einer Maschine

Nach dem Motto „Make it easy“ stellte Stefan Geisen von der Maschinenfabrik Seydelmann eine kombinierte Produktionslösung für Marzipan-, Fruchtriegel-, Schokoladen- und andere Massen vor. Bei dieser erfolgen alle Verarbeitungsschritte wie Zerkleinern und Mischen der Zutaten oder Heizen und Rösten auf nur einer bedienfreundlichen Kompakt-Anlage. Der Einsatz einer Kugelmühle erübrigt sich. Dank freidrehender Messer wird Metallabrieb vermieden. Hohe Schneidgeschwindigkeiten bis 160 m/s tragen zu kurzen Verarbeitungszeiten bei. Der gesamte Prozess vom Befüllen des Systems mit Rohmaterial bis zum Entladen der fertigen Masse dauert rund 30min. Der Ertrag liege bei 99%, und die Ausbringleistung einer 180-kg-Anlage betrage 1.980 kg/Tag (8 h). Da die Werkzeuge wie etwa Messer für alle Rohstoffe wie Mandeln, Nüsse oder Kakao-Nibs identisch

sind, dauern Produktwechsel nicht lange. Zudem sollen die Investitionskosten nur rund die Hälfte einer vergleichbaren konventionellen Lösung ausmachen.

Dass gute und sichere Lebensmittelverpackungen unerlässlich seien, betonte Dr. Amedeo Cacca Dominioni vom italienischen Verpackungsspezialisten Cavanna. Seine Begründung: „Schlechte Verpackung ist der Hauptgrund dafür, dass rund ein Drittel aller erzeugten Lebensmittel verloren geht oder verschwendet wird.“ Die mit der Verpackung einhergehende Müll- und Umweltproblematik lasse sich am besten durch Wiederverwertung lösen und weniger durch Kompostierung von teurem, aber weniger hitzebeständigem Bio-Plastik. Allerdings werde bisher nur 30% des anfallenden Plastikmülls gesammelt und in Form von Produkten wie Rohren oder Möbeln wiederverwertet; 31% werden deponiert und 39% verbrannt. Der wiederverwertete Anteil soll bis 2025 auf 65% und bis 2030 auf 70% steigen. Hierfür erforderlich sei der Einsatz homogener Mono-Materialien, um eine einfache Trennung zu ermöglichen. Allerdings seien diese Materialien oft schwieriger zu verarbeiten. ●

Taste comes first, then naturalness

The approximately 100 attendees at the Inter-Praline International Confectionery Congress hosted recently by the ZDS – Central College of the German Confectionery Industry in Solingen/Germany were introduced to many new things. The range of topics extended from hemp as an ingredient for confectionery to chocolate blooming, innovative production solutions and sustainable packaging.

By Dr Bernhard Reichenbach

The name said it all: the outstanding Inter-Praline sweets industry congress was all about pralines and chocolate. Acclaimed experts gave insights into the latest trends on markets, raw materials, product development, technology, processes, packaging, logistics and quality assurance. A foyer exhibition with companies from the industry including Aasted, Bühler, Hans Brunner, Netzsch, Seydelmann, Sollich and WDS rounded out the event.

Ivan Koric from the market research enterprise Euromonitor International provided information on the worldwide chocolate market. Total global 2019 chocolate confectionery sales achieved USD 108 bn, with a USD 19 bn share attributed to products packaged in boxes. While quantity-related sales stagnated between 2014 and 2019 on the important European and North American markets, they grew at the same time on the smaller markets in Asia, Africa and Australia by some 2%.

Movement toward healthy products

One of the primary reasons for the stagnation is growing health awareness that has some degree of focus on the negative aspects of sugar. "Sugar is the new tobacco", according to Ivan Koric. There is a movement away from "unhealthy" products toward "healthy" alternatives, with product properties such as "natural" and "organic" leading the way. However, consumers still mainly prioritize taste and mouthfeel. There is demand for new taste experiences, but overall

the product should be sustainable and generate the least amount of (packaging) waste.

Pui-Yin Tao and Nicole Albrecht from Bell Flavors & Fragrances presented hemp as a trend ingredient in the food products segment, since these plants accommodate the wish by today's consumers for naturalness

combined with hemp are chocolate, vanilla and cocoa, followed by berries. Examples of products containing hemp seeds include the limited-edition Ritter Sport chocolate "Chocolate & Grass", as well as the different varieties of the "Hemptastic" bars from Katjes Fassin. Customers are looking for new hemp-based products that are



Blick in die Foyer-Ausstellung des Inter-Praline-Kongresses.
A look at the Inter-Praline Congress foyer exhibition.

and added health benefits. Non-psychoactive hemp seeds are marketed as a superfood thanks to their high levels of Omega-3 and Omega-6 fatty acids, combined with digestible protein containing all of the essential amino acids. Hemp-based products are therefore trending, and they represent an opportunity for the confectionery, bakery and snacks industries. The global hemp-based food market is forecast to grow between 2018 and 2020 by 46% from USD 353 m up to USD 479 m, and continue expanding by 2022 by around 25% annually. The main taste directions that are com-

vegan and organic, free of allergens, gluten and GMOs, and that are natural and sustainable.

The influence of fillings on blooming with chocolate products was illustrated by Dr Ute Bindrich from the German Institute of Food Technologies (DIL). Blooming, so unattractive for consumers, is a result of the formation of numerous bizarrely shaped fat crystals on the surface of chocolate. They originate in the ingredient cocoa butter. In the case of unfilled chocolate, one reason bloom can emerge can be due to poor storage conditions combined

with temperature fluctuations. In the case of filled chocolate, the fillings themselves can have a detrimental influence, for instance if components of the filling diffuse in the structure of the chocolate casing. Dr Ute Bindrich explains: "This occurs on the interfaces of fat crystals or other solids, or through the system of capillaries in the chocolate. These processes cause blooming even under the optimum conditions for pre-crystallization and storage of the chocolate". It has been discovered that the kinetics of diffusion in filling components influences the kinetics of blooming and textural changes. This results in the displacement of liquid cocoa butter, which ultimately generates crystallization processes on the surface. The undesired pro-

cesses can be prevented by the reduction of mobile liquids or through barrier layers made of highly porous materials of food product quality.

In accordance with the motto "Make it easy", Stefan Geisen from Maschinenfabrik Seydelmann presented a combined production solution for masses for marzipan, fruit bars, chocolates and other products. With this solution, all of the processing steps such as crushing and mixing the ingredients or heating and roasting are done on just one user-friendly compact system, eliminating the need for a ball mill. Freely-rotating blades avoid metal abrasion, and high cutting speeds of up to 160 m/s contribute to short processing times. The entire process takes approximately 30 min, from filling the system with

raw material all the way through to unloading the finished mass. The yield runs at 99%, and the output performance is 1,980 kg/d (8 h). Production changes are accomplished quickly since the tools such as blades are identical for all of the raw materials including almonds, nuts or cocoa nibs. Additionally, the investment expenses are said to total only around half of what a comparable conventional solution would cost.

Recycling is better than composting

Dr Amedeo Cacca Dominioni from the Italian packaging specialist Cavanna emphasized how indispensable good and safe food packaging is, since "bad packaging is the main reason that around one-third of all manufactured food products are lost or wasted". He maintained that the rubbish and environmental problems associated with packaging can best be resolved with recycling rather than composting expensive, yet not as heat-resistant organic plastics. However, up to now, only 30% of the accrued plastic rubbish is being collected and recycled as products such as piping or furniture; 31% ends up in landfills and 39% is simply burned. The recycled share of such rubbish is to increase to 65% by 2025 and 70% by 2030. To achieve this, homogenous mono-materials need to be used in order to simplify separation. Such materials are often more difficult to process, however. www.zds-solingen.de



Thomas Sollich, Geschäftsführer der Sollich KG, präsentierte die kompakte Überzieh-anlage Minicoater, mit der sich Schokoladenprodukte in hoher Qualität automatisch herstellen lassen.
Thomas Sollich, CEO of Sollich KG, presented the compact Minicoater coating system for automatically manufacturing high quality chocolate products.

Die Zukunft fest im Blick – Veranstaltungen 2020

2020 werfen gleich zwei wichtige Branchenmessen ihre Schatten voraus: zum einen die ISM, die in diesem Jahr ihr 50-jähriges Bestehen feiert, und zum anderen die Interpack, eine der wichtigsten Verpackungsmessen weltweit.

Auch für die Süßwarenbranche ist das Thema Verpackungen hochaktuell – nicht nur aufgrund des Nachhaltigkeitsgedankens, sondern auch

im Hinblick auf Industrie 4.0. Im Anschluss an die Interpack bietet die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft dazu vom 16. bis 17. Juni 2020 das Seminar „Future of Confectionery Packaging“ mit Themen wie Smart Packaging und Packaging Automation.

Weiter auf Erfolgskurs sind Süßwaren mit neuartigen oder funktionellen Rohstoffen, und Inhaltsstoffe sind

zu den Stars vieler Produkte geworden. So haben etwa Ballaststoffe, Probiotika oder Cannabis/CBD Einzug in Gummi- und Geleeartikel, Cookies oder Hartkaramellen gehalten. Was die Neuheiten für 2020 sind, was möglich ist und worauf prozesstechnisch geachtet werden muss, erfahren die Teilnehmer auf dem Seminar „Ingredients for Sweets“, das vom 28. bis 29. April 2020 an der ZDS stattfindet.

Zum Jahresende findet dann das Schokoladen-Highlight des Jahres statt: Vom 8. bis 10. Dezember 2020 veranstaltet die ZDS im Herzen von Köln die ChocoTec. Auf dem internationalen Schokoladenkongress treffen sich alle zwei Jahre Fachleute aus der weltweiten Schokoladenindustrie. 2018 konnte die ChocoTec Teilnehmer aus über 40 Ländern begrüßen.

Und was gibt es sonst noch Neues? Die ZDS hat in den vergangenen Jahren konsequent an ihrem Social-Media-Profil gearbeitet. Ob Storytelling oder „ein Blick hinter die Kulissen“: Im digitalen Zeitalter ist Präsenz auf den Social-Media-Plattformen unerlässlich. Neben LinkedIn, Facebook und Xing ist die ZDS nun mit News, Insights und Stories auch auf Instagram zu finden.

www.zds-solingen.de



Die ZDS ist nun mit News, Insights und Stories auch auf Instagram zu finden. (Bild: ZDS)
The ZDS can now also be found on Instagram with news, insights and stories. (Image: ZDS)

Focusing on the future – events in 2020

In 2020, two important trade fairs are casting their shadows: the ISM, which is celebrating its 50th anniversary this year, and the Interpack, one of the most important packaging shows in the world.

The topic of packaging is also highly up-to-date for the confectionery industry – not only because of the sustainability concept, but also with regard to industry 4.0. Following Interpack, the ZDS (Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft) will offer the seminar “Future of confectionery packaging” from 16 to 17 June 2020 with topics such as smart packaging and packaging automation.

Confectionery with trending or functional materials continue to be on the road to success, and ingredients have become the stars of many products. For example, dietary fibres, probiotics or cannabis/CBD have found their way into gum and jelly products, cookies or hard caramels. At the seminar “Ingredients for sweets”, which will take place from 28 to 29 April 2020 at the ZDS, participants will learn what the innovations for 2020 are, what is possible and what needs to be taken into account in terms of process technology.

From 8 to 10 December 2020, the ZDS will be hosting the ChocoTec in

the heart of Cologne. Every two years, experts from the global chocolate industry meet at the International Chocolate Congress. In 2018, ChocoTec welcomed participants from over 40 countries.

And what else is new? In the last years, the ZDS has also been working consistently on their social media profile. Whether storytelling or “a look behind the scenes” – in the digital age, presence on social media platforms is indispensable. In addition to LinkedIn, Facebook and Xing, the ZDS can now also be found on Instagram with news, insights and stories.



Save the Date!
18th – 20th November 2020

21st INTERNATIONAL

SWEETS BUSINESS FORUM



SWEETS GLOBAL NETWORK says thank you to all sponsors, who made it possible to lead the 20th Sweets Business Forum with more than 550 participants to a great success.

Sponsored by



The 20th Sweets Business Forum was supported by:



SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.

Grillparzerstraße 38 • 81675 München • Germany

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





 Dairy Ingredients made in Germany

Success needs best ingredients.
www.ingredients.uelzena.com

Dairy ingredients

As an experienced milk specialist for the food industry we supply the global players of the international chocolate and confectionery industries with

- Skimmed milk powder
- Buttermilk powder
- Anhydrous milk fat
- Butter
- Sweetened condensed milk
- Cream products
- Yoghurt products



Uelzena
Ingredients