

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

*ProSweets
Cologne
mit neuem
Besucherrekord*

*ProSweets
Cologne with
new record
attendance*

INGREDIENTS

*Interview mit
Bösch Boden
Spies zu Crunchy
Cranberries*

*Interview with
Bösch Boden
Spies on Crunchy
Cranberries*

TECHNOLOGY

*sp-Portrait
Rasch bietet
Systeme für
die Süßwaren-
industrie*

*sp portrait
Rasch offers
systems for the
confectionery
industry*

Rezyklatanteil 90% § ?
Stoffkreisläufe R-PET
PET Transparenz geben
§ Kreislaufwirtschaftsgesetz §
BioPET Nachhaltigkeit
Recyclingquoten
ökologisch
Umweltschutz
Rezyklatanteil 30%
Verantwortung
Ressourcenschutz
RECYCLING

Transparente Verpackungen Transparenz in puncto Verpackung



ZIRBS
VERPACKUNGEN

www.zirbs-verpackungen.de

Verpackungsgestaltung
Thermoformwerkzeuge
Klarsichtverpackung
Thermoformung
Beratung



bildend

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

Das
Online-Lernportal
für den Süßwaren-
Fachhandel

Impressum

sweets processing

9. Jahrgang, Heft 3-4, 1. März 2019

Herausgeber/Verlag:

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

Vorsitzender des Vorstands

Hans Strohmaier
h.strohmaier@sg-network.org

Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:

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

Redaktion

Alfons Strohmaier
redaktion@sweets-processing.com

Anzeigen:

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

Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

Herstellung:

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

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. 8, gültig ab 1. Januar 2018

Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



In vielen Ländern liegt die Aufnahme von Zucker, Salz und Fett deutlich über den empfohlenen Referenzwerten. Hieraus können erhebliche Gesundheitsprobleme wie etwa Diabetes resultieren. Dass es für Hersteller von Süßwaren und Snacks erfolgreiche Strategien und die entsprechenden technischen Möglichkeiten gibt, um dem entgegenzutreten, machte die ProSweets Cologne 2019 deutlich. Die Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie, die einen neuen Besucherrekord verzeichnete, bildet einen Schwerpunkt dieser Ausgabe.

Ein weiterer Schwerpunkt ist die Rubrik „Technology“: In unserem „sp-Portrait“ stellen wir den Kölner Spezialmaschinenhersteller Wilhelm Rasch vor, zu dessen Portfolio neben Verpackungssystemen für Süßwaren auch Temperiermaschinen für Schokoladenmassen und Fettglasuren gehören. Hohe Qualitätsansprüche, Innovationskraft und ein ausgefeiltes Service-Netzwerk tragen dazu bei, dass das Unternehmen seinen Kunden weltweit effiziente Lösungen für deren Produkte bieten kann.

Effiziente Lösungen bietet auch der Schweizer Maschinenbauer Bühler. In dessen neuen Innovationscampus Cubic, der Ende Mai eröffnet wird, haben wir vorab einen Blick geworfen. In dem Projekt, das Forschung und Entwicklung verbindet, werden den Bühler-Kunden sieben erneuerte Anwendungszentren für Tests und Versuchsreihen zur Verfügung stehen.

Über Brandneues berichten wir auch in der Rubrik „Ingredients“: Kay Schumacher und Tim Richardsen von Bösch Boden Spies informieren im Interview über die jüngst eingeführten Crunchy Cranberries und äußern sich zu knackigen Trends und süßen Herausforderungen.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

In many countries, the intake of sugar, salt and fat is well above the recommended reference levels. This can result in significant health problems such as diabetes. Trade fair ProSweets Cologne 2019 made it clear that there are successful strategies and also the corresponding technical possibilities for the manufacturers of confectionery and snacks to counter this. The international supplier fair for the confectionery and snack industry, which recorded a new visitor record, is a focal point of this issue.

Another focus is the category “Technology”: In our “sp portrait” we present the Cologne specialist machine manufacturer Wilhelm Rasch, whose portfolio includes packaging systems for confectionery as well as tempering machines for chocolate masses and fat glazes. High quality standards, innovative strength and a sophisticated service network help the company to offer its customers worldwide efficient solutions for their products.

Efficient solutions are also offered by the Swiss machine manufacturer Bühler. In his new innovation campus Cubic, which will open at the end of May, we had a look in advance. The project, which combines research and development, will provide the Bühler customers with seven renewed application centres for tests and series of experiments.

We also report about brand new things in the section “Ingredients”: Kay Schumacher and Tim Richardsen from Bösch Boden Spies inform in an interview about the recently introduced Crunchy Cranberries and comment on crunchy trends and sweet challenges.

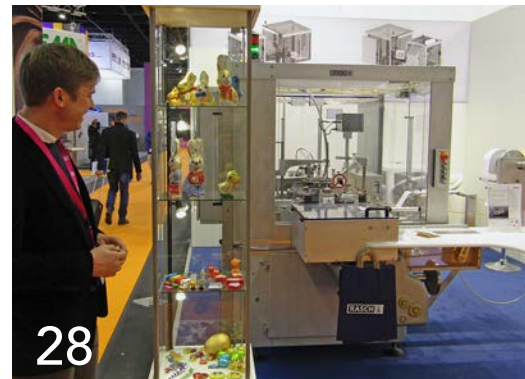
Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-chief



12



22



28



38



40



44

News

Cecilia Marlow neues Vorstandsmitglied der AR Packaging Group. 6
 Mark Macus neuer CFO der Bühler Group. 6
 Jonathan Rankin neuer CEO von tna 6
 Tomra-CEO Stefan Ranstrand erhält Nachhaltigkeitspreis 6
 Chr. Hansen nachhaltigstes Unternehmen weltweit . . . 8
 Givaudan: Umsatz 2018 steigt, Nettoertrag sinkt. 8
 Brunner erweitert Produktion mit neuer Halle 9
 Fraunhofer IVV: Projekte zur Reduktion von Fett 10
 Multivac Marking & Inspection: Führungswechsel . . . 10

Fair

Vitafoods Europe: Engagement für Nachhaltigkeit . . 11

ProSweets

Zulieferschau verzeichnet neuen Besucherrekord. . . . 12
 WDS: hochflexible Schokoladenfertigungsanlage . . . 14
 Vemag-Maschinen ermöglichen exaktes Portionieren 14
 Hebenstreit: Extruder für glutenfreie Fitnesssnacks . . 16
 Tomra Food: zuverlässige Süßwaren-Sortieranlagen . 16
 Curt Georgi lud auf Aromareise um die Welt ein . . . 18
 Döhler: Zutaten bieten multisensorische Erlebnisse. . 18
 Hastamat verbindet Vorteile zweier Konzepte 19
 Impressionen von der ProSweets Cologne 2019 20

Ingredients

Interview: Bösch Boden Spies zu Crunchy Cranberries .22

Weißer Schoko-Stücke für vegane Endprodukte 26
 Wacker offeriert Ballaststoff für eifreie Backwaren . . . 27

Technology

sp-Portrait: Spezialmaschinenhersteller Rasch 28
 Bühler weiter erfolgreich und innovativ 32

Hygiene

Grundlage für hygienischen Produktionsablauf 36
 Heute: Sauberkeit beginnt an Tür und Tor 38

IT/Logistics

Trendstudie: Digitalisierung im Einkauf. 40
 Industriearbeitsplatz für hygienesensible Bereiche. . . 42
 Teigmenge beim Backen richtig kalkuliert 43

Packaging

Saropack: Arbeitszeit glatt halbiert. 44
 So bleibt individuelles Müsli knusprig und frisch 46
 Mehr Sicherheit für Süßwaren-Verpackungen. 48

ZDS

Seminar „Lebensmittelsicherheit in der Lieferkette“ . 50

Service

Impressum. 3
 Markt + Kontakte 27, 34, 49

News

Cecilia Marlow new board member of AR Packaging Group. 6
 Mark Macus new CFO of Bühler Group 6
 Jonathan Rankin new CEO of tna 6
 Tomra CEO Stefan Ranstrand receives sustainability award. 6
 Chr. Hansen most sustainable company worldwide . . . 8
 Givaudan: 2018 sales increase, but net income falls . . 8
 Brunner expands production with new hall 9
 Fraunhofer IVV launches projects to reduce fat 10
 Multivac Marking & Inspection: new management . . 10

Fair

Vitafoods Europe: commitment to sustainability . . . 11

ProSweets

Supplier show with new record attendance 13
 WDS: highly flexible chocolate production line 14
 Vemag machines for weight-accurate portioning. . . . 14
 Hebenstreit: extruder for gluten-free fitness snacks . . 16
 Tomra Food: reliable confectionery sorting systems . 16
 Curt Georgi with flavour journey around the world . . 18
 Doehler: ingredients offer multi-sensory experiences . 18
 Hastamat combines advantages of two concepts . . . 19
 Impressions from ProSweets Cologne 2019. 20

Ingredients

Interview: Bösch Boden Spies on Crunchy Cranberries .24

White chocolate pieces for vegan products 26
 Wacker offers dietary fibre for egg-free baked goods. 27

Technology

sp portrait: special machinery manufacturer Rasch. . . 30
 Bühler still successful and innovative 33

Hygiene

Basis for hygienically flawless production processes . 37
 Heute: Cleanliness begins at door and gate 39

IT/Logistics

Trend study: digitization in procurement 41
 Industrial workplace for hygiene-sensitive sectors . . . 42
 Amount of dough correctly calculated 43

Packaging

Saropack: working time cut by half. 45
 Keeping individual mueslis crispy and crunchy 47
 More safety for confectionery packaging 49

ZDS

Seminar “Food safety in the supply chain” 50

Service

Imprint. 3
 Market + Contacts. 27, 34, 49

MADE IN GERMANY
LCM
 Schokoladenmaschinen
 Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühltunnel
 Schokoladenauflöser

Besuchen Sie uns auf der **Internorga**

INTERNORGA
 Hamburg
 Deutschland
 15.-19.03.2019
 Halle B6, Stand 426

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

Cocoa and chocolate strands – vermicelli, pajets... **Werner's**
 Feine Dragées

04677 04710 05705 043351

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG
 Hafestraße 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0
 Fax: +49(0)41 22/95 76 76 · eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de



Cecilia Marlow

Cecilia Marlow

Cecilia Marlow wurde als neues Vorstandsmitglied der AR Packaging Group gewählt. Cecilia Marlow ist Mitglied in mehreren Verwaltungsräten und hat einen Hintergrund aus der Einzelhandels- und Konsumgüterindustrie. Sie hatte auch CEO-Positionen sowie andere leitende Positionen im Finanzbereich verschiedener Branchen inne. Cecilia Marlow hat einen Abschluss in Betriebswirtschaft der Stockholm School of Economics und ist Vorstandsmitglied von Kivra, Nordea Funds, Mathem, Fazer Group sowie Svenska Handelsfastigheter.

Cecilia Marlow

Cecilia Marlow has been elected as a new board member of AR Packaging Group. Cecilia Marlow is currently a member of several boards of directors and has a background from the retail and consumer goods industries. She has also held CEO positions and other senior positions within the field of finance in different industries. Cecilia Marlow has a business degree from the Stockholm School of Economics and is currently a member of the board of Kivra, Nordea Funds, Mathem, Fazer Group and Svenska Handelsfastigheter.



Mark Macus

Mark Macus

Andreas Herzog (61), seit 17 Jahren CFO der Bühler Group in Uzwil/Schweiz, wird aus Altersgründen zum 1. September 2019 zurücktreten. Als Nachfolger wurde Mark Macus (47) bestimmt, der bereits fünf Jahre bei Bühler tätig war und aktuell CFO der Vitra-Gruppe ist. Der Dr. oec. HSG und diplomierte Wirtschaftsprüfer wird das Amt ab kommenden September übernehmen. Er arbeitete sechs Jahre bei KPMG, war drei Jahre im Corporate Controlling der Holcim Group tätig und leitete fünf Jahre lang das Corporate Controlling von Bühler.

Mark Macus

Andreas Herzog (61), CFO of the Bühler Group in Uzwil/Switzerland for 17 years, will resign on 1 September 2019 due to reasons of age. His successor is Mark Macus (47), who had been with Bühler for five years and who is currently CFO of the Vitra Group. The Dr. oec. HSG and certified accountant Mark Macus will take over the office from next September. He worked for KPMG for six years, worked for three years in the corporate controlling department of the Holcim Group and headed Bühler Corporate Controlling for five years.



Jonathan Rankin

Jonathan Rankin

Jonathan Rankin wurde zum neuen Chief Executive Officer (CEO) von tna ernannt. Nach seiner kürzlichen Rückkehr als Chief Sales Officer (CSO) wird er in seiner neuen Rolle für das Tagesgeschäft des Unternehmens Verantwortung tragen und sich dabei gleichzeitig auf die Implementierung neuer Prozesse konzentrieren, die die Effizienz in den Betriebsabläufen und das Wachstum des Unternehmens stärken und fördern sollen. Jonathan Rankin hatte bereits zwischen 1993 und 2003 verschiedene internationale Management-Positionen bei tna inne.

Jonathan Rankin

tna announced the promotion of Jonathan Rankin to Chief Executive Officer (CEO). Having recently returned to the company as Chief Sales Officer (CSO), he will lead its day-to-day operations, while focusing on the implementation of new processes that will take tna's operational efficiencies and growth to the next level. Jonathan Rankin's experience in the food industry spans over three decades. Having held various global management roles at tna from 1993 until 2003, he returned a couple of months ago to oversee tna's global sales division.



Stefan Ranstrand

Stefan Ranstrand

Stefan Ranstrand, Präsident und CEO des Sortiersystem-Spezialisten Tomra, wurde bei den renommierten European CEO Awards als „besten CEO für nachhaltiges Ressourcenmanagement“ ausgezeichnet. Der Preis wird jährlich vom internationalen Business-Magazin „European CEO“ verliehen. Dieses Jahr waren 41 Führungskräfte nominiert. Stefan Ranstrand ist seit August 2009 in den genannten Funktionen tätig und hat Tomra durch einen Transformationsprozess von einer losen Ansammlung einzelner Betriebe zu einer starken und einheitlichen Marke geführt.

Stefan Ranstrand

Stefan Ranstrand, President and CEO of sorting system specialist Tomra, has been named the "Best Sustainable Resource Management CEO" at the prestigious European CEO Awards. The award is presented annually by the international business magazine "European CEO". This year, 41 executives were nominated. Stefan Ranstrand has been working in his present functions since August 2009 and has led Tomra through a transformation process from a loose accumulation of individual companies to a strong and consistent brand.

Steel belts for confectionery products



Perfect belt geometry



Excellent conductivity of temperatures



Effortless cleaning in compliance with strictest sanitary standards

Berndorf Band GmbH

E: band@berndorf.co.at

T: +43 2672 800 0

www.berndorfband-group.com

Steel Belts | Belt Systems | Service

Chr. Hansen zum nachhaltigsten Unternehmen weltweit gekürt

Kurz vor dem offiziellen Jubiläum anlässlich des 145. Jahrestages der Firmengründung wurde das internationale Biotechnologieunternehmen Chr. Hansen von Corporate Knights, einem in Toronto/Kanada ansässigen Marktforschungsunternehmen, das auf die Analyse von Medien und Investitionen spezialisiert ist, zum nachhaltigsten Unternehmen weltweit gekürt. Dies wurde kürzlich auf dem Weltwirtschaftsforum im schweizerischen Davos bekanntgegeben, als das Ranking der „Corporate Knights' 15th Annual Global 100 Most Sustainable Corporations in the World“ vorgestellt wurde.

Analysiert wurde eine Reihe quantitativer Leistungskennzahlen von 7.500 Firmen im Vergleich mit anderen Unternehmen der Branche aus der Weltwirtschaft. Chr. Hansen erreichte 100 % beim Indikator

„sauberer Umsatz“, was bedeutet, dass die Produktion des Unternehmens klare, ökologische und bestimmte soziale Vorteile besitzen,



wie es in der Definition von Corporate Knights heißt. „Dieses unglaublich ehrenvolle Ranking erfüllt uns mit Stolz und Demut zugleich“, sagte CEO Mauricio Graber.

Chr. Hansen the most sustainable company worldwide

Shortly before its official 145th anniversary, global bioscience company Chr. Hansen is ranked the most sustainable company in the

world by Corporate Knights, a specialized Toronto-based media and investment research firm. This was announced recently during the World Economic Forum in Davos/

Switzerland upon the release of Corporate Knights' 15th Annual Global 100 Most Sustainable Corporations in the World ranking.

More than 7,500 companies have been analysed against global industry peers on a number of quantitative key performance indicators. Chr. Hansen scored 100 % on the „clean revenue“ indicator, reflecting that the company's products have clear environmental and certain social benefits, as stated in Corporate Knights' definition. „We are extremely proud and humble to receive this amazing honour“, said CEO Mauricio Graber. „I believe that one of the reasons why Chr. Hansen has been ranked as number one is because the world is beginning to understand the power of good bacteria and the impact it can have on some of the major challenges the world is facing“.

Givaudan: Umsatz 2018 steigt, aber Nettoertrag sinkt

Der Aromen- und Duftstoffriese Givaudan verbuchte ein Jahresergebnis mit einem Umsatz von rund 5,5 Mrd. CHF und damit ein Plus von 5,6 % gegenüber Vorjahr. Der Reingewinn sank von 720 Mio. CHF im Jahr 2017 auf 663 Mio. CHF 2018. Dies führte zu einer Nettogewinnmarge von 12 % gegenüber 14 % im Jahr 2017. Die Finanzierungskosten beliefen sich 2018 auf 55 Mio. CHF gegenüber 42 Mio. CHF 2017, dies im Zusammenhang mit der

Erhöhung der Nettoverschuldung des Konzerns bei der Naturex-Übernahme im September 2018.

Der Umsatz des Geschäftsbereichs Aromen belief sich auf 3.002 Mio. CHF, was ein Plus von 4,6 % bedeutet. Der Umsatz des Bereichs Duftstoffe betrug 2.525 Mio. CHF, entsprechend einem Plus von 7 %. Dem Unternehmen zufolge wurde das Jahr mit einer guten Geschäftsdynamik abgeschlossen und die Projekt-Pipeline „auf hohem Niveau gehalten“.

Givaudan: 2018 sales increase, but net income falls

Flavour and fragrance giant Givaudan has posted its full-year results with sales of CHF 5.5 bn, up 5.6 % on the previous year. Net income decreased to CHF 663 m in 2018 from CHF 720 m in 2017. This results in a net profit margin of 12 %, versus 14 % in 2017. Financing costs in 2018 were CHF 55 m, versus CHF 42 m in 2017, largely related to the increase in the net debt of the group in connection with the Naturex acquisition in September 2018.

Flavour Division sales were CHF 3,002 m, an increase of 4.6 % on a like-for-like basis. Fragrance Division sales were CHF 2,525 m, an increase of 7 % on a like-for-like basis and 8 % in CHF. Givaudan says it completed the year with good business momentum and with the project pipeline „being sustained at high levels“ as growth was achieved across all product segments and geographies, with key strategic focus areas on naturals, health and well-being.

Brunner erweitert Produktion mit neuer Halle

Bei der Hans Brunner GmbH in Glonn wird wieder einmal gebaut: Eine neue Halle, in der Schokoladenformen produziert werden, kommt hinzu. Geschäftsführer Rudi Schwaiger freut sich, dass nun erneut eine hochtechnische und energieeffiziente Spritzguss-Anlage ihre Arbeit aufnimmt – nach dem neuesten Stand der Technik: „Wenn wir damit die Lieferzeiten etwas reduzieren können, dann haben wir das Optimum erreicht.“

Der Focus liegt insgesamt auf den mittleren Formgrößen. Zunächst soll das Segment der Formen für mittelständische Cho-

colatiers gestärkt werden. Später im Jahr will Brunner noch eine Groß-Anlage installieren, die eine ältere Produktionsmaschine ersetzen soll. So soll das große Brunner-Anliegen, die Termintreue, sichergestellt werden.

In die neue Halle wird auch ein Messraum integriert, der mit hochmodernen Anlagen bestückt ist. Jeder Formensatz, der das Werk verlässt, wird in optimierter Weise auf Maßhaltigkeit und Messtoleranzen geprüft. Ein Großteil der Formen geht unmittelbar nach Eintreffen beim Kunden in die Schokoladenproduktion.

Brunner expands production with new hall

A new hall for the production of chocolate moulds is being built at Hans Brunner's premises. Company owner Rudi Schwaiger is very happy to announce that a new energy efficient injection moulding machine is going to produce chocolate moulds in line with the latest state of the art: „Once we can slightly reduce the delivery times with the new injection moulding machine, we have reached the optimum“.

Altogether, midsize mould dimensions will be in focus. Primarily, the aim is to strengthen the segment of moulds for medium-size

chocolatiers. Later in 2019, a large machine, which will replace an older production machine, is going to be installed. By this, Brunner can ensure the adherence to delivery dates.

In the new hall, a measuring room is also integrated. This room is equipped with the most recent machines. Each mould set to leave the factory will be examined in order to check the dimensional stability and measuring tolerance. A large part of Brunner's shipped moulds is going to be used in the production process right after receipt at the customer's premises.

Get inspired by our innovative flavour concepts!

Curt Georgi GmbH & Co. KG | Otto-Lilienthal-Str. 35-37 | 71034 Boeblingen / Germany
Tel. +49(0)7031 640101 | Fax +49(0)7031 640120
curtgeorgi@curtgeorgi.de | www.curtgeorgi.de

Fraunhofer IVV startet Forschungsprojekte zur Reduktion von Fett

Eine gesunde Ernährung mit weniger Fett und ohne chemische Zusatzstoffe wünschen sich viele Konsumenten. Sogenannte Light-Produkte stehen in der Kritik, denn die Reduktion von Fett wird oft durch den Einsatz von Zusatzstoffen und Verdickungsmitteln erzielt.

Anfang 2019 sind am Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV zwei Forschungsprojekte gestartet, die neue technologische Ansätze verfolgen, um die ernährungsphysiologischen

Eigenschaften verarbeiteter Lebensmittel zu verbessern. Die Fraunhofer-Lebensmitteltechnologien streben eine Reduktion der gesättigten Fettsäuren von 30 % an. Das umstrittene Palmfett soll dabei durch gesündere und nachhaltigere Öle wie Rapsöl ersetzt werden. Ebenso sollen pflanzliche Proteine, etwa aus Hülsenfrüchten, als Fettersatz dienen. Damit werden ernährungsphysiologisch verbesserte Cremefüllungen für Backwaren, Brotaufstriche und herzhaftere Produkte entwickelt. ●

Fraunhofer IVV launches research projects to reduce fat

Many consumers want to eat healthy food products with less fat and without chemical additives. So-called light food products are considered dubious because the reduction in fat is often offset by the use of additives and thickening agents.

At the beginning of 2019, the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV started two research projects to pursue new technological approaches for improving the nutritional properties of pro-

cessed food. The goal of the food technologists at the Fraunhofer IVV is to lower the amount of saturated fatty acids in foods by 30 %. Controversial palm oil will be replaced by healthier and more sustainable oils such as rapeseed oil. Plant proteins made, for example, from pulses will also be used to substitute fats. This will allow products with improved nutritional properties to be developed such as cream fillings for pastries, spreads for bread, and savoury products. ●



Multivac Marking & Inspection: Wechsel in Unternehmensführung

Bei der zur Multivac-Gruppe gehörenden Firma Multivac Marking & Inspection, einem führenden Hersteller von Kennzeichnungs- und Inspektionslösungen, erfolgte kürzlich im Zuge einer strategischen Neuausrichtung ein personeller Wechsel in der Geschäftsleitung. Volker Gerloff ist aus der Geschäftsführung ausgeschieden, und das operative Geschäft wird von Dr. Hendrik Frank (Technik), Karsten Strothmann (Vertrieb) so-

wie Julia Timpe (Administration) übernommen.

Das neue Führungstrio verfügt über langjährige Erfahrung bei Multivac Marking & Inspection und soll sicherstellen, dass das Unternehmen auch weiterhin erfolgreich im Markt agieren und die Neuausrichtung in allen Bereichen gelingen wird. Unter der Leitung von Volker Gerloff wurde der Ausbau des Portfolios seit dem Wechsel zur Multivac-Gruppe konsequent vorangetrieben. ●

Multivac Marking & Inspection: change in company management

Multivac Marking & Inspection, part of Multivac Group, is among the leading manufacturers of innovative labelling, marking and inspection solutions. As part of a strategic realignment, there recently was a change in the management. Volker Gerloff has withdrawn from the management, and the operational responsibility for the business has been taken over by Dr Hendrik Frank (Engineering & Technology), Karsten Strothmann

(Sales) and Julia Timpe (Administration).

The new management trio has many years of experience at Multivac Marking & Inspection and will ensure, that the company continues to operate successfully, and that the management realignment will be implemented successfully. Since the company became part of Multivac Group, the expansion of the product range was systematically driven forward by Volker Gerloff. ●

Vitafoods Europe 2019 mit viel Engagement für Nachhaltigkeit

Die Messe Vitafoods Europe 2019 (7. bis 9. Mai, Genf) wird sich mit der Kooperation beschäftigen, die erforderlich ist, um eine nachhaltigere Zukunft für die Nutraceutical-Industrie zu gestalten. Dies entsprechend der wachsenden Beliebtheit pflanzlicher Inhaltsstoffe sowie der Forderung nach verantwortungsbewussteren Anbaumethoden und der beispiellosen

Gegenreaktion auf Verpackungen in den letzten Jahren.

Im Mittelpunkt der Veranstaltung steht die Verbrauchernachfrage, da die Hersteller durch die Entwicklung innovativer Produkte, Verfahren und Verpackungen ein Gleichgewicht zwischen natürlich gewonnenen Inhaltsstoffen und nachhaltig hergestellten Nahrungsergänzungsmitteln

suchen. Das Bedürfnis nach mehr Transparenz in der Lieferkette hat auch zu einer stärkeren Fokussierung auf die Rolle der Lohnfertigung beigetragen.

Parallel zur Ausstellung findet das Vitafoods Ausbildungsprogramm statt. Dieses bietet den Teilnehmern die Möglichkeit, von den weltweit führenden Experten für die Nahrungsergänzungsmittelindustrie und funktionelle Lebensmittelindustrie zu lernen und sich mit ihnen zu vernetzen. Dabei werden Themen wie personalisierte Ernährung, Nachhaltigkeit, Auftragsfertigung und technische Innovation diskutiert. Die dreitägige Veranstaltung beinhaltet auch eine Reihe beliebter interaktiver Veranstaltungen, darunter Innovationstouren, ein Verkostungszentrum, eine neue Zutatenzone und einen Vertriebspartner-Kontakt-Service. ●

www.vitafoods.eu.com



Impression von der Fachmesse Vitafoods 2018. (Bild: Vitafoods) Impression from trade fair Vitafoods 2018. (Image: Vitafoods)

Vitafoods Europe 2019 with a strong commitment to sustainability

Trade fair Vitafoods Europe 2019 (7 to 9 May, Geneva/Switzerland) will explore the collaboration required to shape a more sustainable future for the nutraceutical industry. This follows the growing popularity of plant-based ingredients, as well as the demand for more responsible farming methods, and the unprecedented backlash against packaging over recent years.

The focus of the event comes as consumer demand means manufacturers are seeking a balance between naturally sourced ingredients and sustainably produced nutraceuticals, through the development of innovative new products, processes and packaging. The need for greater supply chain transparency has also contributed to an increased focus on the role of contract manufacturing, presenting an opportunity for these businesses to set the standard for sourcing practices and quality. Vitafoods has a strong commitment to sustainability.

Running alongside the exhibition will be Vitafoods Education Programme. It will give attendees the opportunity to learn from and network with the world's leading nutraceutical, supplement and functional food industry experts, as they discuss topics including personalized nutrition, sustainability, contract manufacturing and technological innovation. The three-day event will also feature a series of popular interactive events including innovation tours, a tasting centre, a new ingredients zone and a distributor matchmaking service. ●

Wir kümmern uns um Ihre Süßwaren

LAREKA VERPACKUNGSLÖSUNGEN

ENTWICKLUNG
ÜBERHOLUNG
NEUAUFBAU

OPTIMIZE YOUR PACKAGING

Wie können Sie Ihre Verpackungsmaschinen für Schokoladenprodukte und Bonbons optimieren und gleichzeitig mehr Nutzen aus Ihren Marketing-Bemühungen ziehen? Bei Lareka entwickeln wir umfassende Lösungen für findige Verpackungen. Hiermit können Sie die Kosten senken, Ihre Märkte erweitern und vertiefen und den Endbenutzern ein attraktiveres Produkt anbieten. Wie können Sie auf neue Möglichkeiten reagieren und Ihre Leistung erhöhen?

Kontaktieren Sie einen innovativen Erstausrüster und profitieren Sie von 30 Jahre Wissen und Erfahrung.

+31 (0)40 208 66 66 | info@lareka.nl | www.lareka.nl

10 sweets processing 3-4/2019

3-4/2019 sweets processing 11

Zulieferschau verzeichnet neuen Besucherrekord

Mit einer großen Themenvielfalt und innovativen Technologien zeigte sich die ProSweets Cologne 2019 am Puls der Zeit. Die Fachmesse, die kürzlich in Köln stattfand, schrieb mit über 21.000 Besuchern einen neuen Rekord.



Den größten Bereich der ProSweets Cologne bildete das Segment „Maschinen und Anlagen“. The biggest section of ProSweets Cologne was the „Machines and Equipment“ segment.

Die diesjährige ProSweets Cologne überzeugte als internationale Zuliefermesse und Informationsplattform für die Süßwaren- und Snackindustrie. Gezählt wurden über 21.000 Fachbesucher (+ 5 % im Vergleich zu 2018) aus über 100 Ländern – rund 70 % davon aus dem Ausland. Insgesamt 343 Anbieter (+ 5 %) aus 34 Ländern – 227 aus dem Ausland – präsentierten neue Lösungen und Weiterentwicklungen für Rezepturen, Produktion und Verpackung von Süßwaren und Snacks.

Das Ausstellerangebot war national wie international breit aufgestellt und deckte den gesamten Zulieferbereich ab. Die Fachschau bot ein breites und top-aktuelles Themenspektrum, das von einem kompetenten und international führenden Teilnehmerfeld dargeboten wurde.

Aus Sicht der Aussteller war vor allem die gute Qualität der Besucher für ihren Erfolg auf der Messe entscheidend. Neben Produktionsleitern aus führenden Unternehmen informierten sich zahlreiche Repräsentanten kleiner und mittlerer Unternehmen, die in ihrer Leitungsfunktion über die Investitionen in ihren Firmen entscheiden.

Den größten Bereich der Messe bildete traditionsgemäß das Segment

„Maschinen und Anlagen“. Die Segmente „Verpackungsmaschinen“, „Rohstoffe und Ingredients“ sowie Sekundärbereiche wie etwa „Analytik und Lebensmittelsicherheit“ boten ebenfalls ein breites Angebot an Neuheiten und Lösungen.

Lösungen zur Reduktion von Fett, Zucker und Salz

Angebotsfelder wie smarte und flexible Anlagen, die sich durch schnelle Umrüstmöglichkeiten auf veränderte Rezepturen und Anforderungen anpassen lassen und eine automatisierte Reinigung und Wartung ermöglichen, spielten eine wichtige Rolle. Individualisierte Formen und Verpackungen sind in der Süßwaren- und Snackindustrie von großer Bedeutung, was sich auch auf der Messe widerspiegelte. Die Besucher konnten sich über die 3D-Erfassung von Formen, jüngste Heißsiegelverfahren, biologisch abbaubare Verpackungsmaterialien sowie neue Methoden zur Verarbeitung empfindlicher Rohstoffe informieren.

Die Themen Reformulierung und Verpackung standen im Fokus der Sonderschauen und des Vortrags-

programms. Die Sonderschau „Ingredients“ präsentierte aktuelle Trends und Lösungen zur Reduktion von Fett, Zucker und Salz, und das Thema vegetarische oder vegane Ernährung wurde ebenfalls in Vorführungen und an Messeständen behandelt.

Großes Interesse weckte auch die Sonderschau „Packaging“. Die Experten referierten zu Themen wie virtuelle Supermärkte, sichere vernetzte Systeme oder neue nachhaltige Verpackungskonzepte.

Die innovativsten Verpackungslösungen konnten sich die Besucher im New Product Showcase der Messe ISM ansehen. Der Gewinner des diesjährigen ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne ist die Chocal Aluminiumverpackungen GmbH mit ihrer nachhaltigen, umweltfreundlichen Papierverpackung, die aus reinem Papier besteht und somit biologisch abbaubar ist. In umgeformten, bedruckbaren Papierschalen lassen sich Schokoladenfiguren, Riegel oder Lollis sicher verpacken.

Die nächste ProSweets Cologne findet vom 2. bis 5. Februar 2020 statt. Parallel dazu wird die 50. ISM durchgeführt, die weltweit größte Messe für Süßwaren und Snacks.

www.prosweets-cologne.de

Supplier show with new record attendance

Showing a wide diversity of themes and new technologies, ProSweets Cologne 2019, the international supplier fair for the sweets and snacks industries, was on the pulse of time. With over 21,000 visitors, the trade fair, which recently took place in Cologne, set a new record.

As the international supplier fair and international platform for the sweets and snacks industries, this year's ProSweets Cologne convinced across the board. More than 21,000 trade visitors (+ 5 % compared to 2018) from over 100 countries were counted – about 70 % of them came from abroad. Overall, 343 providers (+ 5 % compared to 2018) from 34 countries – 227 from abroad – presented new solutions and further developments for recipes, production and packing of sweets and snacks.

Again, the trade fair's biggest section was the „Machines and Equipment“ segment. An impressive array of new products and solutions also made a convincing impact in the segments „Packaging machinery“, „Raw materials and ingredients“, as well as secondary sections such as „Analytics and Food Safety“.

Product areas such as smart and flexible machines that can be adapted to changed recipes and demands as a result of their fast set-up options and which enable automated cleaning and maintenance also played an important role. Individualised shapes

and packaging are of great significance within the sweets and snacks industry, and this was also reflected at ProSweets Cologne. The visitors could inform themselves about the 3D recording of forms, the latest hot sealing technologies, bio-degradable packing materials as well as new methods for the processing of sensitive raw materials.

Solutions for the reduction of fat, sugar and salt

The topics reformulation and packing were the focus of the special events and lecture programme. The special event „Ingredients“ presented current trends and solutions involving the reduction of fat, sugar and salt, and vegetarian or vegan diets were addressed and thematised in presentations and at the exhibitions stands.

The special event „Packaging“ aroused high interest, too. Experts lectured on topics such as virtual supermarkets, safe networked systems or new sustainable packing concepts.



Mit einem besonders originellen Stand war die Firma Coppenrath Feingebäck vertreten. The company Coppenrath Feingebäck was represented with a particularly original booth.

The visitors were able to examine innovative packing solutions in the scope of the New Product Showcase of ISM trade fair. At this special event, the winner of this year's ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne was Chocal Aluminiumverpackungen GmbH from Germany for their sustainable, environmentally friendly paper packaging, which is made of pure paper and thus biodegradable. In formed, printable paper trays, chocolate figures, bars or lollipops can be securely packaged.

The next ProSweets Cologne is scheduled to take place from 2 to 5 February 2020. The 50th edition of ISM, the world's largest trade fair for sweets and snacks, will be staged in parallel.

Puderloses Gießen!

NON-STOP Besprühen der Kavitäten ohne Stoppen des Formentransportes

Steigerung der Produktionsmenge durch Reduktion der Taktzeit

Taktzeiten von bis zu 0,25 Sek. möglich



TRENNMITTEL UND SPRÜHTECHNIK

DÜBÖR
dueboer.de

WDS zeigte hochflexible Schokoladenfertigungsanlage

Im Fokus der Messe-Präsentation von WDS stand die ConfecPRO 670. Mit diesem Produktionssystem richtet sich der Hersteller an Unternehmen, die mittlere bis hohe Ausbringungsmengen anvisieren, gleichzeitig aber von Anfang an eine spätere wachstumsorientierte Erweiterung der Anlage miteinplanen. „Wir sprechen bei der ConfecPRO 670 über eine Produktionsleistung von bis zu 5.000 Kilogramm pro Stunde“, sagte Geschäftsführer Rainer Runkel. „Wichtig dabei ist die große Bandbreite an unterschiedlichen Schokoladenprodukten, die realisiert werden können. Für Süßwarenhersteller ist die Anlage eine zukunftsorientierte

Investition, denn durch den modularen Aufbau ist sie zukunftsorientiert, weil eine spätere Erweiterung sich zu jeder Zeit mit geringem Aufwand durchführen lässt.“

Auch Vertriebsleiter Thomas Kleppel zeigte Vorteile auf: „Wie alle Maschinen aus dem Hause WDS, ist diese Anlage eine langlebige Konstruktion, die dank EasyClean höchsten hygienischen Anforderungen entspricht. Sie wurde so konzipiert, dass Umrüstzeiten so gering wie möglich gehalten werden können.“

www.w-u-d.com

WDS showed highly flexible chocolate production line

A main highlight at the WDS booth was the presentation of the ConfecPRO type 670 chocolate production line. The concept of the plant is addressed to confectionery manufacturers who want to target a medium to high output quantity – but at the same time are planning a subsequent growth-oriented expansion of the plant right from the start. “Concerning the ConfecPRO type 670, we are talking about a production capacity of up to 5,000 kilogrammes per hour,” said Managing Director Rainer Runkel. “Important here is the wide range of different chocolate products that can be produced. For confectionery manufacturers, this system is definitely a future-oriented investment because the modular design allows for subsequent and easy expansion that can be carried out at any time and with very little effort”.

Sales Manager Thomas Kleppel also pointed out some advantages: “Like all machines from WDS, this system is durable, of high-quality design that meets the highest hygienic requirements thanks to the EasyClean execution. From the very outset, the machine was designed in such a way that changeover times can be kept as short as possible.”

Vemag-Maschinen ermöglichen gewichtsgenaues Portionieren

Vemag Maschinenbau zeigte sein Portfolio für das Formen und Portionieren feiner Teige sowie pastöser, pumpfähiger Massen. In Live-Vorführungen präsentierte das Unternehmen drei maßgeschneiderte Lösungen und gab dabei Anregungen für individuelle Maschinenkonfigurationen je nach Anwenderbedarf. Gezeigt wurden der flexibel einsetzbare Portionierer Robot 500 (Bild) mit Abschneidevorrichtung ASV811 und Rolliereinheit zum Formen und Portionieren, eine HP20E mit Portionierer MMP223 sowie eine HP20HT mit 20-fach Füllstromteiler zur parallelen Ausbringung von Massen unterschiedlicher Art. Egal ob Lakritz, Teige für feine Backwaren und Kekse, Marzipan, Fondant oder Frucht- und Energieriegel, die Vemag-Maschinen ermöglichen gewichtsgenaues Portionieren und erstklassiges 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.

www.vemag.de



Vemag machines for weight-accurate portioning

At ProSweets Cologne 2019, Vemag Maschinenbau exhibited its portfolio of equipment for shaping and portioning fine doughs, pastes and pumpable mixes, thus entering the value chain of the sweets and snacks industry. The company used live demonstrations to present three custom solutions, providing inspiration for individual machine configurations tailored to user requirements. The systems at the fair included the flexible portioner Robot 500 (image), featuring cutting device ASV811 and a rolling unit for shaping and portioning, a HP20E featuring portioner MMP223, plus a HP20HT featuring a 20-up filling flow divider for parallel output of various types of mixes. Be it liquorice, dough for fine baked goods and biscuits, marzipan, fondant or fruit and energy bars – Vemag machines ensure reliable, weight-accurate portioning and outstanding shaping into bars, balls, blocks or other shapes. 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 plethora of products.

P3RF3C7 3NR0B1N6

ENROMAT® THE KEY TO
“PERFECT ENROBING”



SOLLICH 

www.sollich.com/world

Hebenstreit: Extruder für glutenfreie Fitnesssnacks

Der Extruder von Hebenstreit kann sowohl Produkte mit einfachen Formen wie Flips oder Ringe sowie 3D-Produkte, Flachbrote und Spiralen herstellen. Die Produkte können sowohl mit als auch ohne Füllung direkt oder als Grundlage für andere Produkte wie etwa Proteinriegel eingesetzt werden. Mit der Hebenstreit-Extruder-Technik ist die Produktion innovativer, glutenfreier Fitnesssnacks in allen denkbaren Geschmacksrichtungen und Formen möglich. Dabei kann Hebenstreit jeden Kunden in Rezeptur- und Prozessfragen unterstützen. Das haus-eigene Technikum für die Extrusion bietet die Möglichkeit, auf aktuelle Marktanforderungen und Trends zu reagieren und auch fernab der typischen Snack- und Cerealien-Produkte zu agieren. Durch den Einsatz eines kontinuierlichen Befeuchters kann Hebenstreit direkten Einfluss auf den Prozess nehmen und das Produkt nach den geforderten Kundenspezifikationen hinsichtlich Textur, Feuchtegehalt, Expansionsverhalten und dergleichen beeinflussen. Dies bietet Vorteile in der Produktentwicklung sowie im realen Produktionsprozess.



www.hebenstreit.de

Hebenstreit: extruder for gluten-free fitness snacks

On the Hebenstreit extruder, products of simple shapes like curls or rings as well as 3-D products, flat breads and spiral forms can be manufactured. The products can be created with or without filling for direct consumption or as a basis for other products, such as protein, cereal or veggie bars. The Hebenstreit extruder technology allows the production of innovative, gluten-free fitness snacks in all imaginable shapes and flavours. The company is also able to support its customers in terms of recipe and process development. Its technical extrusion laboratory enables the specialists to respond to actual trends and demands of the market and to even operate far off the typical snack and cereal products. Hebenstreit can directly influence the process by applying its continuous humidifier, creating the product according to the customer's specifications concerning structure, moisture content, expansionary behaviour and the like. This innovation offers advantages in the field of product development as well as in the actual production process.

Tomra Food offeriert zuverlässige Süßwaren-Sortieranlagen

Tomra Food informiert über innovative Süßwaren-Sortieranlagen für Gummibonbons oder empfindliche Süßwaren. Diese unterstützen Hersteller dabei, die maximale Qualität ihrer Endprodukte durch zuverlässige und effiziente Ausschleusung fehlerhafter Artikel und Fremdkörper zu sichern. Die Sortieranlagen können Kreuzkontamination, Stärke, Fremdmaterialien sowie Verklumpungen und Verformungen sicher identifizieren und die betreffenden Artikel zuverlässig aussortieren. Für die Sortierung setzt Tomra innovative Technologien ein. Per Laserscanner werden Farben und Struktur der Produkte überprüft. Zudem identifizieren die Scanner kontaminierte Produkte oder Fremdkörper, die mit dem bloßen Auge nicht erkennbar sind. Erweitert durch einen Advanced Foreign Material Detector (AFMD), lässt sich die Sortierung der Artikel um produktspezifische Eigenschaften ergänzen. Für die optische Detektion, die der Farb- und Umrisserkennung dient, hat Tomra extrem hochauflösende Kameras entwickelt. Ein weiteres Modul sorgt durch das Scannen jedes einzelnen Produkts für die Einhaltung der gewünschten Maße und Formen.

www.tomra.com

Tomra Food offers reliable confectionery sorting systems

Tomra Food informed about innovative sweets sorting systems for gummies and delicate confectionery. These systems help food manufacturers to ensure that their end products always meet the highest quality standards by reliably and efficiently removing defective articles and foreign materials. Tomra's state-of-the-art sorting equipment



detects cross contamination, starch, and foreign materials, and identifies clumping and misshapen products. These imperfections are removed in a safe and reliable process. For the reliable sorting of sweets, the company uses advanced technology. Product colour and structure are 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. Tomra has developed special high-resolution cameras for optical food sorting on the basis of colour and outline. A further module for shape recognition ensures that, through scanning, individual products comply with the desired dimensions and shapes.

NID
confectionery solutions
from tna



Herz & Innovation stets untrennbar

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

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

Curt Georgi lud auf eine Aromareise um die Welt ein

Curt Georgi präsentierte auf der ProSweets Cologne 2019 Aromainnovationen, die voll im Trend liegen. Auf einer „Aromareise um die Welt“ wurde für jeden Kontinent ein inspirierendes Geschmackskonzept vorgestellt – für Afrika beispielsweise verschiedene Kaffeearomen, präsentiert auf der Anwendung Lollipop. Europa bot Omas traditionelle Rezepte, umgesetzt in zartschmelzenden Schokotöpfchen mit Pralinéfüllung: hier hatten es den Standbesuchern vor allem die Aromen Milchreis und Käsekuchen in natürlicher Qualität angetan. Bei Südamerika lockten Aromakreationen wie Erdbeer-Colada oder Pink Lemonade. „Meine Favoriten dieses Jahr sind die Frozen Berries, die wir von unserer geschmacklichen Weltreise aus der Antarktis mitgebracht haben“, sagte Melanie Brendel-Landgraf, die das Unternehmen in fünfter Generation gemeinsam mit ihrem Vater führt. „Die Aromen Purple Iceberry und Glacier Berry auf der Anwendung zuckerfreies Kaugummi-Dragee – leicht kühlend – sind ebenfalls geschmacklich top.“

www.curtgeorgi.de

Curt Georgi with flavour journey around the world

At ProSweets Cologne 2019 trade fair, Curt Georgi presented its innovative flavours as a flavour journey to each continent of the world. For a taste of Europe, visitors could get a try of grandma's secret recipes implemented in tenderly melting little chocolate pots: Rice Pudding, Gingerbread or Lemoncake flavour – all in natural quality. For Africa, customers could, for example, taste several coffee flavours on lollipop. For South America, flavour creations like Strawberry Colada as well as Pink Lemonade attracted the guests at the booth. „My this years' favourites are the Antarctic Frozen



Berries that we brought home from our flavour travel around the world“, said Melanie Brendel-Landgraf. „The flavours Purple Iceberry as well as Glacier Berry on the application sugar free coated gum are slightly cooling and simply tasty“. Andreas Landgraf, owner of Curt Georgi, has a secret favourite coming from Asia: „Our Yuzu Sorbet flavour in natural quality is strong in impact, very fresh and has a highly recognizable profile“.



Döhler: Zutaten bieten multisensorische Erlebnisse

Döhler zeigte ein breites Spektrum an natürlichen Ingredients und innovativen Produktkonzepten. Die Besucher konnten sich beispielsweise auf das Verkosten von „Cookie Doughs“ freuen: Ein Keksteig zum Löffeln, der, angereichert mit Brown Flavours und Malzextrakten, ein spezielles Geschmackserlebnis bietet. Auch die neue Kuchenreation „Naked Cake – Mango“ überzeugte durch hochwertige Fruchtzubereitungen und natürliche Aromen sowie einen fruchtigen Mango-Geschmack.

Ein besonderes Geschmackserlebnis bieten auch die neuentwickelten „Switcher Gums“: leckere Fruchtgummis, die zwei unterschiedliche Geschmacksrichtungen miteinander vereinen. So weicht das süße Vanille-Coating beim Zerkauen einer sauren Rhabarber-Note im Inneren des Fruchtgummis.

Für einzigartige Schokoladenkreationen bietet Döhler ein breites Programm an natürlichen, hochwertigen Zutaten in Form knackiger Fruchtstücke, cremiger Nusspürees sowie traditioneller oder innovativer Fruchtzubereitungen. Mit Fruchtpulvern zur natürlichen Färbung und geschmackvollen „chunky inclusions“ werden diese zu einem Genuss für alle Sinne.

www.doehler.com

Doehler: ingredients offer multi-sensory experiences

At ProSweets Cologne 2019, Doehler presented a broad range of natural ingredients and innovative product concepts. Visitors to Doehler's booth could, for example, look forward to tasting „cookie doughs“, a spoonable cookie dough enriched with brown flavours and malt extracts which provides a unique taste experience.

A new „Naked cake – Mango“ creation impressed with its high-quality fruit preparations, natural flavours and unmistakably fruity mango taste, while the newly developed „switcher gums“ also provide a special taste sensation. These delicious fruit gums combine two different flavours, with the sweet vanilla coating making way to a sour rhabarbar centre when chewing the gum.

When it comes to unique chocolate creations, Doehler offers a wide range of natural and premium ingredients in the form of crunchy fruit pieces, creamy nut purees and traditional or innovative fruit preparations. Using fruit powders to create natural colouring and tasty „chunky inclusions“, these chocolate creations turn into a true indulgence for all the senses. „Cereal pralines“ also impressed with a special interplay of flavour, colour and consistency.

Hastamat verbindet Vorteile zweier Verpackungskonzepte

Hastamat stellte in Köln seinen Vertical Multilane Wrapper (VMW) vor. Die Maschine verpackt Sandwich-Cookies und Cookies in rechteckiger oder runder Form. „Der VMW kombiniert eine Gruppierereinrichtung für stückige Güter und ein Wrapping-Verfahren in vertikaler Ausführung“, erläuterte Olaf Piepenbrock, Geschäftsführender Gesellschafter von Hastamats Mutterunternehmen Piepenbrock. Das Maschinenkonzept bietet daher sowohl die Vorteile einer horizontalen als auch die einer vertikalen Verpackungsmaschine. Zwei unterschiedliche Ladepositionen ermöglichen eine aufrecht nebeneinander stehende (on edge) ebenso wie eine übereinander liegende (on pile) Verpackung der Produkte. Das dafür verantwortliche Gruppiermodul wurde neu entwickelt. Die kompakte Verpackungsmaschine kann zudem innerhalb von nur 5 min von der einen zur anderen Verpackungsform umgerüstet werden. „Dabei kann der VMW eine große Bandbreite unterschiedlicher Verpackungsgrößen herstellen“, betonte Olaf Piepenbrock.

www.hastamat.com



Hastamat combines advantages of two packaging concepts

At this year's ProSweets Cologne, Hastamat presented its Vertical Multilane Wrapper (VMW). This high-performance machine efficiently packages square and round sandwich cookies and cookies. „The machine concept of the Vertical Multilane Wrapper brings together a grouping facility for piece goods and a vertical wrapping process“, explained Olaf Piepenbrock, Executive Partner of Hastamat's parent company Piepenbrock. This design combines the advantages of a horizontal packaging machine with those of a vertical machine. Two different loading positions make it possible to package products upright (on edge) as well as one above the other (on pile) on the same machine. This is achieved by a newly developed grouping module. „The machine can be retooled from one packaging format to the other within five minutes,“ said Olaf Piepenbrock. „This allows the Vertical Multilane Wrapper to cover a large range of different packaging sizes“. A space-saving, compact design is another of the machine's key advantages.



TOP THE LEAGUE FOR VERSATILITY.

VEMAG ROBOT 500: THE DOUGH DIVIDER THAT WILL BEAT ALL THE COMPETITION.



With the Robot 500, you'll be one step ahead of the competition in every way when it comes to producing doughs. Whether the dough is for bread, pizza, cookies, cereal bars or cakes – this machine is a guaranteed winner. Its superior double-screw technology can also handle solid mixes with ease – and with a high level of portioning accuracy. When you're finished, simply rinse the Robot 500 with water and it's ready for the next round. Simply switch it on and enjoy the results!

www.vemag.de





1



2



3



4



5



6



7



8



9



10

- 1 Eines der Themen bei Bi-Ber war die 3D-Prüfung von Riegelprodukten aus Schokolade.
One of the topics at Bi-Ber was the 3D check of chocolate bar products.
- 2 Döinghaus offeriert Schneidlösungen mit Ultraschall für die Lebensmittelindustrie.
Döinghaus offers ultrasonic cutting solutions for the food industry.
- 3 Die Schokoladenmaschinen von LCM sind in vielfältiger Weise miteinander kombinier- und ergänzbar.
The LCM chocolate machines can be combined and supplemented in many different ways.
- 4 Böhnke & Luckau entwickelt und baut Maschinen und komplette Anlagen für die Schokoladenindustrie.
Böhnke & Luckau develops and builds machines and complete systems for the chocolate industry.
- 5 Lareka präsentierte seine neue Napolitain-Wickelmaschine NP60 S.
Lareka presented its new low volume Napolitain wrapper NP60 S.
- 6 Holland Ingredients offeriert eine Reihe natürlicher Produkte, wobei das Kerngeschäft natürliche Farben sind.
Holland Ingredients provides a range of natural products of which the natural colours are the core business.
- 7 Das niederländische Firma Deltavorm entwirft und produziert Formen für Mogul-Linien.
The dutch company Deltavorm designs and produces moulds for mogul lines.
- 8 Das RotoPilotPlant-System von Tanis Food Tec wurde entwickelt zur Belüftung vieler verschiedener Produkttypen wie Schokoküsse oder Marshmallows.
The new RotoPilotPlant system from Tanis Food Tec was designed to aerate many different types of products like angel kisses or marshmallows.
- 9 Die Firma Kremers Verpackungsmaschinen Vertrieb und Service informierte über Verpackungslösungen des spanischen Herstellers Irta.
The German company Kremers Verpackungsmaschinen Vertrieb und Service informed about packaging solutions of the Spanish manufacturer Irta.
- 10 Zum Programm von Ulmer Schokoladen gehören hochwertige, kleinstückige Schokoladenartikel als Dekor und als Zutat.
Ulmer Schokoladen's programme includes high-quality small pieces of chocolate for decoration and as an ingredient.

Kay Schumacher ist Team Manager Product Application and Development bei Bösch Boden Spies.
Kay Schumacher is Team Manager Product Application and Development at Bösch Boden Spies.



„Wir arbeiten daran, Grenzen zu verschieben“

Die Süßwarenbranche ist immer für Überraschungen gut. Anteil daran hat auch Bösch Boden Spies, eine der führenden Import- und Serviceagenturen für Food Ingredients in Europa. Die Hamburger brachten Anfang der 90er-Jahre gemeinsam mit Ocean Spray die Cranberry auf den europäischen Markt und lassen nun mit einer Weiterentwicklung aufhorchen: Crunchy Cranberries. Entwicklungsleiter Kay Schumacher und Tim Richardsen, Teamleiter Vertrieb Nordeuropa, äußern sich zu knackigen Trends und süßen Herausforderungen.

sweets processing: Getrocknete Cranberries sind im Süßwarenmarkt etabliert. Wie kam es zur Idee der Crunchy Cranberries?

Kay Schumacher: Unser Partner Ocean Spray ist Cranberry-Spezialist und wollte die bisherigen Lücken in der Anwendung von Cranberries schließen. Dafür hat er nach einer neuen Art des Snackings gesucht und sie mit Crunchy Cranberries gefunden. Die knackige Variante eröffnet ganz neue Verarbeitungsmöglichkeiten und innovative Texturen für Süßwaren-Hersteller.

Tim Richardsen: Normal gesüßte, getrocknete Cranberries haben sich mittlerweile in unterschiedlichsten Lebensmittelkategorien durchgesetzt. Für pikante Snack-Mischungen mit Chips oder Brezeln eignen sie sich aber zum Beispiel nicht, weil sie andere

Snack-Zutaten weich werden lassen. Die neuen Cranberries tun das nicht. Bei Süßwaren sind sie zudem eine perfekte Antwort auf den Trend zu knackigen Texturen. Nüsse in Süßem sind so beliebt wie nie, und Crunchy Cranberries sind genauso knackig.

„Im Schokoladenbereich ist enorm viel möglich“

sp: Wo liegen die Grenzen für den Einsatz getrockneter Früchte in Süßwaren?

Schumacher: Außer der einen oder anderen technologischen Beschränkung sehe ich keine Grenzen. Natürlich hat jeder Süßwarenprozess seine eigenen Gegebenheiten, und nicht immer ist jede Trockenfrucht einsetzbar, aber insbesondere im Schokola-

denbereich ist enorm viel möglich. Wir arbeiten daran, die Grenzen weiter zu verschieben.

sp: Sie sprachen vom Textur-Trend. Hatsich die Haltbarkeit von Süßwaren-Trends im Laufe der Jahre verändert?

Richardsen: Natürlich ist alles schneller geworden. Richtige Dynamik hat schon der Snacking-Trend gebracht. Bewusste Ernährung ist gerade in bildungsstarken Ländern, getrieben von den Medien, zu einer Art Religion geworden: Wie ernähre ich mich? Wo kommen die Produkte her? Wie kann ich mich schnell ernähren und gleichzeitig genießen? Was ist süß, aber eine vollwertige Zwischenmahlzeit? Alles Fragen, die die Süßwarenindustrie gerade sehr fordern. Es geht häufig um Zuckerreduktion, aber auch darum, beispielsweise Kakao nachhaltig

Tim Richardsen ist Team Manager Dried Fruit and Nut Ingredients bei Bösch Boden Spies.
Tim Richardsen is Team Manager Dried Fruit and Nut Ingredients at Bösch Boden Spies.



Crunchy Cranberries

Das Geheimnis der Cranberry-Neuheit liegt in ihrem Trocknungsprozess, eine Art „schonendes Backen“, bei dem die wertvollen Inhaltsstoffe der Frucht wie Proanthocyanidine, Phenolsäuren und organische Säuren sowie die leuchtende Farbe weitestgehend erhalten bleiben. Dieser Prozess sorgt für eine besonders knackige Textur, die bis zu 15 Monate anhält. Crunchy Cranberries behalten auch nach dem Trocknungsprozess ihre runde Beerenform und eignen sich besonders gut fürs Schokolieren. Im Gegensatz zu normal gesüßten, getrockneten Cranberries ist die Knusper-Version mechanisch sehr stabil und neigt im Verarbeitungsprozess weder zum Stauben noch zum Zerbrechen oder Verkleben. Ihr Zucker- und Kaloriengehalt ist deutlich niedriger als bei herkömmlich getrockneten Cranberries. Die Schüttdichte beträgt 200 bis 300 g/l, ihr Feuchtigkeitsanteil liegt bei etwa 3%. Da sie weniger hygroskopisch als gefriergetrocknete Früchte reagieren, sind sie auch für Snacks, Granola und geröstete Nuss- oder Fruchtmischungen attraktiv. Pur sind sie eine Alternative zu Kartoffelchips und dergleichen. Crunchy Cranberries sind eine Entwicklung der US-amerikanischen Farmer-Kooperative Ocean Spray und werden in Europa exklusiv von Bösch Boden Spies vertrieben. Der offizielle Produktlaunch erfolgte im Oktober 2018.

zu beziehen und die Menschen in der Anbauregion im Blick zu behalten – und die Umwelt.

sp: Was treibt die weltweite Trendentwicklung maßgeblich voran?

Schumacher: Meiner Meinung nach ist es die Digitalisierung. Sie führt zu aufgeklärten und wissbegierigen Konsumenten. Andererseits gilt für die Verbreitung der meisten Trends nach wie vor der klassische Weg: erst Amerika, dann England, dann das konservativere Europa. Ein aktuelles Beispiel sind Chunky-Chocolate-Produkte. In englischsprachigen Ländern kennt man sie schon seit über zehn Jahren, bei uns seit etwa drei

„Wir setzen auf Premium-Rohstoffe“

sp: Ist ein Produktlaunch in Zeiten aufgeklärter Verbraucher schwieriger geworden?

Schumacher: Zumindest nimmt die Komplexität ständig zu. Trends aus verschiedensten Segmenten der Lebensmittelindustrie wandern in andere über. Vegane, lactose- oder glutenfreie Produkte spielten am süßen Massenmarkt lange keine Rolle. Aus der Backwaren- und der Molkerei-Industrie heraus haben diese Themen auch die Süßwaren erreicht. Dies bietet Herstellern enorme Möglichkeiten, weil es zu einem riesigen Ange-

bot mit vielen und hochwertigen Produkten führt. Bei Bösch Boden Spies setzen wir auf Premium-Rohstoffe. Sie passen zur Firmenphilosophie, und die Nachfrage wächst.

Richardsen: Premium bezieht sich dabei längst nicht mehr nur auf Rohstoffe, sondern auf die gesamte Lieferkette. Daher arbeiten wir ausschließlich mit langjährigen Rohstoff-Partnern und kennen jeden Produktionsschritt. Konsumenten schmeckt es noch besser, wenn sie sicher sein können, dass es allen an einem Produkt Beteiligten gut geht.

sp: Welche Kriterien werden in den kommenden Jahren über den Erfolg einer Süßware entscheiden?

Schumacher: Aus meiner Sicht stehen Transparenz und Nachhaltigkeit im Vordergrund. In Verbindung mit der Tatsache, dass Kunden immer mehr wissen wollen, was sie bekommen – ehrlich und offen und ohne Claims, die sich hinterher nicht bestätigen. Zuckerreduktion wird bei Süßwaren eine immer größere Rolle spielen. Und Texturen. Wir wollen durch unsere Zutaten wie die Crunchy Cranberries interessante sensorische Geschmackserlebnisse erzeugen. Daher sind wir laufend weltweit auf der Suche nach neuen Frucht- und Nussrohstoffen.

Richardsen: Am Ende des Tages zählt vor allem eines: der Geschmack!

www.boeschbodenspies.com

"We're working on pushing the boundaries"

The sweets and snacks industries are always good for surprises. Bösch Boden Spies, one of Europe's leading import and service agencies for food ingredients, plays a part in this as well. The Hamburg-based company that teamed up with Ocean Spray to launch the cranberry on the European market in the early 1990s is now introducing a further development: Crunchy Cranberries. Kay Schumacher, Head of Product Application & Development, and Tim Richardsen, Northern Europe Sales Team Leader, discuss trends and sweet challenges.

sweets processing: Dried cranberries are well established in the sweets and snacks sector. How did the idea of Crunchy Cranberries come about?

Kay Schumacher: Our partner Ocean Spray is a cranberry specialist and wanted to close existing gaps in the use of cranberries. To do this, they looked for a new way of snacking and found it in Crunchy Cranberries. The crunchy variant opens up entirely new possibilities in processing, and innovative textures for sweets and snacks manufacturers.

Tim Richardsen: Sweetened and dried cranberries have now become established in a wide range of food categories. However, they are not suitable for spicy snack mixes with chips or pretzels, for example, because they cause other snack ingredients to become soggy. The new cranberries don't do this. In sweets and snacks, they are also a perfect

response to the trend towards crunchy textures. Nuts in sweet snacks are more popular than ever, and Crunchy Cranberries are just as crunchy.

"In the chocolate sector, a great deal is possible"

sp: Which limits are there to the use of dried fruit in sweets and snacks?

Schumacher: Apart from one or two technical limitations, I don't see any limits. Of course, every process in sweets and snacks has its own special factors, and not every dried fruit can be used in every case, but a great deal is possible, especially in the chocolate sector. We're working on further pushing the boundaries.

sp: You mentioned the texture trend. Has the longevity of trends in sweets and snacks changed over the years?

Richardsen: Of course, everything has sped up. The snacking trend already brought real momentum. Conscious nutrition, driven by the media, has become a kind of religion, especially in well-educated countries: How do I nourish myself? Where do the products come from? How can I feed myself quickly and enjoy it at the same time? What snacks are sweet, but wholesome? These are all questions that are greatly challenging the sweets and snacks industries right now. Often, it's a matter of reducing sugar, but there is also pressure to source cocoa from sustainable sources and consider the people in the grow-

ing regions – as well as the environment.

sp: What is the key factor driving global trend development?

Schumacher: In my opinion, it is digitization. It leads to consumers who are both aware and eager for knowledge. On the other hand, most trends continue to spread along the traditional path: first America, then England, then more conservative Europe. One recent example are chunky chocolate products. They have been known in English-speaking countries for over ten years, and in our country for about three.

sp: Has it become more difficult to launch a product in times of enlightened consumers?

Schumacher: At the very least, the complexity is on a steady increase. Trends from various food industry segments are migrating into others. For a long time, vegan, lactose-free or gluten-free products played no role at all in the mass market for sweets and snacks. These topics reached the sweets and snacks industries from the baked goods and dairy industries. This offers producers enormous opportunities because it

leads to a huge range with numerous and high-quality products. At Bösch Boden Spies, we rely on premium ingredients. They match our company philosophy, and demand is growing.

Richardsen: And premium no longer refers only to ingredients, but to the entire supply chain. Which is why we work exclusively with long-term ingredient partners and know every step in the production. Things taste even better to consumers if they can be sure of the well-being of everyone involved in a product.

"The most important thing is taste"

sp: What criteria will determine the success of a sweets or snack product in the years ahead?

Schumacher: As I see it, transparency and sustainability are paramount. In connection with the fact that customers increasingly want to know what they are getting – honestly and openly and without claims that don't stand up to later scrutiny. Sugar reduction will play an increasingly important role in sweets and snacks. And textures. We want our ingredients, like Crunchy Cranberries, to be used to create interesting sensory experiences. This is why we're constantly on the lookout for new fruit and nut ingredients worldwide.

Richardsen: At the end of the day, the most important thing is taste!

Crunchy Cranberries

The secret of the Cranberry novelty lies in its drying process, a kind of "gentle baking", that preserves the valuable substances of the fruit such as proanthocyanidins, phenolic and organic acids as well as the bright colour to the greatest possible extent. This process ensures a particularly crisp texture that lasts up to 15 months. Crunchy Cranberries retain their round berry shape even after the drying process and are particularly suitable for chocolate coating. In contrast to normally sweetened dried cranberries, the crunchy version is mechanically very stable and does not tend to powder, break or stick during processing. Their sugar and calorie content is significantly lower than that of conventionally dried cranberries. The bulk density is 200 to 300 g/l, with a moisture content of about 3%. Since they are less hygroscopic than freeze-dried fruits, they are also attractive for snacks, granola/cereals and roasted nut or fruit mixtures. Eaten on their own, they are an alternative to potato chips and other snacks. Crunchy Cranberries are a development from the American farmers' cooperative Ocean Spray and are exclusively distributed in Europe by Bösch Boden Spies. The official product launch took place in October 2018.

Dunkle Pralinen mit Crunchy Cranberries und Puffreis.
Dark pralines with Crunchy Cranberries and puffed rice.



Konfekt aus Ruby-Schokolade, Crunchy Cranberries und Puffreis.
Confectionery made from ruby chocolate, Crunchy Cranberries and puffed rice.

Milkschokolade mit Crunchy Cranberries und Puffreis. (Bilder: Bösch Boden Spies)
Milk chocolate with Crunchy Cranberries and puffed rice. (Images: Bösch Boden Spies)



Weißer Schoko-Stücke für vegane Endprodukte

Vegane Ernährung ist mittlerweile mehr als nur ein Trend. Weltweit wächst die Nachfrage nach pflanzlichen Alternativen – und dies in allen Lebensmittelkategorien. Auch im Bereich Schokolade steigt der Konsum veganer Produkte. Doch gerade bei weißer Schokolade ist das Angebot überschaubar. Vegane Alternativen zu

weißen Schokoladenstücken gab es bislang überhaupt nicht. Herza Schokolade füllt diese Marktlücke. Die neuen Fettglasurstücke basieren auf Kakaobutter und veganen Milchersatzpulvern.

Herza bietet das Produkt in zwei Varianten an. Das konventionelle Basisprodukt besteht aus Kakao-

butter-Glasurstücken und Kokosnussmilchpulver, die Bio-Variante aus Bio-Kakaobutter-Glasurstücken mit Reismilchpulver. Beide Sorten lassen sich individuell verfeinern. Durch Zugabe von Bio-Matcha erhält das Bio-Produkt zum Beispiel eine interessante grüne Optik. Der Gewürzmix Thai, hingegen, verleiht der konventionellen Variante eine leichte Schärfe von Ingwer und Chili, die gut mit dem Kokosgeschmack harmoniert.

Mit den neuen Kakaobutter-Glasurstücken können Hersteller die zunehmende Nachfrage nach veganen Produkten bedienen und ihr Sortiment mit spannenden Geschmackserlebnissen aufwerten. Die Glasurstücke eignen sich speziell für Müsli und vegane Eiscremes. Kombiniert mit Cranberries oder anderen Trockenfrüchten, setzt die Matcha-Variante zum Beispiel optische Akzente in veganen Nuss-Frucht-Mischungen. Ein weiterer Vorteil ist das positive gesundheitliche Image von Matcha, das auch auf die Endprodukte ausstrahlt. Ein besonderes Genusserlebnis verspricht die Thai-Variante. Sie passt sehr gut zu Nuss-Frucht-Mixen mit tropischen Früchten, kann aber auch in der modernen Küche verwendet werden, etwa als Topping auf veganen Hauptgerichten oder Süßspeisen.

www.herza.de

Müsli mit Schoko-Stücken für vegane Produkte. (Bild: Herza)
Muesli with chocolate pieces for vegan products. (Image: Herza)



White chocolate pieces for vegan products

A vegan diet is now so much more than a trend and the demand for plant-based alternatives is growing – not just for basic foods but across all food categories. The consumption of vegan products is on the rise in the chocolate segment, too. But particularly when it comes to white chocolate, the offering is rather limited. Up to now, there were no vegan alternatives at all to white chocolate pieces. Herza Schokolade has now occupied this market niche. The new fat glaze pieces are based on coconut butter and vegan milk substitute powders.

Herza's market innovation comes in two different options. The conven-

tional basic product consists of coconut butter glaze pieces and coconut milk powder. The organic alternative is made from organic coconut butter glaze pieces and rice milk powder. Both options can be individually enriched. The addition of organic matcha gives the organic product, for instance, an interesting green appearance. In contrast, the Thai spice mix imbues the conventional option with the mild spiciness of ginger and chilli, a perfect pairing with the coconut flavour.

Thanks to the new coconut butter glaze pieces, manufacturers can meet the growing demand for vegan prod-

ucts and add exciting flavour experiences to their range. The glaze pieces are particularly suitable for muesli and vegan ice cream. When combined with cranberries or other dried fruit, the matcha option introduces, for instance, optical flourishes into the vegan nut-fruit mixtures. Another advantage is the positive health image of matcha that carries over to the finished products, too. The Thai option promises to be an especially enjoyable experience. It is a very good fit for the nut-fruit mixes with tropical fruit but also lends itself very well to modern cuisine – for instance as a topping on vegan main dishes or desserts.

Wacker offeriert Ballaststoff für eifreie Backwaren

Mit dem Alpha-Dextrin Cavamax W6 bietet Wacker eine innovative Lösung für vollständig oder teilweise eifreie Backwaren. Der lösliche Ballaststoff wirkt in ganz unterschiedlichen Bäckereiprodukten emulgierend und stabilisierend. Er sorgt dafür, dass Kuchen, Waffeln, Muffins oder Brioches so locker und luftig werden, wie dies von herkömmlich mit Ei hergestellten Backwaren erwartet wird. Zudem ermöglicht der Einsatz des Alpha-Dextrins Kosteneinsparungen von bis zu 40 % verglichen mit eihaltigen Produkten. Cavamax W6 ist ein

wasserlösliches Pulver, das laut Anbieter einfach zu handhaben und zu verarbeiten ist. Da es den Backtrieb und die Viskosität des Teigs nicht verändert, lassen sich Backwaren auf vorhandenen Anlagen produzieren. Als Fermentationsprodukt von Stärke – etwa aus Mais oder Kartoffeln – wird Cavamax W6 aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt. Somit bietet das Alpha-Dextrin eine kalorienarme, cholesterin- und allergenfreie pflanzliche Alternative für viele Nahrungsmittel.

www.wacker.com/egg-free-bakery



Wacker offers dietary fibre for egg-free baked goods

Health- and sustainability-conscious consumers are driving the "free-from" trend by asking for egg-free alternatives. With its alpha-dextrin Cavamax W6, Wacker offers an innovative solution for reduced-egg or egg-free baked goods. The soluble dietary fibre has an emulsifying and stabilizing effect in a wide variety of bakery products. Layer and sponge cakes, waffles, muffins or brioches

made with Cavamax W6 are as light and fluffy as consumers know and expect from baked goods made conventionally with egg. At the same time, the use of this alpha-dextrin achieves cost reductions of up to 40 % compared to egg-containing products. Cavamax W6 is a water-soluble powder that is easy to handle and process. Since the dough's leavening properties and viscosity are not

impacted, baked goods containing alpha-dextrin can be produced using existing equipment. As a fermentation product of starch – for example corn or potatoes – Cavamax W6 is made from renewable raw materials. Low in calories and, importantly, of plant origin, this alpha-dextrin thus offers a cholesterol-free, non-allergenic alternative for a wide range of foodstuffs.

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle Fats, fat equivalents, oils



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

Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



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

Innovationsbereitschaft und Qualitätsdenken verbunden

Zum Programm des Kölner Spezialmaschinenherstellers Wilhelm Rasch gehören neben Verpackungssystemen für Süßwaren auch Temperiermaschinen für Schokoladenmassen und Fettglasuren. Dank hoher Qualitätsansprüche, Innovationskraft und einem ausgefeilten Service-Netzwerk kann das Unternehmen seinen Kunden weltweit effiziente Lösungen für deren Produkte bieten.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Kundenspezifische Verpackungs- und Produktionslösungen für die Süßwarenindustrie sind seit über 60 Jahren das Metier der Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG in Köln. Das 60-Mitarbeiter-Unternehmen versteht sich als weltweit agierender, hochspezialisierter Systemanbieter für maßgeschneiderte, auf die jeweiligen Produkte der Kunden abgestimmte Lösungen „Made in Germany“. Zu deren wesentlichen Kennzeichen gehören Solidität, Langlebigkeit und Wertbeständigkeit.

Neben den eigentlichen Verpackungs- und Wickelmaschinen für Süßwaren aller Formen entwickelt Rasch ebenfalls maßgeschneiderte

Zuführ- und Abtransportsysteme. Auch im Bereich Produktion können die Kunden auf das Know-how der Kölner zählen: Ihre Temperiermaschinen, Schokoladenmassetumpen und -hähne sind gefragte Komponenten für die Herstellung hochwertiger Confiterieprodukte.

Die Spezial-Temperiermaschine Type TR, beispielsweise, die in fünf Ausführungen im Leistungsbereich zwischen 500 und 2.500 kg/h angeboten wird, ist eine Vorkristallisiermaschine für Schokoladen- und Compoundmassen, Fettglasuren und ähnliche Fettgemenge. „Sie erfüllt optimal die Bedingungen für das Vorkristallisieren, die Bildung sehr kleiner, stabiler Fettkristall-Modifikationen und deren gleichmäßige Verteilung in der



Auf der Messe ProSweets 2019 zeigte Rasch eine weiterentwickelte Universal-Verpackungsmaschine des Typs RU mit neuer Tafelwickleinheit. At ProSweets 2019 trade fair, Rasch exhibited the latest advanced version of its RU model universal packaging machine with a new bar wrapping unit.

Die Temperiermaschine Type TR 5 eignet sich sehr gut für Schokoladenmassen mit und ohne Beimengungen sowie für die Verarbeitung von Rework. (Bild: Rasch) The TR 5 tempering machine is very well suited for chocolate masses with and without additional mixtures and for the processing of rework. (Image: Rasch)



Schmelze“, erläutert Tina Gerfer, die das Unternehmen in dritter Generation leitet. Der Anwender kann der Masse vor dem Temperieren auch Ingredienzien wie ganze Haselnüsse, Nusskernbruch und bedingt getrocknete Fruchtfleischstücke oder Krokantteilchen begeben. „Die Typenreihe TR hat sich speziell beim Temperieren empfindlicher Nougatmassen bewährt“, merkt die Geschäftsführerin an. „Entstehen Bruch oder sonstiger Rework, kann dieser ganz einfach dem Vorratsbehälter wieder hinzugegeben werden. Somit ist eine Chargenrückverfolgbarkeit sichergestellt.“

Bei den ebenfalls erhältlichen Schokoladenmassetumpen handelt es sich um langsam laufende Flügelzellenpumpen mit vier Schiebern, mit denen sich warme Schokoladen- und Kakaomassen sowie Kakaobutter und Fettmassen aller Art fördern lassen. Die Förderleistungen liegen zwischen 300 und 20.000 kg/h, wobei Steigungshöhen bis 20 m und waagerechte Rohrleitungslängen bis 100 m möglich sind.

Hauptumsatzträger bei Rasch – mit einem Anteil von rund 75 % – sind indes Verpackungslösungen für Süßwaren aller Art, wie etwa gefüllte und ungefüllte Schokoladenprodukte oder Keks-, Waffel- und Marshmallow-Produkte. Die maximale Ausstoßleistung der effizienten Systeme liegt

zwischen 55 und 400 Stück pro Minute. Das breite Spektrum reicht von Stand-alone-Maschinen für ein spezielles Produkt wie Schokoladen-Lollies oder -Eier, bis zu modular konzipierten, automatisierten Universal-Verpackungssystemen. Diese auf Wunsch mit moderner Servotechnik arbeitenden „Alleskönner“ sind ausgelegt für eine Vielzahl an Artikeln wie Tafeln, Kugeln, Fässer, Fläschchen oder Trüffel sowie Hohlfiguren. Die Produkte können in unterschiedlichen Faltungsarten verpackt werden, darunter Stirnfaltung, Bodeneinschlag oder Doppeldrehschlag.

Die leicht zu bedienenden Maschinen, zu deren Stärken einfache Formatwechsel gehören, lassen sich mit weiteren Formatsätzen, Funktionen und Aggregaten auf- und nachrüsten. Bei Bedarf können sie auch ergänzt werden durch verschiedene maßgeschneiderte Zuführ- und Abtransportsysteme – von einfachen Zuführbändern über Ausrichteinheiten bis hin zu komplexen Pick-and-place-Systemen und voller Automatisierung. „Der Anteil an automatisierten Systemen steigt“, merkt Tina Gerfer an.

Ausstoßleistungen bis 400 Stück pro Minute

Die Kölner arbeiten stetig an der Erweiterung ihres Produktportfolios, denn ein wesentlicher Treiber für das künftige Wachstum des Unternehmens sind Innovationen. „Innovation bedeutet für uns jedoch nicht nur neue Maschinen zu entwickeln, vielmehr optimieren wir immer wieder unsere Produktionsprozesse“, sagt die Firmenchefin. „Wir setzen auf eine im Markt ungewöhnlich große Fertigungstiefe. Somit fließt unser Know-how schon frühzeitig in die Produktion einer geordneten Maschine ein. Für den Kunden bedeutet dies niedrigere Herstellkosten für sein System aus einer Hand.“

Aufgrund des hohen Eigenfertigungsanteils hat Rasch stets einen großen Einfluss auf die Genauigkeit in den Produktionsprozessen, auf die passende Auswahl der Werkstoffe und auf den Einsatz der Fertigungsverfahren. „Dies ist die Grundlage, dass wir unsere hohen Qualitäts-

standards erreichen“, betont Tina Gerfer.

Das Leistungsspektrum von Rasch beinhaltet auch den Formatsatzbau für die verschiedenen Süßwaren. Damit sich die oft hochwertigen und empfindlichen Produkte auch während des Verpackungsprozesses optimal und schonend verarbeiten lassen, setzen die Kölner auf die Präzisionsfertigung eines jeden Formateils im eigenen Haus.

Dienst am Kunden wird großgeschrieben

Unabhängig davon, ob der Kunde einen Formatsatz für eine vorhandene Maschine benötigt oder ein Format für eine neu erstandene Gebrauchsmaschine (wertige Gebrauchsmaschinen sind übrigens ein weiteres Standbein von Rasch): „Seine Produkte erhalten bei uns mithilfe moderner CAD- und CNC-Technik ihre maßgeschneiderten Hüllen“, erklärt Tina Gerfer. Die Formateile werden auf Basis der 3D-Daten der Figur entwickelt. So sind Abweichungen, wie sie etwa beim Scannen oder Gießen auftreten können, ausgeschlossen.

Der Dienst am Kunden wird bei Rasch allgemein großgeschrieben. Service beginnt nicht erst mit dem Verkauf einer Maschine: Schon am Anfang eines Projektes stehen die Spezialisten aus Köln mit Rat und Tat zur Seite. Das Vertriebsteam ist darauf spezialisiert, insbesondere für Schokoladenhohlkörper die bestmögliche Geometrie zu empfehlen, um ein hochwertiges Verpackungsergebnis zu erzielen. Das Erstellen von Folienmaßskizzen ist automatisch Bestandteil eines Auftrages. „Wir begleiten den Kunden auf Wunsch von der Planung bis zur Inbetriebnahme seiner Temperier- oder Verpackungsanlage“, versichert die Geschäftsführerin.

Das Rasch-Serviceteam betreut Maschinen im weltweiten Einsatz. Inbetriebnahmen, Durchsichten, Umbauten, Erweiterungen mit Zusatzaggregaten und -formatsätzen, Automatisierungen, Überholungen, Reparaturen sowie Mitarbeiterschulung gehören ebenso zum Programm wie Notfalleinsätze in Störfällen.

www.rasch-maschinen.de

Blick in die mechanische Fertigung des Kölner Spezialmaschinenherstellers Rasch. A look at the mechanical production of machinery manufacturer Rasch in Cologne/Germany.



Combining innovative motivation and quality consciousness

The product portfolio of Germany's special machinery manufacturer Wilhelm Rasch includes packaging systems for confectionery as well as tempering machines for chocolate masses and glazing. With its own high quality demands, innovative drive and a sophisticated service network, the company offers its customers around the world top solutions for their products.

By Dr Bernhard Reichenbach

Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG, headquartered in Cologne/Germany, has specialized in customized packaging and production solutions for confectionery industry customers for over 60 years. The 60-employee company views itself as a globally active highly specialized systems provider for "Made in Germany" customized solutions tailored to its customers' products. The company's essential characteristics include solidity, a long service life and value retention in its products.

Along with packaging and wrapping machinery for all types of confectionery, Rasch also develops customized feed-and-discharge systems. And customers can equally rely on the company's expertise in the field of production. Its tempering machinery, chocolate mass pumps and valves are

highly sought-after components for the manufacture of high-quality confectionery products.

The TR model special tempering machine, for example, is available in five different models with a performance range of between 500 and 2,500 kg/h. It is a pre-crystallisation machine for chocolate and compound masses, glazes and similar fat-based mixtures.

Discharge performance of up to 400 pieces per minute

CEO Tina Gerfer, the third member of her family to run the company, praises the machine's virtues saying: "It ideally fulfils all of the requirements for pre-crystallisation, the formation of very small, stable fat crystal modifications and their even distribution in the melt". Prior to tempering, users can also add ingredients such as

hazelnuts, nut pieces and in some applications also dried fruit pulp pieces or particles of brittle. Ms Gerfer explains: "The TR series has particularly proven itself for tempering sensitive nougat masses. If there is breakage or other rework, it can simply be re-added to the storage container. This ensures the traceability of the batch".

Rasch's chocolate mass pumps are slow-running vane pumps fitted with four sliders which can convey warm chocolate and cocoa masses, cocoa butter and fat masses of all kinds. The conveyance performance range is between 300 and 20,000 kg/h, with possible slope increases of up to 20 m and horizontal pipe lengths of up to 100 m.

The top sales products at Rasch, accounting for 75 % of sales, are in fact packaging solutions for all kinds of confectionery including filled and unfilled chocolate products, biscuit, wafer and marshmallow products. The

maximum discharge performance of these efficient systems runs at between 55 and 400 pieces per minute. Rasch's broad product spectrum stretches from stand-alone machinery for special products such as chocolate lollipops or chocolate eggs through to modular designed automated universal packaging systems. These "multi-talented" devices can be equipped with modern servo technology and can handle a wide selection of articles including bars, balls, barrels, small



Bei Rasch gefertigte Temperierschnecke. Diese lässt sich bei Massewechslern oder zum Reinigen leicht aus der Maschine nehmen.

A tempering worm manufactured by Rasch, which can be removed easily when changing out masses or for cleaning the machine.

bottles, truffles and hollow figures. The products can be packaged in a variety of folding packaging options including front and bottom folding or double twist wrapping.

The machinery is easy to operate and its many strengths include easy format changes along with add-ons and retrofitting with additional format sets, functions and devices. The machines can also be augmented with various customized feed and discharge systems ranging from simple feed belts to aligning modules, complex pick-and-place systems and complete automation. Ms Gerfer notes: "The proportion of automated systems is on the increase".

Rasch is constantly at work on the expansion of its product portfolio, with a focus on innovation as a crucial driver for the company's future growth. "For us, however, innovation doesn't simply mean new wrapping machinery", Ms Gerfer elaborates. "Instead, we are always optimizing our production processes. We rely on our unusually large level of production depth. This allows our know-how to flow into the production of an ordered machine early on. For our customers this means lower manufacturing costs for a system coming from a single source".

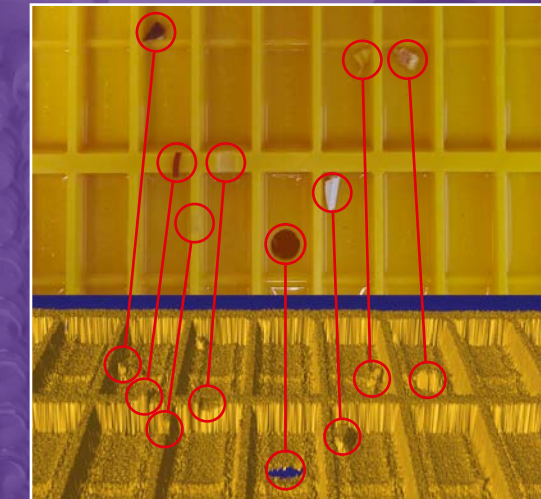
Customer service is a top priority

Rasch's performance spectrum also includes format set construction for various confectionery articles. The company relies on its own precision production of each format part in order to ensure that these high quality and often highly sensitive products can also be processed appropriately during the packaging process.

Regardless of whether the customer requires one format set for an existing machine or a format for a newly acquired used machine (high-quality used machinery is also another mainstay of Rasch): "The customer's products receive customized casings built by us using modern CAD and CNC technology", explains Ms Gerfer. The format parts are developed on the basis of 3D data of the figure. This eliminates deviations like those that can occur with scanning or casting.

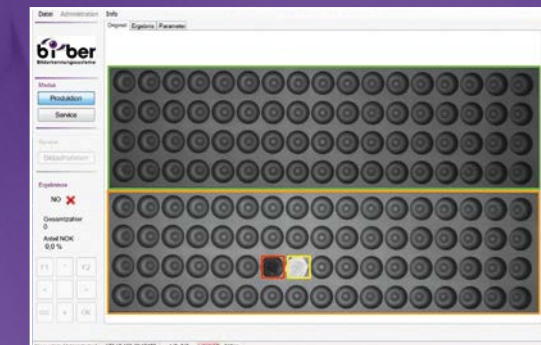
Customer service is a priority overall at Rasch, where service does not only begin with the sale of a machine. The company's specialists are already on hand to advise and assist the customer right from the beginning of a project. The sales team is particularly specialized in recommending the best possible geometry for hollow chocolate objects in order to achieve a top quality packaging result. The creation of foil dimension sketches is automatically a component of an order. Ms Gerfer comments: "Upon request, we accompany the customers from the planning stage right through to the start-up of their tempering or packaging system".

Machine VISION solutions FOR inline inspection of CHOCOLATE MOULDS



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



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

bi-ber
Bilderkennungssysteme

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

www.bilderkennung.de



Blick in den neuen Cubic Innovation Campus. View into the new Cubic innovation campus.

Bühler weiter erfolgreich und innovativ

Die Bühler-Gruppe entwickelte sich auch 2018 positiv. Alle Geschäftseinheiten wuchsen organisch. Haas wurde erfolgreich integriert und trug zum Konzernerfolg bei. Die neu aufgestellte Geschäftseinheit Consumer Foods soll die strategische Position der Gruppe stärken. Der neue Innovationscampus Cubic wird in Kürze fertiggestellt.

Wir sind mit den Gesamtergebnissen von 2018 zufrieden“, sagte Bühler-CEO Stefan Scheiber kürzlich im Rahmen einer Medienkonferenz zur Präsentation des neuen Innovationscampus Cubic am Hauptsitz des Familienunternehmens in Uzwil/Schweiz. „Die Volumina entwickelten sich gut, jedoch lagen die Gewinne unter unseren Zielsetzungen. Trotz Risiken wie etwa Handelskonflikten sind wir mit unserem Portfolio und unserer globalen Organisation gut unterwegs. Wir schauen optimistisch in die Zukunft.“

Als Folge kombinierten organischen und akquisitionsbedingten Wachstums konnte die Gruppe, die mehr als 13.000 Mitarbeiter beschäftigt, den Auftragseingang um 17 % auf 3,3 Mrd. CHF steigern. Der Umsatz stieg um 22 % auf ebenfalls 3,3 Mrd. CHF. Für die Geschäftseinheit Grains & Food erhöhte sich der Umsatz um 9,2 % auf 2,2 Mrd. CHF, für Advanced Materials um 5,6 % auf 705 Mio. CHF, und Haas trug 373 Mio. CHF zum Ergebnis bei.

Das Geschäftsjahr 2018 war auch gekennzeichnet durch Marktgewinne. Das operative Ergebnis (Ebit) stieg absolut um 13 % auf 231 Mio. CHF,

was einer Ebit-Marge von 7,1 % entspricht (Vorjahr: 7,6 %). Der Nettogewinn wuchs um 9 % und erreichte 188 Mio. CHF (Vorjahr: 173 Mio. CHF).

Nach der Integration von Haas im Jahr 2018 entschloss sich Bühler, die führende Position im Consumer-Foods-Markt ab 2019 durch eine neue strategische Säule zu stärken. Mit der neuen Geschäftseinheit Consumer Foods will die Gruppe den Fokus auf diesen wichtigen globalen Wachstumsmarkt verstärken. Mitarbeiter und Kunden zeigten viel Wohlwollen für diesen Schritt. „Dies hat uns darin bestärkt, unsere Geschäftseinheiten für Food vollständig zu integrieren und die neue Aufstellung rasch umzusetzen“, sagte Stefan Scheiber.

Neue Geschäftseinheit Consumer Foods

Bühler hat somit seit Januar 2019 drei Geschäftseinheiten: Consumer Foods, Grains & Food und Advanced Materials. Haas schaffte unter der Führung von Germar Wacker, nunmehr CEO Consumer Foods, einen Auftragseingang von 382 Mio. CHF und einen Umsatz von 373 Mio. CHF.

Dies ist das beste Resultat in der Geschichte von Haas, hauptsächlich dank den Geschäftseinheiten Wafer und Biscuit.

Die Investitionen in die Infrastruktur stiegen um 18 % auf 118 Mio. CHF, getrieben durch die Ausgaben für den neuen Cubic Innovation Campus und die Anwendungszentren, die weitere Modernisierung der Schweizer Standorte sowie den Aufbau von Standorten in China. Neben der Akquisition von Haas und der US-amerikanischen Sputtering Components Inc. wurden die Mittel vorwiegend für die Entwicklung neuer digitaler Technologien und Prozesslösungen eingesetzt.

Der Cubic Innovation Campus steht kurz vor der Fertigstellung. Die offizielle Eröffnung des voll betriebsbereiten Campus ist für Ende Mai geplant. Das Projekt verbindet Forschung und Entwicklung. Sieben erneuerte Anwendungszentren werden den Kunden von Bühler für Tests und Versuchsreihen zur Verfügung stehen. Die Investition von rund 50 Mio. CHF über drei Jahre unterstreicht das Engagement von Bühler für Innovation, Technologie und den Standort Schweiz.

www.buhlergroup.com

Bühler still successful and innovative

The Bühler Group developed positively in 2018. All businesses grew organically. Haas was successfully integrated and contributed to the company's success. The newly established business pillar Consumer Foods shall strengthen the group's strategic position. The new Cubic innovation campus is nearing completion.

We are satisfied with the 2018 overall results“, said Bühler CEO Stefan Scheiber recently during a media conference on the presentation of the new innovation campus Cubic at the company's headquarters in Uzwil/Switzerland. “Volumes developed well, but profits were below our objectives. Despite risks such as trade conflicts, we are well positioned with our portfolio and our global organization, and look to the future with confidence.”

As a result of combined organic and acquisitional growth, the group with more than 13,000 employees increased its order intake by 17 % to CHF 3.3 bn and its turnover by 22 % to CHF 3.3 bn. For business unit Grains & Food, turnover grew by 9.2 % to CHF 2.2 bn, for Advanced Materials by 5.6 % to CHF 705 m, and Haas contributed CHF 373 m.

The 2018 business year was also characterized by a gain in market shares. Ebit increased in absolute terms by 13 % to CHF 231 m, which represents an Ebit margin of 7.1 % (previous year: 7.6 %). Net profit grew by 9 % and reached CHF 188 m (previous year: CHF 173 m).

Following the successful integration of Haas in 2018, Bühler decided to strengthen its leading position in the



Zufrieden mit dem Unternehmenserfolg: Bühler-CEO Stefan Scheiber. (Bild: Bühler) Satisfied with the company's success: Bühler CEO Stefan Scheiber. (Image: Bühler)

consumer foods market with the creation of a new strategic pillar starting in 2019. With the new Consumer Foods business, the family owned company will increase its focus on this important global growth market. From the very beginning, this step generated positive momentum among employees and customers. “This encouraged us to accelerate the full integration and new setup of our food businesses,” said Stefan Scheiber.

Since January 2019, Consumer Foods stands alongside Grains & Food and Advanced Materials. Under the leadership of Germar Wacker, now

CEO Consumer Foods, Haas achieved CHF 382 m in order intake and CHF 373 m in turnover. This represents the best result in the history of Haas, driven mainly by the Wafer and Biscuit business units.

Investments in the asset base rose to CHF 118 m (+18 %), driven by spending on the new Cubic innovation campus and application centres, the ongoing modernization of the Swiss locations, and the ramp-up of sites in China. In addition to the acquisition of Haas and US-based Sputtering Components Inc., the funds were used for the development of new digital technologies and process solutions, as well as for strengthening the innovative capabilities.

The Cubic innovation campus in Uzwil is nearing completion. The official inauguration of the fully operational campus is scheduled for the end of May. The Cubic combines research and development with seven renewed application centres, which will be available to customers for conducting tests and trial series together with Bühler. The considerable investment of about CHF 50 m over a period of three years underscores the company's commitment to innovation, technology, and the workplace Switzerland.



Maschinen und Anlagen für die Schokoladen-, Kakao- und Süßwarenindustrie.

Grüner Winkel 7/9 · D-52070 Aachen
Tel. +49 241 158-066 · info@bsa-schneider.de



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



www.bsa-schneider.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 Salzfülen / 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 cocoabeans, 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 Salzfülen / 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 Salzfülen / 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

Grundlage für hygienisch einwandfreien Produktionsablauf

Silikal bietet strapazierfähige, hygienische Beschichtungen für Fußböden in der industriellen Produktion und Verarbeitung. Mit den Reaktionsharz-Belägen erhalten die Kunden Produkte, die für den Lebensmittelbereich zertifiziert sind.

Süßes hat eigentlich immer Saison, und daher spielt bei Sanierungs- und Neubaumaßnahmen in Unternehmen der Süßwarenindustrie der Zeitfaktor eine besonders wichtige Rolle. Die Beschichtungssysteme für Industriefußböden des Herstellers Silikal lassen sich besonders schnell verlegen.

Oft kann ein entsprechender Fußboden während der Feierabendstunden oder am Wochenende verlegt werden – ganz ohne Beeinträchtigung

des laufenden Betriebs. Bereits etwa eine Stunde nach dem Aufbringen ist die neue Oberfläche ausgehärtet und voll belastbar. In sehr kurzer Zeit sind dabei Risse und Fugen im Boden verfüllt, Unebenheiten geglättet und unansehnliche Flächen überarbeitet.

Auf Dauer schaffen die Reaktionsharz-Beschichtungen des in Mainhausen ansässigen Herstellers zuverlässige und pflegeleichte Grundlagen. Der fugenlose Belag ist resistent gegen Fette und Öle, viele Säuren und

Salze sowie gegen andere aggressive Stoffe. Belastungen durch schwere Anlagen und mobile Transportwagen bereiten keine Probleme. Gleiches gilt für schleifende Kisten oder Kartons.

Besonders wichtig für die verschiedenen Bereiche der Lebensmittel-Verarbeitung: Das Thema Hygiene. Die MMA-(Methylmetacrylatharz)-Flächen von Silikal lassen sich besonders gründlich und auch mit hochwirksamen Reinigern säubern. Hohlräume verhindern, dass sich Verschmutzungen in den schlecht zu erreichenden Eckbereichen festsetzen. Durch den Einsatz von Abläufen wird Nässe schnell entsorgt.

Eingestreute Farbchips setzen Akzente

Eine große Farbauswahl der Beschichtungssysteme erfüllt fast alle Wünsche in Sachen Optik. Eingestreute Farbchips setzen Akzente, und eingestreute Colorquarze in erforderlicher Körnung sind verantwortlich für die richtige Rutschhemmung und damit für die Sicherheit der Mitarbeiter.

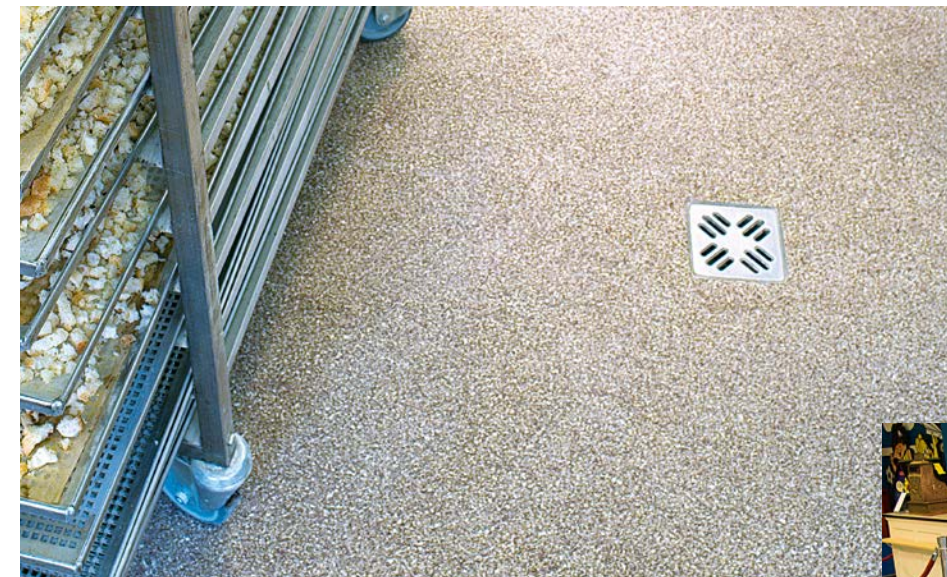
Regelmäßig unterzieht sich der Reaktionsharz-Hersteller Silikal einer differenzierten Prüfung nach den internationalen Richtlinien der HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Points) für die Lebensmittelbranche. Somit können Nutzer aus Industrie, Handwerk und Handel sichergehen, dass sie mit dem Reaktionsharz-Belag ein für den Lebensmittelbereich zertifiziertes Produkt erhalten. Die geschlossenen, fugenlosen und dauerhaft hoch belastbaren MMA-Beschichtungen schaffen sehr gute Voraussetzungen für einen gepflegten und hygienisch einwandfreien Produktionsablauf.

www.silikal.de



Belastungen durch schwere Anlagen und mobile Transportwagen bereiten keine Probleme. (Bilder: Silikal)
Heavy loads from heavy equipment and mobile transport carriages are no problem. (Images: Silikal)

Besonders schnell bei Sanierungsmaßnahmen in Unternehmen der Süßwarenindustrie: Reaktionsharz-Beschichtungen von Silikal.
Fast and easy for renovation measures carried out by confectionery industry companies: the reaction resin coatings from Silikal.



Durch den Einsatz von Abläufen wird Nässe schnell entsorgt.
Run-offs make it easy to quickly remove moisture.

Eine große Farbauswahl der Beschichtungssysteme erfüllt fast alle Wünsche in Sachen Optik.
Silikal's large range of colour options for its flooring systems will satisfy virtually every wish.



Basis for hygienically flawless production processes

Silikal supplies sturdy, hygienic flooring surfaces for industrial production and processing. These reaction resin surfaces provide customers with products that are certified for the food products sector.

Sweets are actually always in season, so time is a particularly important factor in renovation and new construction measures in the confectionery industry. Silikal surface systems for industrial flooring can be laid very quickly.

This allows manufacturers in many cases to lay the flooring during downtime in the evening or on weekends, without interrupting normal operations. After roughly one hour, the new surface has hardened and is fully ready for use. It only takes a short time to fill cracks and joints in the floor, smooth out uneven areas and overhaul unattractive looking spots in the flooring.

The reaction resin coatings from Silikal, based in Mainhausen/Germany, are reliable and easy to maintain. The company's gap-less flooring is resistant to fats and oils, many acids

and salts as well as other aggressive substances. Heavy loads from heavy equipment and mobile transport carriages are no problem, and neither are sliding boxes or cartons.

Sprinkled colour chips set accents

The issue of hygiene is a major consideration for the various segments of food products processing. Silikal's MMA (methylmethacrylate resin) floorings allow for especially meticulous cleaning with strong cleaning agents. Hollow grooves prevent soiling becoming caked on in hard-to-reach corners, and run-offs allow moisture to be removed quickly and easily.

Silikal's large choice of colour options makes it easy for customers to

find a look to their liking. Colour chips sprinkled in the flooring set optical accents, and colour quartz distributed throughout in the required granulation ensure the right anti-slip properties and the safety of the employees.

The reaction resin manufacturer Silikal regularly undergoes a variety of tests in accordance with the international HACCP guidelines (Hazard Analysis and Critical Control Points) for the food products industry. This gives users of its products from the fields of industry, skilled crafts and the trade sector peace of mind knowing they have procured a reaction resin flooring product certified for the food products sector. These closed, gap-less and long-lasting MMA surface coatings create excellent conditions for production processes that are clean and hygienically flawless.

Sauberkeit beginnt an Tür und Tor

In vielen Branchen steigen die Anforderungen an die Sauberkeit. Dieser Trend hat verschiedene Ursachen: Produkte werden immer kleiner und komplexer, Toleranzen immer geringer und die Kunden anspruchsvoller. Ebenso vielfältig sind die möglichen Quellen von Schmutz. Als wichtigste gelten Produktion, Umgebung, Personal und Logistik.



In tieferliegenden Zwischenräumen von Sohlen oder Reifen sitzen oft Teilchen fest. Nur zweistufige Reinigungslösungen verhindern, dass diese in den Sauberraum gelangen. Particles are often stuck in deeper spaces of soles and tires. Only two-level cleaning solutions prevent these from entering the clean room.

Rund 80 % aller Verunreinigungen werden durch Schuhe und Räder in die sensiblen Bereiche eingetragen. Es gibt jedoch Möglichkeiten, dies zu verhindern. Wer dem Eintrag von Schmutz vorbeugen will, hat die Wahl.

Die Angebote der Hersteller lassen sich leicht in zwei Kategorien unterteilen – abhängig von der Größe der Partikel, die eliminiert werden soll. Die erste Produktklasse widmet sich vor allem mittelgroßen und groben Teilchen wie Gummiabrieb oder Staub. In diesem Segment konkurrieren zwei Untergattungen um die Gunst der Kundschaft. Schmutzfangmatten sind eine davon. Sie ähneln einem übergroßen Fußabstreifer und bestehen vornehmlich aus synthetischen Fasern oder Baumwolle. Die Matten sind rasch und einfach mit Gummispannern am Boden zu fixieren.

Diese Methode hat jedoch Nachteile: So wird etwa beklagt, dass Flurförderzeuge beim Überfahren der Matten den obenauf liegenden Schmutz teilweise wieder mitnehmen. Und bei Nässe würde das Wasser von den Teppichen festgesogen. Um dies zu umgehen, bleibt nur die zweite Alternative: fest verbaute Schmutzfangzonen. Hierbei handelt es sich um verzinkte Gitterroste mit robusten Bürstenleisten, die ebenerdig in den Boden oder oberflurig verlegt werden. Die Heute Maschinenfabrik in Solingen gilt als Erfinder dieses Systems namens Profilgate.

Bei diesem System ermöglicht die Vorspannung der Bürsten die aktive Reinigung der Laufflächen sowie der Zwischenräume – und dies ganz ohne Strom. Das Fraunhofer IPA Institut hat die Wirksamkeit des Produkts wissenschaftlich analysiert und bestätigt.

Die Heute Maschinenfabrik ist spezialisiert auf Anwendungen in Produktion, Lager und Logistik. Zwar sind die Anschaffungskosten der baulich integrierten Lösungen höher, doch werden diese durch die niedrigen Betriebskosten im Lauf der Zeit kompensiert – im Unterschied zu den anfangs günstigen Stoffmatten, deren Lebenszykluskosten jedoch deutlich höher ausfallen.

Die zweite Kategorie von Schmutzbremsern für den Boden zielt auf feine und ultrafeine Elemente. In diesem Marktsegment gibt es ebenfalls zwei rivalisierende Erzeugnisse: Einwegstaubbindematten sowie Permanentklebematten. Die beiden Begriffe machen den funktionalen Unterschied deutlich.

Kombi-Lösung sorgt für optimalen Effekt

Staub und andere Partikel haften an jeder Variante gleich gut. Das Einwegprodukt verfügt über meist 30 hauchdünne, mit Kleber beschichtete, Lagen. Bei nachlassender Wirkung wird die oberste Folie abgezogen und eine neue, klebstärke Schicht steht zur Verfügung. Das nachhaltige Pendant, hingegen, muss immer wieder feucht gewischt werden, um die Wirkung zu erhalten. Einer der Anbieter, Dycem mit Sitz in Bristol/Großbritannien, garantiert die Dekontaminationsleistung für mindestens drei Jahre.

Allen Klebelösungen ist gemein, dass sie sich für mittelgroße und grobe Teilchen wenig eignen. Zudem reinigen sie nur die Kontaktfläche einer Sohle oder eines Reifens – die tiefergelegenen Zwischenräume bleiben außen vor. Den optimalen Effekt erzielt also, wer etwa Profilgate mit einer Klebematte kombiniert.

www.profilgate.de



Nicht alle Klebematten eignen sich für den Flurförderzeug-Einsatz. Das Bürstenprodukt Profilgate (im Bild vorn) hingegen schon. (Bilder: Heute Maschinenfabrik)
Not all adhesive mats are suitable for use on floor conveyors. The brush product Profilgate (in the front of the image), however, is. (Images: Heute Maschinenfabrik)

Cleanliness begins at door and gate

The requirements for cleanliness are increasing in many industries. This trend is based on a variety of causes. Components are getting smaller, tolerances less and customers more demanding. The possible sources of contamination are just as diverse. Production, environment, personnel and logistics are the most important.

A rule of thumb says that 80 % of all contamination in sensitive areas is caused by shoes and wheels. Yet, there are solutions to prevent just this. Those who want to prevent the carrying of contaminants have plenty to choose from.

The offers can be easily divided into two categories – dependent on the size of the particle that the user would like to eliminate. The first product class is dedicated in particular to medium and coarse parts. This includes, for example, rubber abrasion or dust. Two sub-categories are competing for the customers in this segment. Dust control mats are one of them. They are similar to an extra-large scraper and consist primarily of synthetic fibres or cotton. The mats can be quickly and easily fastened to the ground with rubber straps.

Nevertheless, there are disadvantages with this method. Users complain, among other things, that floor conveyors transport the dirt on top of mats when they are driven over. And when it is wet, the water would get soaked up by the carpets. In order to bypass these deficiencies, there is only one alternative: permanently

installed dirt trap zones. These are zinc-plated grates with robust brush strips, which can be installed at ground level in the ground or above the floor. The Heute Maschinenfabrik from Solingen/Germany is the inventor of this system for industrial sectors, which is called Profilgate.

The preloading of the patented brushes allows the active cleaning of the treads and the gaps – and all of this without any electricity. The Fraunhofer IPA Institute scientifically analysed and confirmed the effectiveness of the product.

Combined solution ensures optimal effect

The Heute Maschinenfabrik specializes in applications in production, warehouse and logistics. The only drawback of the integrated solutions remains the relatively high acquisition costs. However, these are compensated for in time through very low operating costs – in contrast to the initially inexpensive fabric mats, which have significantly higher costs throughout their lifecycle.

The second category of dirt brakes for the ground is designed for fine and ultra-fine elements. There are also two rivaling products in this market segment: Disposable tack mats and permanent adhesive mats. The two terms show the functional difference between them.

Dust and other particles stick equally well to each variation. However, the disposable product normally has 30 thin layers coated with adhesive. Once the effect starts to wear off, the top foil has to be pulled off and a new sticky layer is available. The sustainable counterpart must be wiped wet again and again to maintain the effect. One of the providers, Dycem with their headquarters in Bristol/UK, guarantee the decontamination performance for at least three years.

All adhesive solutions have in common that they are not very suitable for medium-sized and coarse particles. Furthermore, they only clean the contact surface of a sole or a wheel – the deeper spaces in-between are left out. Therefore, the optimal effect can be achieved by combining Profilgate with an adhesive mat.

2018 erhielten die E-Procurement-Cloud-Lösungen von Onventis vom BME zum wiederholten Mal das Gütesiegel „Supplier Relationship Management“.

In 2018, Onventis' e-procurement cloud solutions were once again awarded the "Supplier Relationship Management" seal by the BME.



Trendstudie: Digitalisierung im Einkauf heißt Netzwerken über die Cloud

Wie stark digitalisiert und vernetzt sind Geschäftsprozesse im Einkauf heute? Welche Marktchancen bieten digitale Beschaffungsnetzwerke? Und wie präsent sind diese Themen bei den Einkaufsverantwortlichen? In seiner aktuellen Studie hat Onventis ausgewählte Unternehmen zur Relevanz digitaler Netzwerke im Einkauf befragt. Ergebnis: Eine große Mehrheit erhofft sich davon klare Marktchancen und will verstärkt in diesen Bereich investieren.

Offen, neutral und nicht kuratiert – welcher Einkäufer würde sich nicht eine Plattform wünschen, die sich frei, eigenständig und agil weiterentwickelt? Wie zentral das Thema „Netzwerke im Einkauf“ ist, zeigt die aktuelle Studie des Stuttgarter Cloud Procurement Networks Onventis in Kooperation mit der Hochschule Niederrhein und dem Bundesverband Materialwirtschaft, Einkauf und Logistik (BME).

„Der mehrstufige Handel wird in naher Zukunft immer mehr an Bedeutung verlieren“, prognostiziert Prof. Willi Muschinski, Leiter der Studie und Dozent für Beschaffungsmanagement an der Hochschule Niederrhein. Die Automatisierung von Beschaffungsprozessen sowie die durchgängige Vernetzung von Einkäufern und Lieferanten seien insbesondere für mittelständische Unternehmen wettbewerbsentscheidend.

„In unserer Studie untersuchen wir die aktuelle Stimmung am Beschaffungsmarkt, um Einkaufsentscheidern wichtige Trends und Handlungsempfehlungen für Netzwerke im B2B-Einkauf an die Hand zu geben“, verrät Onventis-Geschäftsführer Frank Schmidt. So befragten Studierende

der Hochschule Niederrhein insgesamt 438 Einkaufsverantwortliche. Mit 33 % bilden Einkaufsleiter davon die größte Gruppe. Fast die Hälfte aller Befragten arbeitet in großen mittelständischen Unternehmen.

Insgesamt wird digitalen Beschaffungsnetzwerken eine große Bedeutung innerhalb der Digitalisierungsstrategie der Unternehmen beigemessen: 83% aller Umfrageteilnehmer halten Beschaffungsnetzwerke für wichtig. Für mehr als die Hälfte sind solche Netzwerke sogar sehr wichtig.

Vernetzungsplattformen aus der Cloud liegen im Trend

In Zeiten der Digitalisierung zeichnet sich eines deutlich ab: Globale Netzwerke werden die Zukunft bestimmen. Ohne Vernetzung keine Zukunft, ohne Kollaborations-Plattformen keine Vernetzung. Amazon, Google, Uber & Co. haben es vorgemacht, das Zeitalter klassischer On-Premise-Lösungen hat längst seinen Zenit überschritten. Daher verwundert es nicht, dass die Investitionsbereitschaft bei den Umfrageteilnehmern relativ

hoch ist. 83 % aller Befragten wollen verstärkt in digitale Beschaffungsnetzwerke investieren. Fast die Hälfte hat die Investitionen bereits budgetiert. Ergo: Gut vernetzte Unternehmen werden ihren Vorsprung auch in Zukunft weiter ausbauen.

Der Trend geht zum agilen Netzwerken und zur kollaborativen Zusammenarbeit. „Ohne eine elektronische Vernetzung dauern Abstimmungsprozesse erheblich länger und sind somit prozesskostenintensiver“, erklärt Frank Schmidt. „Die Leistung von Beschaffungsplattformen besteht also primär darin, die Koordinationsprozesse merklich zu vereinfachen, damit die Kooperationspartner durch ein abgestimmtes Verhalten eine bessere Marktleistung erreichen können.“

Laut Umfrage nutzen Unternehmen teilweise bereits digitale Prozesse zur Einkaufsoptimierung, doch es besteht noch ein extrem großer Nachholbedarf in der Durchdringung und Automatisierung. So haben sich kollaborative Prozesse zwischen Beschaffungsabteilungen der Unternehmen und deren Lieferanten zwar schon etabliert, doch fehlt oft noch eine durchgängige digitale Unterstützung.

www.onventis.de

Trend study: digitization in procurement means networking via cloud

How far along is digitization and networking of business processes in buying today? And how relevant are these topics among buyers? Onventis surveyed selected businesses about the relevance of digital networks in procurement. The result: a large majority expects clear market advantages and wants to increase investment in this area.

Open, neutral, and uncurated – which buyer wouldn't want a platform that developed itself agilely, dynamically, and freely? The importance of "Networking in Procurement" is demonstrated in the study conducted by Cloud Procurement Network Onventis in collaboration with Hochschule Niederrhein/University of Applied Sciences and the Association for Supply Chain Management, Procurement and Logistics (BME).

Networked platforms in the cloud are the trend

"Multi-stage trade will become less important in the near future," forecasts Prof. Willi Muschinski, study director and lecturer at the University of Applied Sciences. The automation of procurement processes as well as uninterrupted networking of buyers and suppliers will play a decisive role in maintaining competitiveness, especially for SMEs.

"In our study, we examine the current situation in the procurement market in order to pass on important trends and recommendations for networks in B2B procurement to decision-makers in purchasing," explains Onventis CEO Frank Schmidt. Students at Hochschule Niederrhein surveyed 438 decision-makers in procurement. Purchasing managers were the largest group, represented with 33 %. Almost half of those surveyed work in larger mid-sized enterprises.

In general, digital procurement networks are considered to be of great importance to the digitization strategy of the company: 83 % of those polled consider procurement

networks to be important. For more than half, procurement networks are very important.

In the age of digitization, one thing is clear: global networks will shape the future. Without networks, no future; without collaborative platforms, no networks. Amazon, Google, Uber et. al. have proven that the age of traditional on-premise solutions has passed its peak. Networked platforms in the cloud are the trend. It is therefore unsurprising that the willingness to invest is relatively high for those who were surveyed: 83 % of all respondents want to increase investment in digital procurement networks. Almost half have already budgeted for the investment. Ergo: well-networked enterprises will continue to develop their advantage in the future.

The trend is toward agile networks and collaboration. "Without electronic networks, approval processes take significantly longer and are therefore more cost intensive," Frank Schmidt explains, while emphasizing that "the service procurement platforms' benefit is primarily to repeatedly simplify coordination processes so that collaborative partners can achieve better performance in the market through concerted behaviours."

According to the survey, businesses already partially employ digital processes to optimize procurement, but there is an extremely large backlog in penetration and automation. Collaborative processes between procurement departments and their suppliers have been established, but often consistent digital support is missing.



Frank Schmidt ist Geschäftsführer der Onventis GmbH in Stuttgart. (Bilder: Onventis)
Frank Schmidt is CEO of Onventis GmbH in Stuttgart/Germany. (Images: Onventis)

Mobiler Industriearbeitsplatz für hygienesensible Bereiche

Die modular erweiterbare Caitron-Workstation ist nun für alle Industrie-PCs der CS-, CR- und CT-Serie erhältlich. Die Lösung ist speziell für den Einsatz in hygienesensiblen Bereichen konzipiert und ermöglicht es fertigen Unternehmen über alle Branchen hinweg, Industriearbeitsplätze in der Produktionshalle flexibel und linienübergreifend einzurichten.

Mit der kompakten Workstation können Unternehmen ihre vorhandenen Industrie-PCs (IPCs) mobil in unterschiedliche Produktionslinien innerhalb einer Fertigungshalle inte-



Mit der Caitron-Workstation können Unternehmen ihre vorhandenen Industrie-PCs mobil in unterschiedlichen Produktionslinien innerhalb einer Fertigungshalle integrieren. (Bild: Caitron)

Caitron workstations enable companies to integrate their existing industrial PCs into different production lines within a production hall. (Image: Caitron)

grieren. So können Dokumentation, Nachverfolgung, Etikettierung und Qualitätssicherung direkt an der jeweiligen Linie erfolgen.

„Bei der Produktion von Saisonware in Branchen wie der Lebensmittelindustrie gehört es zum Alltag, dass einzelne Linien zwischenzeitlich ruhen“, erläutert Caitron-Geschäftsführer Andreas Hirt. „Mit der Workstation schaffen Unternehmen die Voraussetzungen für einen effizienten und linienübergreifenden Einsatz ihrer Industriearbeitsplätze. So können sie eine optimale Auslastung ihrer Systeme sicherstellen und den ROI sowie die Gesamtanlageneffektivität optimieren.“

Die Workstation aus robustem Edelstahl kommt dank ihrer kompakten Bauweise mit wenig Stellfläche aus und eignet sich daher auch für den

Mobile industrial workplace for hygiene-sensitive sectors

The modularly expandable Caitron workstation is now available for all industrial CS, CR and CT range industrial PCs. This solution has been specifically designed for use in hygiene-sensitive sectors, enabling manufacturing companies in all industries to flexibly establish industrial workstations across all production lines.

The workstation enables companies to integrate their existing industrial PCs into different production lines within a production hall. This way, documentation, tracking, labelling and quality assurance can be directly carried out on the relevant line.

“In the production of seasonal goods in sectors such as the food industry it is not unusual for individual lines to have a break in production,” explains Andreas Hirt, Managing Director of Caitron. “The workstation enables companies to create the conditions for efficient use of their industrial workplaces across lines.

Einsatz in Produktionsumgebungen mit geringem Platzangebot. Sie bietet Anschlussmöglichkeiten für externe Hardwarekomponenten wie Tastatur, Halterungen für Barcode-Scanner, Druckereinheit oder Papierablage. Die verstellbaren Füße zum Austarieren sorgen für einen stabilen, erschütterungssicheren Stand.

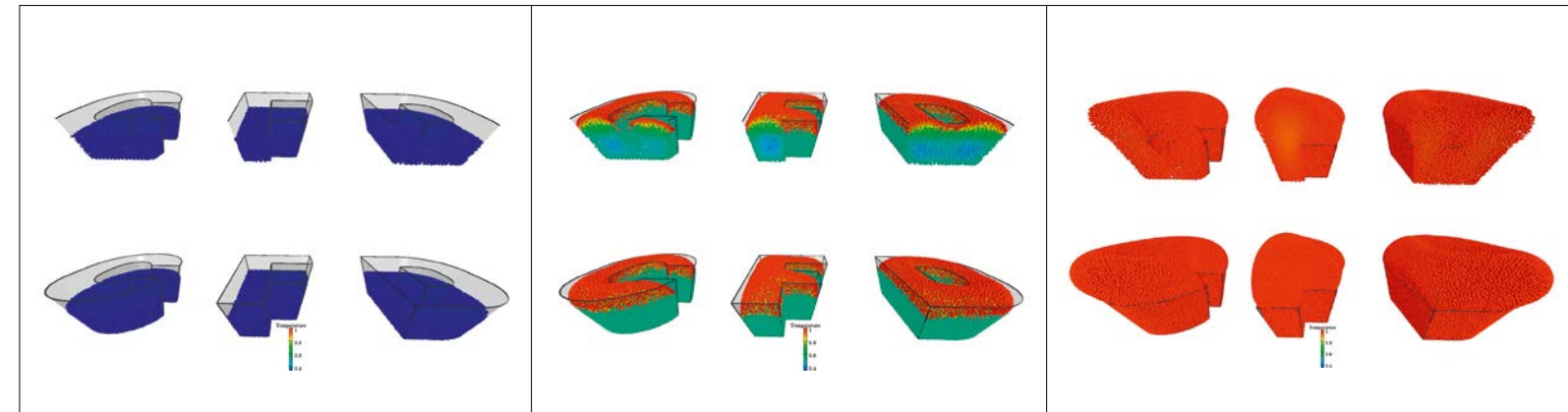
Die Workstation ist mit allen IPCs der CS-, CR- und CT-Serie von Caitron kompatibel. Das in deren Gehäuse integrierte Bluetooth-Modul ermöglicht die direkte kabellose Anbindung von Barcode-Scannern ohne zusätzliche externe – und damit hygiene-kritische – Hardware wie etwa Cradles. Alle Anschlusskabel verlaufen innerhalb der Edelstahlrohre der Workstation und bieten so keinen Angriffspunkt für Schmutzanhaftungen. •

www.caitron.de

This ensures optimal utilization of their systems and optimizes ROI as well as overall equipment effectiveness.”

Thanks to its compact design, the workstation made of sturdy stainless steel takes up little room and is therefore suitable for use in production environments with limited space. It features connectivity options to external hardware components such as keyboards, mounts for bar code scanners, printer units and paper trays. Adjustable support legs ensure a stable, vibration-proof stand.

The workstation is compatible with all Caitron CS, CR and CT range IPCs. An integrated Bluetooth module in the housing of the industrial PC enables wireless connection of barcode scanners without additional external – and therefore hygiene-critical – hardware such as cradles. All connection cables run through the workstation’s stainless steel pipes, preventing the accumulation of dirt. •



Simuliertes Verhalten von Muffinteig zu Beginn des Backprozesses, nach 6 min und nach 13 min. (Bild: ITWM)
Simulated behaviour of muffin dough at the beginning of the baking process, after 6 min and after 13 min. (Image: ITWM)

Teigmenge beim Backen richtig kalkuliert

Bei vielen Herstellprozessen von Lebensmitteln, zum Beispiel beim Backen, ist die richtige Portionierung der Ausgangsstoffe ein ausschlaggebender Faktor. Simulationen können helfen, das Zusammenspiel von Dosierung einerseits und Prozessparametern des Herstellverfahrens andererseits besser zu verstehen und die Qualität des Produkts zu optimieren. Beim Backen von Muffins spielt zum Beispiel sowohl die Ausgangsmenge an Teig als auch der Erhitzungsprozess im Ofen eine wichtige Rolle. Diese Parameter können in der Simulation modelliert werden, um Zielgrößen wie Produktform, Homogenität oder Backfortschritt virtuell

zu bewerten. Unerwünschte Effekte wie Überquellen oder roher Teig im Inneren gehören dann der Vergangenheit an.

Mit Meshfree stellen das Fraunhofer-Institut für Techno- und Wirtschaftsmathematik (ITWM) und das Fraunhofer-Institut für Algorithmen und Wissenschaftliches Rechnen (SCAI) ein innovatives Softwareprodukt für entsprechende Aufgaben bereit. Es geht dabei um die gitterfreie Simulation physikalischer Prozesse. „Mit Meshfree begegnen wir den Herausforderungen der Lebensmittelindustrie mit innovativer Simulation“, sagt Dr. Jörg Kuhnert, Experte am ITWM. „Fast alle Prozesse und

Verfahren, die in der Praxis der Branche im Fokus stehen, können mit der Softwarelösung berechnet und virtuell realisiert werden. Unternehmen können damit ihre Prozesse optimieren und sparen oft nicht nur Ressourcen, sondern auch Zeit und Geld.“

Die Angabe der Materialeigenschaften wie Viskosität oder Elastizität in Form eines Schubmoduls reicht aus, um das Verhalten des Mediums mit der Softwarelösung vorherzusagen. Mit dem Softwareprodukt lassen sich Coating-, Extrusions-, Formgebungs-, Homogenisierungs-, Injektions-, Knet-, Press- und Rührprozesse simulieren. •

www.meshfree.eu

Amount of dough correctly calculated

In many food production processes, such as baking, the correct portioning of the starting materials is a decisive factor. Simulations can help to better understand the interaction of dosage on the one hand and process parameters of the manufacturing process on the other hand and to optimize the quality of the product. When baking muffins, for example, both the initial amount of dough and the heating process in the oven plays an important role. These parameters can be modelled in the simulation in order to virtually evaluate target values such as product shape, homogeneity or bak-

ing progress. Unwanted effects such as overflowing or raw dough inside are then a thing of the past.

With Meshfree, the Fraunhofer Institute for Industrial Mathematics (ITWM) and the Fraunhofer Institute for Algorithms and Scientific Computing (SCAI) are providing an innovative software product for corresponding tasks. It is about the grid-free simulation of physical processes. “With Meshfree, we are meeting the challenges of the food industry with innovative simulation,” says Dr Jörg Kuhnert, expert at the ITWM. “Almost all processes and procedures that are

in the focus of industry practice can be calculated and virtually realized using the software solution. Companies can optimize their processes and often not only save resources, but also time and money.”

The specification of the material properties such as viscosity or elasticity in the form of a shear modulus is sufficient to predict the behaviour of the medium with the software solution. By means of the software product, coating, extrusion, forming, homogenizing, injection, kneading, pressing and stirring processes can be simulated. •

Arbeitszeit glatt halbiert

Das Verpacken von Snacks ist aufgrund der vielen verschiedenen Produktformate und der schnell wechselnden Serien eine große Herausforderung für die Maschinen-Flexibilität. Die Walgau-Bäckerei Stuchly entschied sich für eine Saropacker-Flowpackmaschine des Typs FlexFlow digit. Im Interview erläutert Firmeninhaber Martin Stuchly, wie es dazu kam.

Die Walgau-Bäckerei Stuchly GmbH in Bludesch-Gais/Österreich hat sich in den vergangenen Jahren stark entwickelt. In vier Filialen beschäftigt das Unternehmen 24 Mitarbeiter. Ein stark wachsendes Geschäft sind Backwaren wie Brötchen und Snacks, die in hoher handwerklicher Qualität hergestellt und über Automaten verkauft werden. Hierfür suchte das Unternehmen eine schnellere Verpackungsmaschine, denn in den frühen Morgenstunden müssen in kurzer Zeit große Mengen an Backwaren verpackt werden.

sweets processing: Herr Stuchly, weshalb haben Sie sich für Saropack entschieden?

Martin Stuchly: Die bisherigen guten Kontakte haben den Ausschlag gegeben. Für die Lösung unserer hohen Anforderungen hat sich Saropack sehr engagiert und uns sehr gut unterstützt. Zudem war für uns die räumliche Nähe zum technischen Service sehr wichtig.

sp: Welche Projektschritte waren für Ihre Entscheidung wichtig?

Stuchly: Saropack hat im Vorfeld eine Vorführung organisiert. Dort konnten wir unsere verschiedensten Produkte 1:1 auf der Verpackungsanlage testen. Dies hat uns Sicherheit für die Kaufentscheidung gegeben. Saropack hat uns auch sehr unterstützt in der Definition der geeigneten Folie, der optimalen Folienbreite sowie der erforderlichen Folienperforation. Durch die vielen verschiedenen Produktformate und Kleinserien wollten wir natürlich die Folienrolle so wenig wie möglich wechseln.

sp: Welche Ziele stellten Sie an die neue Verpackungslösung?

Stuchly: Bisher arbeiteten wir mit halbautomatischen Maschinen. Auf-



Martin und Bettina Stuchly sind von ihrer neuen Maschine begeistert. (Bilder: Saropack)
Martin and Bettina Stuchly are pleased with their new machine. (Images: Saropack)

grund neuer Aufträge mussten wir in kürzerer Arbeitszeit viel mehr Produkte verpacken. Wir mussten also rationaler werden. Zudem war eine Bedruckung der Folie gefordert. Produkte über Automaten zu verkaufen, stellt besondere Anforderungen an die Deklaration auf den Packungen. Und es war wichtig, dass die Produkte verkaufsfördernd präsentiert werden.

sp: Welche Ansprüche stellen Sie an die Folienverpackung und an Ihren Partner generell?

Stuchly: Wir pflegen ein freundschaftliches, offenes Verhältnis mit unseren Lieferanten. Ein hohes Vertrauen in die Ansprechpersonen war uns sehr wichtig. Natürlich mussten die Verpackungen optisch schön aussehen, die Anlage musste unsere Anforderungen erfüllen und zu einem optimalen Preis erhältlich sein.

sp: Wie wurden diese Ziele erreicht und Ihre Ansprüche erfüllt?

Stuchly: Saropack hatte uns die Anschaffung einer Saropacker-Flowpackmaschine FlexFlow digit 600 mit automatischer Bedruckung der Folie empfohlen. So können wir jetzt dauerhaft 4.000 Produkte in drei Stunden verpacken. Zwar könnte die Leistung der Maschine höher sein, doch wird sie infolge der schnell wechselnden Formate und des Einlegens durch eine Mitarbeiterin limitiert. Da haben wir Reserve. Durch eine spezielle Software definieren wir das Druckbild selbst und beschriften die Verpackungsfolie mit allen geforderten Deklarationen.

sp: Welche Vorteile ergaben sich durch die neue Lösung?

Stuchly: Bisher arbeiteten wir jeden Morgen rund sechs Stunden für die Verpackung. Durch die neue Maschine haben wir die Arbeitszeit halbiert. Die Mitarbeiter können dadurch in der wichtigen Zeit am Morgen andere Arbeiten erledigen.

www.saropack.eu

Working time cut by half

Packaging snacks is a big challenge for machine flexibility because of the many different product formats and quickly-changing batches. The Walgau-Bäckerei Stuchly bakery chose the FlexFlow digit model of the Saropacker flow pack machine. Bakery owner Martin Stuchly explains in an interview how they came to that decision.

The Walgau-Bäckerei Stuchly GmbH bakery in Bludesch-Gais/Austria has experienced strong growth in past years. The company employs 24 workers in four stores. High quality, handmade baked goods like bread rolls and snacks, which are then sold in vending machines, are a booming business. The company sought a faster packaging machine for this purpose, as large quantities of baked goods have to be packaged in a short time in the early morning hours.

sweets processing: Mr Stuchly, why did you choose Saropack?

Martin Stuchly: The great contacts we'd had previously were the main reason. Saropack was very engaged and supported us well in finding a solution for our high demands. Furthermore, the spatial proximity to technical service was very important.

sp: Which project steps were important during your decision?

Stuchly: Saropack organized a preview from the start. There, we were able to test our various products on the packaging equipment in real life. This gave us the certainty we needed to decide for the purchase. Saropack also gave us tremendous support in determining suitable films, optimal film width, as well as the required film perforations. Because of the many different product formats and small batches, we wanted to change rolls of film as little as possible, of course.

sp: Which objectives did you set for the new packaging solution?

Stuchly: Previously, we had operated semi-automated machines. Due to new contracts, we had to package much more products in a shorter amount of time. We had to be more efficient. In addition, we needed the option to print on the film. Selling product via vending machines involves special labelling requirements for the packaging. It was also important that products be presented in an attractive manner conducive to sales.

sp: Which standards did you set for the film packaging and for your partners in general?

Stuchly: We maintain a friendly, open relationship with our suppliers. A high level of trust in our point of contact was very important to us. Of course, the packaging also had to look good, the equipment had to meet our needs and make for an economical investment.

sp: How were you able to meet your objectives and needs?

Stuchly: Saropack recommended the purchase of a Saropack FlexFlow digit 600 flow pack machine with automatic film printing. Now, we can consistently package 4,000 products in just three hours. The machine capacity could be higher, but it is limited by the quickly changing formats and employee throughput. We still have reserve capacity. We define the print layout ourselves with a special software and label the packaging film with all required information.

sp: Which benefits resulted from the new solution?

Stuchly: Previously, we had worked approximately six hours each morning for packaging. With the new machine, we've reduced that working time by half. As a result, the employees can tend to other functions during the busy morning hours.



Die Saropacker-Flowpackmaschine FlexFlow digit 600 mit aufgebautem Drucker.
The Saropack FlexFlow digit 600 flow pack machine with built-in printer.



Die Kombidosen von Sonoco bestehen zu etwa 90 % aus veredeltem Recyclingpapier. (Bilder: mymuesli/Strasse)
Sonoco's rigid paper containers are made of approximately 90 % finished recycling paper. (Images: mymuesli/Strasse)

So bleibt individuelles Müsli knusprig und frisch

Bei der Firma mymuesli können gesundheits- und umweltbewusste Verbraucher ihre Müsli-Mischungen selbst zusammenstellen. Auf der Suche nach der idealen Verpackung dafür wurde das Passauer Unternehmen bei Sonoco Europe fündig, und seit Juli 2018 produziert der Verpackungsspezialist die Kartondosen mit Kultstatus exklusiv.

Die neue Verpackungslösung von Sonoco eignet sich sowohl für den stationären Handel als auch für den Online-Vertrieb von mymuesli sehr gut. Das Unternehmen wurde 2007 von drei Studenten als Online-Handel gegründet. Es beschäftigt mittlerweile über 750 Mitarbeiter und betreibt mehr als 40 Filialen in Deutschland, Österreich und der Schweiz. Alle mymuesli-Zutaten stammen aus kontrolliert biologischem Anbau. Zu diesem Ansatz muss auch die Verpackung passen.

Design und Produktschutz sind erstklassig

Die Kombidosen bestehen zu etwa 90 % aus veredeltem Recyclingpapier. Anders als das vorherige Produkt, verfügen die Dosen von Sonoco über einen Kartonboden, was den Recyclingprozess vereinfacht. Die Behälter haben einen Durchmesser von 90 mm und sind je nach Produkt 190 oder 270 mm hoch. Um diese ungewöhnlichen Größen in den erforderlichen Mengen herzustellen, hat Sonoco in Hockenheim eigens eine neue Produktionslinie in Betrieb genommen.

Die Verpackungslösung sorgt für noch besseren Produktschutz: Wand und Boden besitzen eine Barrierefolie, die das herkömmlich verwendete Aluminium ersetzt. Dies erhöht die Gasdichtigkeit, so dass bei Zutaten wie Getreideflocken, Nüssen oder Beeren Qualität, Geschmack und Nährstoffe länger erhalten bleiben. „Auf der Suche nach einem Geschäftspartner für unsere Verpackungen hatten wir zwei zentrale Anforderungen: Die neue Dose sollte die Qualität unserer Müslis so lange wie möglich bewahren und unsere anspruchsvollen Designs in bestmöglicher Qualität umsetzen“, betont Wenke Blumenroth, Leiterin Unternehmenskommunikation.

Am Point of Sale sind die Behälter ein echter Hingucker. Verbraucher können aus einer breiten Palette von Müsli-Mischungen wählen, deren Verpackungen sich in Stil und Farben unterscheiden. Das Spektrum reicht von individuellen, hochwertigen Druckmotiven über Blumenmuster bis hin zu modernen Designs mit Heißfolien-Prägung. Für eine natürliche Optik und Haptik können die Kombidosen mit Recyclingpapier veredelt werden, was ihre Umweltfreundlichkeit

unterstreicht. Innen sind die neuen Kartondosen weiß statt wie bisher silbrig-glänzend, was für einen konsistent hochwertigen Gesamteindruck der Verpackung sorgt.

Hohe Stabilität für Lagerung und Transport

Der leicht zu öffnende und wieder-verschließbare Eindrückdeckel bietet hohen Komfort und schützt Produkt und Geschmack auch nach dem ersten Öffnen. Dies führt dazu, dass viele Verbraucher die Verpackungen auch als Vorratsbehälter im Haushalt weiterverwenden. So sind die unverwechselbaren Designs langfristig präsent, erregen immer wieder die Aufmerksamkeit der Verbraucher und stärken das Markenimage des Herstellers.

Die Kartondosen sind zudem sehr stabil – ein wichtiges Kriterium für mymuesli, da der Online-Vertrieb nach wie vor das Gros des Geschäfts ausmacht. Sicher verschlossen und versiegelt, benötigen die Behälter auf ihrem Weg zum Verbraucher keinen weiteren Schutz.

www.sonoco.com

Keeping individual mueslis crispy and crunchy

The German company mymuesli provides health-aware and sustainability-oriented consumers with muesli mixes that they can compose themselves. With Sonoco Europe, the company found an ideal supplier for their iconic muesli packaging. As of July 2018, the packaging specialist exclusively produces all rigid paperboard containers for mymuesli.

The new packaging solution from Sonoco is ideally suited for both online distribution and through brick-and-mortar shops. Founded by three students as a webshop in 2007, mymuesli now also operates more than 40 stores in Germany, Austria and Switzerland, and is home to over 750 employees. A core value of mymuesli's products is the organic nature of their ingredients. When addressing environmentally aware customers, it is crucial that the packaging complies with this approach as well.

Sonoco's rigid paper containers are made of approximately 90 % finished recycling paper. Unlike the containers of the previous provider, Sonoco's products also feature a carton-based bottom, further facilitating the recycling process. The containers have a diameter of 90 mm and are 190 or 270 mm high, depending on the exact product. Sonoco implemented a new production line in Hockenheim/Germany, to produce these unusual container sizes in the required volumes.

Outstanding design and product protection

The packaging solution also offers superior product protection. The wall and bottom are equipped with a barrier film that replaces the conventionally used aluminium. This enhances the gas-tightness so that the quality, taste and nutritional value of components like grains, nuts and berries are preserved even longer. "When we started to look for a partner, we had two main requirements: the new container had to be built to maintain the quality of our muesli as long as pos-

sible. And we wanted to see our sophisticated designs put into practice with the highest quality," explains Wenke Blumenroth, Head of Corporate Communication.

Presented at the point of sale, the containers are sure to catch the eye. Consumers can choose from a broad variety of muesli mixtures that come in different styles of packaging, ranging from individual colours in high-quality print to advanced designs with hot foil embossing or printed floral patterns, just to name a few. To underscore the eco-friendliness of the containers, the sidewalls can be finished with natural paper, evoking a natural look and feel. On the inside, the container is now white instead of the previous glossy silver, creating a consistently high-grade look for the packaging as a whole.

Thanks to their convenience and standout appearance, the containers

are also very popular as storage containers in consumers' households. The easy-to-open and recloseable snap lid provides high convenience and protects the product and its taste after initial opening. Since they are used in consumer's households long after their original contents are gone, the unique designs have a steady impact on consumer awareness, strengthening the brand's image.

High stability for storage and delivery

In addition, Sonoco's rigid paper containers are extremely solid and stable – a key consideration for mymuesli, since online distribution remains the core of their business. Already sealed and wrapped, the containers need no further protection on their way to the consumer.



Wand und Boden der Kartondosen besitzen eine Barrierefolie, die das herkömmlich eingesetzte Aluminium ersetzt. The wall and bottom of the containers are equipped with a barrier film that replaces the conventionally used aluminium.

Mehr Sicherheit für Süßwaren-Verpackungen

Die Tabakindustrie gehörte zu den Vorreitern, doch auch für die Lebensmittelindustrie könnte die sogenannte Einheitsverpackung schon bald Thema werden. Hoffmann Neopac bietet dem Markt schon heute konforme, kindersichere Dosen.

Regierungen weltweit haben dem Konsum von Tabak, Alkohol und Zucker, der für diverse Zivilisationskrankheiten verantwortlich gemacht wird und die Gesundheitssysteme stark belastet, den Kampf angesagt. Mit Einführung der genormten Einheitsverpackung werden die Möglichkeiten der Verpackungsgestaltung für Tabakwaren weiter eingeschränkt, und auch für Alkoholika, zuckerhaltige Getränke und bestimmte Nahrungsmittel forderte die WTO „Plain Packaging“.

Von diesen Bestrebungen könnte schon bald auch die Süßwarenindustrie betroffen sein. Grund genug, sich schon jetzt mit den Möglichkeiten einer künftigen Einheitsverpackung, die dennoch genügend Raum zur Individualisierung und Information bietet, vertraut zu machen.

Gute Alternative zur Plastik-Verpackung

Ein weiterer Trend bei Süßwaren sind die mit aktiven Ingredienzen angereicherten Gummibären und Bonbons. In den USA werden Süßwaren mit aus Hanf gewonnenen Substanzen wie Cannabidiol (CBD) versehen und in transparenten Verpackungen angeboten. Auch für diesen Bereich werden die Gesetze vermehrt greifen. Weil Kinder die „normalen“ Gummibären nicht von den „angereicherten“ unterscheiden können, muss die Verpackung kindersicher gestaltet sein und damit den ungewollten Zugriff auf das Produkt verhindern.

Hoffmann Neopac in Thun/Schweiz bietet der Süßwarenindustrie lebensmitteltaugliche Dosen aus Weißblech und PP, die den möglichen regulatorischen Forderungen Rechnung tragen und dennoch die Marken-Differenzie-

Die opaken, lebensmitteltauglichen Dosen von Hoffmann Neopac besitzen eine ISO-zertifizierte Kindersicherung. (Bild: Hoffmann Neopac)

The opaque, food-grade cans from Hoffman Neopac are equipped with an ISO-certified child safety device. (Image: Hoffmann Neopac)



rung ermöglichen. Die opaken Dosen mit einem Füllvolumen von 50, 100 und 500 ml bieten einen sehr guten Aromaschutz. Zudem besitzen sie eine ISO-zertifizierte Kindersicherung. Auch nach dem ersten Öffnen lässt sich der Deckel nur durch gleichzeitiges Drücken und Drehen abnehmen. Für Kinder bis zu einem Alter von 51 Monaten ist dieser Drück-Dreh-Verschluss nachweislich nicht zu öffnen.

Die Dosen sind zudem voll recyclingfähig. Für Tests und zu Labelling-Zwecken hält der Hersteller Kleinmengen ab Lager bereit. Es sind jedoch auch große Mengen möglich, mit individuellem Offset-Druck und Prägeveredelung.

Als führender Hersteller von Primärpackmitteln bietet Hoffman Neopac seinen Kunden weitreichende Expertise in Sachen lebensmittelkonformer, aroma- und kindersicherer Dosen. Dabei berät das Unternehmen

umfassend, vom ersten Konzept für eine spezifische Applikation bis hin zur Serienproduktion. Alle Materialien sind klar spezifiziert und entsprechen den jetzigen, aber auch künftigen regulatorischen Vorgaben der EU-Nahrungsmittel-Gesetzgebung.

Blech ist überdies eine gute Alternative zur Plastik-Verpackung. In Deutschland, beispielsweise, werden 91 % der Konsumverpackungen aus Weißblech recycelt. Dies ist der höchste Wert aller Verpackungsmaterialien. Metall ist das derzeit am häufigsten wiederverwertete und am einfachsten zu recycelnde Material. Zusammen mit seiner Robustheit, Langlebigkeit und den vielen physikalischen Vorteilen ist es die beste Wahl für die Verpackung einer ganzen Reihe unterschiedlicher Lebensmittel, von Nahrungsergänzungsmitteln über Bonbons bis zu Kaugummi.

www.hoffmann.ch

More safety for confectionery packaging

Plain packaging could soon become an issue for the food industry. Already today, Hoffmann Neopac offers compliant, child-resistant tins.

confectionery is provided with substances derived from hemp such as cannabidiol (CBD) and offered in transparent packaging. Legislation in this area will also be increasingly effective. Since children cannot tell the "normal" gummy bears from the "enriched" ones, the packaging must be child-resistant and thus prevent unwanted access to the product.

Hoffmann Neopac, based in Thun/Switzerland, offers the confectionery industry cans made of tinfoil and PP that are suitable for foodstuffs. These cans will take into account any regulatory requirements that may arise and still enable brand differentiation. The opaque cans with a filling volume of 50, 100 and 500 ml offer excellent aroma protection. They are ISO-certified child-safe. Even after first opening, the lid can only be removed by pressing and turning simultaneously. For children up to the age of 51 months, it has been proven that this push/turn closure cannot be opened.

Good alternative to plastic packaging

In addition, the tins are fully recyclable. For tests and labelling purposes, the manufacturer keeps small quantities available from stock, but large quantities are also possible, with individual offset printing and embossing finishing.

Sheet metal is also a good alternative to plastic packaging. In Germany, for example, 91 % of tinfoil consumer packaging is recycled every year. This is the highest value of all packaging materials. Metal is the most recycled and easiest to recycle material currently available. It is by far the best choice for packaging a wide range of foods, including sweets.

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

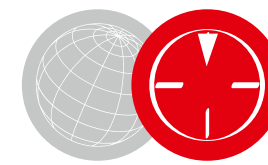


Stora Enso Deutschland GmbH
Grafenberger Allee 293
40237 Düsseldorf / Germany
☎ +49 (0)211 581 2537
faltkarton.de@storaenso.com

Sweets processing

Die „grünen Seiten“ für die Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig



**Alles auf einen Blick:
Vom Hersteller bis zur
Vermarktung am POS**

**All at a glance:
From manufacturers to
marketing at the POS**

top aktuell.
up-to-date.

Seminar „Lebensmittel-sicherheit in der Lieferkette“

trauungsbender Intermediär erforderlich ist. Im Seminar „Lebensmittelsicherheit in der Lieferkette“ am 12. und 13. März 2019 werden aktuelle Aktivitäten vorgestellt, die sich mit der Anwendung der Blockchain-Technik bei der Rückverfolgung von Lebensmitteln in Lieferketten befassen.

Ein weiterer wichtiger Punkt zum Thema Lebensmittelsicherheit ist Lebensmittelbetrug oder Food Fraud. Seit dem Pferdefleisch-Skandal von 2013 steht Food Fraud im Fokus der amtlichen Überwachung. Auch für die privaten Standards des Lebensmittelhandels ist dies ein wichtiges Thema, dessen Bedeutung weiter zunimmt. Maßnahmen zur Verhinderung von Lebensmittelbetrug werden immer stärker in den Standards verankert. Das Thema Food Fraud wird in dem Seminar mit einem ganzen Block behandelt. Neben den genannten Themen erwarten die Teilnehmer noch viele interessante Themen, darunter „Transparenz in der Logistik durch intelligente Paletten“ oder „Lebensmitteltransporte von Flüssig- und Schüttgütern“.

www.zds-solingen.de

Die Weiterentwicklung von Mess- und Analyseverfahren ermöglicht eine immer zuverlässigere und genauere Überwachung der Lebensmittelherstellung, um unerwünschte Eigenschaften von Rohstoffen und Prozessen zu erkennen und zu vermeiden. So lassen sich beispielsweise mithilfe der Blockchain-Technologie Lebensmittel von ihrem Ursprung bis auf den Teller einfach und sicher zurückverfolgen.

Für einzelne Lebensmittelprodukte kann beispielsweise ein elektronisches oder digitales Verifizierungs-

netzwerk bestehen, das in Echtzeit arbeitet. Ein Datensatz – oder Block – entsteht etwa bei einem Bauern, dessen Eier in einem verarbeiteten Produkt verwendet werden. Der Datensatz könnte dann zum Beispiel die Hühnerrasse, die Futtermittel, die Historie der Behandlung mit Medikamenten und dergleichen enthalten. Die Blockchain-Technik bietet dabei allen Beteiligten einen sicheren Einblick in die Transaktionen.

Blockchains können Daten dauerhaft, verlust- und fälschungssicher speichern, ohne dass dabei ein ver-

Seminar “Food safety in the supply chain”

Food safety has always been an important issue. Food producers must take this into account if they want to be successful on the market in long terms. The further development of measurement and analysis methods makes it possible to monitor food production more reliably, and to identify and avoid undesirable properties of raw materials and processes.

Blockchain technology, for example, allows to trace back food easily and safely back from its origin to the plate. For individual food products, for example, an electronic or digital verification network can exist that works in real time. A data record or block is created, for example, for a

farmer whose eggs are used in a processed product. This data record could contain the chicken breed, the feed, the history of the treatment with medicines and things like that.

Blockchain technology offers a secure insight into all transactions. Blockchains are able to store data permanently, loss- and falsification-proof, without the need for a trust-giving intermediary. In the seminar “Food safety in the supply chain” on 12 and 13 March 2019, current activities are presented which deal with the application of blockchain technology in tracing back food in supply chains.

Another important issue on food safety is food fraud. In the past, there

have repeatedly been cases that have led to a loss of confidence in the food industry. Since the horse meat scandal in 2013, food fraud has been in the focus of official monitoring. Food fraud is also an important issue for the private standards of the food trade, and its importance is growing. Measures to prevent food fraud are increasingly anchored in the standards. The topic “Food Fraud” will be dealt with in a whole thematic block in the seminar. In addition to the above-mentioned topics, many interesting topics await the participants, such as “Transparency in logistics through intelligent pallets” or “Food transports of liquid and bulk goods”.



**Jetzt
auch als
App!**



Alles Know-how reinstecken, Mineralöl raushalten!

Mineralölkohlenwasserstoffe (MOSH/MOAH) gelangen aus vielen Quellen in Lebensmittel: aus Verpackungen, Treibstoffen, Schmierölen und vielen mehr. Wir analysieren auf Verunreinigungen, identifizieren Kontaminationsquellen, planen Stufenkontrollen und bieten Barriereprüfung – als Ihr verantwortungsvoller Partner.

+49 (0)30 74 73 33 0, service@produktqualitaet.com, produktqualitaet.com/mosh-moah