

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*ProSweets  
Cologne  
mit klarem  
Besucherplus*

*ProSweets  
Cologne with  
a clear increase  
of visitors*

*Anuga FoodTec  
bietet breites  
Fachprogramm*

*Anuga FoodTec  
offers a broad  
technical  
programme*

## TECHNOLOGY

*sp-Portrait  
Pfiffige Lösung  
für die Eiscreme-  
Herstellung*

*sp portrait  
Smart solution  
for ice cream  
production*

## IT/LOGISTICS

*Optimiertes  
IT-System macht  
Produktion  
effizienter*

*Optimized IT  
system makes  
production  
more efficient*



**ZIRBS**  
VERPACKUNGEN

**UNSER  
PACKAGING  
FÜR IHR  
PRODUKT**

Wir finden genau die Verpackungs-  
lösung, die Sie suchen – und die  
Ihr Produkt optimal präsentiert!  
Sprechen Sie mit uns.

### Wir bieten:

- individuelle Lösungen, Innovationen
- Beratung und Konzepte
- Werkzeugbau und Produktentwicklung

### Ihr Experte mit Erfahrung für:

- Transportverpackungen & Gießformen
- Runddosen & Trays aller Art
- Formtrays & Tiefziehteile

[www.zirbs-verpackungen.de](http://www.zirbs-verpackungen.de)



Bildnachweise: iStock / Rohappy



**SWEETS GLOBAL NETWORK:**  
Wir brennen für die Süße Branche

We're on fire  
for the sweet business

**leidenschaftlich.**  
passionate.

www.sg-network.org

## Impressum

### sweets processing

8. Jahrgang, Heft 3-4, 1. März 2018

### Herausgeber/Verlag:

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

### Vorsitzender des Vorstands

Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

### Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:

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

### Redaktion

Alfons Strohmaier  
redaktion@sweets-processing.com

### Anzeigen:

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

### Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

### Herstellung:

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

### Druck:

Bosch Druck GmbH  
Anton Müller  
Festplatzstraße 6  
84030 Ergolding  
Fon +49 (0)871/76 05 11  
Anton.Mueller@bosch-druck.de



### Anzeigenpreislste:

Nr. 8, gültig ab 1. Januar 2018

### Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,



Im Zeitalter von Globalisierung und Digitalisierung, von Internet und E-Commerce ist es wichtiger denn je, gut informiert zu sein. Im harten weltweiten Wettbewerb kann ein Informationsvorsprung von entscheidender Bedeutung sein. Zu den wichtigsten Informationsquellen für Geschäftsleute in Industrie und Handel gehören nach wie vor Fachmessen – Fachmessen wie die ProSweets Cologne oder die Anuga Foodtec. Über beide Veranstaltungen berichten wir in dieser Ausgabe und stellen Ihnen interessante Neuheiten vor.

Mit 20.000 Besuchern lockte die ProSweets Cologne deutlich mehr Interessenten an als die Vorveranstaltungen, und auch die Anuga FoodTec dürfte ein Publikumsmagnet werden. In unserem Interview zeigt Simone Schiller, Geschäftsführerin des Fachzentrums Lebensmittel der DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft) auf, was die Messebesucher vom 20. bis 23. März 2018 in Köln erwartet.

In unserer Reihe „sp-Portrait“ berichten wir diesmal über die Firma Eis-Zauberei in Rheinsberg/Brandenburg. Das Unternehmen hat sich nach dem Fall der Mauer eine ältere Erfindung aus den USA zunutze gemacht und einen „Zauberwirbel“ zur Speiseeisherstellung entwickelt. Mit dieser Mixmaschine kann jeder sein eigenes Eis-Produkt designen und ein neues, individuelles Geschmackserlebnis kreieren.

Ein weiterer interessanter Beitrag beschäftigt sich mit intelligentem Datenmanagement bei einem renommierten Süßwarenhersteller. Um Kapazitätsengpässe bei der zentralen Datenverarbeitung zu vermeiden, entschied sich dieser für eine IT-Lösung der Firma NetApp und profitiert von gesteigerter Speicher-Effizienz sowie kürzeren Zugriffszeiten.

Dr. Bernhard Reichenbach

## Dear readers,

In the age of globalization and digitization, of Internet and e-commerce, it is more important than ever to be well informed. In the face of fierce global competition, an informational advantage can be crucial. Trade fairs such as ProSweets Cologne or Anuga Foodtec are among the most important sources of information for business people in industry and commerce. We will report on both events in this issue and introduce you to interesting novelties.

With 20,000 visitors, ProSweets Cologne attracted significantly more interested parties than the previous events, and Anuga FoodTec is also likely to be a crowd puller. In our interview, Simone Schiller, Managing Director of the Specialist Centre for Food of DLG (German Agricultural Society), shows what the trade fair visitors can expect from 20 to 23 March 2018 in Cologne.

In our series „sp portrait“, this time, we report on the company Eis-Zauberei in Rheinsberg/Germany. After the fall of the Wall, the enterprise took advantage of an older US invention and developed a „magical swirl“ for ice cream production. With this mixing system, everyone can design their own ice cream product and create a new, individual taste experience.

Another interesting article deals with intelligent data management at a renowned confectionery manufacturer. In order to avoid capacity bottlenecks in the central data processing, they decided for an IT solution of NetApp company and profits from increased storage efficiency as well as shorter access times.

Dr Bernhard Reichenbach





12



22



30



34



40



46

news

- Christian Traumann Präsident der interpack 2020 . . . . 6
- Jim Pittas neuer Präsident und CEO des PMMI . . . . . 6
- Mauricio Graber neuer CEO der Chr. Hansen Holding 6
- Dr. Karl Gschwend hat Hochdorf-Gruppe verlassen . . . 6
- Haas ist jetzt Teil der Bühler-Gruppe . . . . . 7
- Koelnmesse mit Rekordumsatz . . . . . 8
- Nestlé: Schokoladen-Forschung geht nach England . . 8
- Tanis Confectionery übernimmt Fast-Track-Aktivitäten . 9
- Rovema gewinnt diesjährigen iF Design Award . . . . . 10
- Mineralöl-Migration: Video zu Testverfahren . . . . . 10
- World Cocoa Conference in Berlin . . . . . 11

prosweets cologne

- Zuliefermesse mit klarem Besucherplus . . . . . 12
- Hans Brunner bietet mobile 3D-Produktentwicklung . 14
- WDS: Maschinenkonzept für effizientere Produktion . 16
- tna macht Stärke-Mogul betriebssicherer . . . . . 16
- Bosch: Umfassendes Testen vor Ort möglich . . . . . 17
- Wacker führt Verfahren für gießbare Kaugummi ein . 18
- Döhler: Vielfältige Superfoods im Programm . . . . . 18
- Barry Callebaut stellt „Schokoladensprache“ vor . . . 19
- Impressionen von der ProSweets Cologne 2018 . . . . . 20

anuga foodtec

- Simone Schiller von der DLG im Interview . . . . . 22
- Glatt: Schnell zu marktreifen Produkten . . . . . 26
- Multivac stellt vielseitige Inspektionslösungen vor . . 26
- Multipond: Neues Übergabesystem im Programm . . 27

- Hastamat zeigt innovative Highspeed-Lösungen . . . . 27
- Berthold: Online-Feuchtemessung mit Mikrowellen . 28
- Behn + Bates: Wenn es auf Hygiene ankommt . . . . . 28
- Harter: Schonend und sicher trocknen (Advertorial) . . 29

ingredients

- Schimmelpilz-Gift in Rohkakao . . . . . 30
- Vanille: Symrise führt den Echtheitsnachweis . . . . . 32

technology

- sp-Portrait: Eis-Zauberei Rheinsberg . . . . . 34

it/logistics

- NetApp: Intelligentes Datenmanagement . . . . . 40
- Innovabee installiert neues Programm SAP S/4Hana . 44

packaging

- Hugo Beck: Flexible Verpackungslinie für Süßwaren . 46
- Papiersäcke: Rückverfolgbarkeit erhöht Sicherheit . . 48

zds

- Veranstaltungen zu E-Commerce und Digitalisierung . 50

service

- Impressum . . . . . 3
- Markt & Kontakte . . . . . 33, 38, 49

news

- Christian Traumann President of interpack 2020 . . . . 6
- Jim Pittas new President and CEO of PMMI . . . . . 6
- Mauricio Graber new CEO of Chr. Hansen Holding . . 6
- Dr Karl Gschwend has left Hochdorf Group . . . . . 6
- Haas is now a member of Bühler Group . . . . . 7
- Record year for Koelnmesse . . . . . 8
- Nestlé: chocolate research site moves to the UK . . . . 8
- Tanis Confectionery takes over Fast Track activities . . 9
- Rovema won this year's iF Design Award . . . . . 10
- Mineral oil migration: video on testing process . . . . . 10
- World Cocoa Conference in Berlin . . . . . 11

prosweets cologne

- Suppliers show with a clear increase in visitors . . . . 13
- Hans Brunner: portable 3D product development . . . 14
- WDS: machine concept for more efficient production . 16
- tna makes starch mogul more reliable . . . . . 16
- Bosch: complete on-site testing capabilities . . . . . 17
- Wacker: process for mouldable chewing gum . . . . . 18
- Döhler: varied superfoods in the product range . . . 18
- Barry Callebaut: sensory language for chocolate . . . 19
- Impressions from ProSweets Cologne 2018 . . . . . 20

anuga foodtec

- Simone Schiller from DLG in an interview . . . . . 24
- Glatt helps to rapidly develop marketable products . 26
- Multivac to present versatile inspection solutions . . 26
- Multipond: new transfer system in the programme . . 27

- Hastamat to show innovative high-speed solutions . . 27
- Berthold: moisture measurement with microwaves . . 28
- Behn + Bates: when hygiene plays an important role . 28
- Harter: gentle and reliable drying (advertorial) . . . . 29

ingredients

- Mould toxins in raw cocoa . . . . . 31
- Vanilla: Symrise provides proof of authenticity . . . . . 33

technology

- sp portrait: Eis-Zauberei Rheinsberg . . . . . 36

it/logistics

- NetApp: smart data management . . . . . 42
- Innovabee installs new SAP S/4Hana programme . . . 45

packaging

- Hugo Beck: flexible packaging line for confectionery . 47
- Paper sacks: traceability increases product safety . . 49

zds

- Events on e-commerce, 3D printing and digitization . 50

service

- Imprint . . . . . 3
- Market & contacts . . . . . 33, 38, 49

**Ideenverwirklichung, Konstruktion und Fertigung - alles aus einer Hand.**  
 Maschinen und Anlagen für die Schokoladen-, Kakao- und Süßwarenindustrie.  
[www.bsa-schneider.de](http://www.bsa-schneider.de)




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

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



**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





Christian Trautmann

### C. Traumann

Christian Traumann, Geschäftsführender Direktor und Group CFO von Multivac, wurde in der konstituierenden Sitzung des Messebeirates zum Präsidenten der interpack 2020 gewählt. In den interpack-Messejahren 2014 und 2017 hatte er bereits die Position des Vizepräsidenten sowie im Jahr 2011 die Präsidentschaft inne. Christian Traumann ist seit 2002 für die Multivac-Unternehmensgruppe tätig. Im Februar 2015 wurde er zum Vorsitzenden des VDMA-Fachverbands Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen gewählt.

### C. Traumann

Christian Traumann, Managing Director and Group CFO of the company Multivac, was elected President of trade fair interpack 2020 at the inaugural meeting of the trade show advisory board. In the interpack trade fair years 2014 and 2017, Christian Traumann already held the position of Vice President and, in 2011, the Presidency. Christian Traumann has been working for the Multivac Group since 2002. In February 2015, he was elected Chairman of the German VDMA Food Machinery and Packaging Machinery Association.



Jim Pittas

### Jim Pittas

PMMI, der amerikanische Verband für Verpackung- und Verarbeitungstechnik, gibt bekannt, dass Jim Pittas mit Wirkung vom 1. Februar 2018 die Rolle des Präsidenten und CEO des Verbandes übernommen hat. Er tritt damit die Nachfolge von Chuck Yuska an, der nach 27 Jahren an der Spitze in den Ruhestand geht, jedoch bis zu seinem offiziellen Ruhestand im Mai in beratender Rolle aktiv bleibt. Jim Pittas wurde im April 2017 zum Chief Operating Officer ernannt, nachdem er 17 Jahre lang erfolgreich die Pack-Expo-Messen des Verbandes geleitet hatte.

### Jim Pittas

PMMI, The Association for Packaging and Processing Technologies, announces Jim Pittas has assumed the role of President and CEO of PMMI effective 1 February 2018. He succeeds Chuck Yuska, who is retiring after 27 years at the helm but will remain in an advisory role through his official retirement in May. Jim Pittas became Chief Operating Officer in April 2017 after 17 years successfully managing PMMI's number one member service, Pack Expo trade shows. According to his own words, he strives to build upon the legacy of Chuck Yuska.



Mauricio Graber

### Mauricio Graber

Der Vorstand der Chr. Hansen Holding A/S hat Mauricio Graber per 1. Juni 2018 zum CEO ernannt. Mauricio Graber ist seit 2006 Präsident der Flavours Division und Mitglied der Geschäftsleitung von Givaudan. Er besitzt einen BSc in Elektrotechnik der Universidad Autónoma Metropolitana in Mexiko sowie einen Master in Management der J.L. Kellogg Graduate School of Management der Northwestern University, USA. Er begann seine berufliche Laufbahn 1989 bei der Nutrasweet Company in den USA als Business Development Manager.

### Mauricio Graber

The Board of Directors of Chr. Hansen Holding A/S has appointed Mauricio Graber as CEO as of 1 June 2018. Mauricio Graber has been President of the Flavours Division and a member of the Executive Committee of Givaudan since 2006. He holds a BSc in Electronic Engineering from Universidad Autónoma Metropolitana in Mexico and a Masters in Management from the J.L. Kellogg Graduate School of Management, Northwestern University/USA. His professional career started in 1989 with US-company Nutrasweet.



Dr. Karl Gschwend

### Dr. K. Gschwend

Das langjährige Geschäftsleitungsmitglied Dr. Karl Gschwend, Managing Director Strategic Projects, hat die Hochdorf-Gruppe mit Erreichen des Pensionsalters Ende Januar 2018 verlassen. Dr. Gschwend übernahm 1998 die Werksleitung des damals einzigen Hochdorf-Werks in Hochdorf/Schweiz. Nach dem Kauf des Werks in Sulgen übernahm er zwischenzeitlich die Geschäftsführung der Schweiz. Milchgesellschaft AG. Von 2006 bis 2014 war er als Geschäftsführer der Hochdorf Nutritec AG verantwortlich für die beiden Werke in Hochdorf und Sulgen.

### Dr K. Gschwend

A member of the senior management team for many years, Dr Karl Gschwend, Managing Director Strategic Projects, has left Hochdorf Group on reaching retirement age at the end of January 2018. Dr Gschwend took over as head of the group's plant in Hochdorf/Switzerland in 1998. Following the purchase of a further plant in Sulgen, he took over interim management of Schweiz. Milchgesellschaft AG. From 2006 to 2014, as managing director of Hochdorf Nutritec Ltd, he was responsible for both plants in Hochdorf and Sulgen.

## Haas ist nunmehr Teil der Bühler-Gruppe

Die Haas-Gruppe, Weltmarktführer für die Herstellung von Produktionsanlagen für Waffeln, Kekse und Süßwaren, ist jetzt Teil der Bühler-Gruppe. Nach der Zustimmung der relevanten Wettbewerbsbehörden erfolgte das Closing der Transaktion im Januar 2018.

Während Bühler mit dieser strategischen Akquisition sein Produktportfolio im

Bereich Consumer Foods komplettiert, erhält Haas Zugang zu den Ressourcen des weltweiten Bühler Verbunds, vor allem der rund 100 Servicestationen und des Innovations-Netzwerks. „Wir schlagen damit ein neues Kapitel im Consumer-Food-Markt auf und fühlen uns durch die breite Zustimmung vieler Kunden und Mitarbeitenden bestätigt“, sagt Bühler-CEO Stefan Scheiber.

Der Waffel- und Kekslagenspezialist Haas erwirtschaftet mit weltweit 1.750 Mitarbeitern einen Umsatz von rund 300 Mio. EUR und ist in sechs Ländern mit eigenen Produktionsstätten aktiv. Mit dem jetzt abgeschlossenen Transfer des Unternehmens zu Bühler wollen die Alteigentümer langfristig die erfolgreiche Weiterführung des Geschäfts sicherstellen.



## Haas is now a member of Bühler Group

Haas Group, the global market leader in the field of wafer, cookie, and confectionery production systems, is now part of Bühler Group. After obtaining the approval of the relevant antitrust authorities, the transaction was closed in January 2018.

Whereas this strategic acquisition enables Bühler to complete its Consumer Foods product portfolio, Haas now benefits from the resources of the global Bühler organization, in particular its approximately 100 service stations and its innovation network. "This means we are opening a

new chapter in the Consumer Food market, and we feel confirmed by the broad approval that we have received from many customers and employees," says Bühler CEO Stefan Scheiber.

With its global workforce of 1,750 employees, wafer and cookie machinery specialist Haas generates annual sales of about EUR 300 m and operates its own production sites in six countries. By closing the transfer of the Haas company to Bühler, the former owners want to ensure the long-term success of the company's business.

## YOUR PRODUCT VARIETY IN SERIES

### ConfecECO-D

mould heating, depositing, vibration, manual mould withdrawal

### ConfecECO-DCM

completely automated production line

### ConfecECO-DC

mould heating, depositing, vibration, cooling, manual mould withdrawal



## ConfecECO

production plant up to 600 kg/h

- High flexibility through modular production line
- Future-proof through easy extension
- Variety of production facilities different solid and filled chocolate products  
**Now also available for pectin, toffee and fondant products**
- Precise mass dosing to ensure accurate product weights
- Compact design for efficient production with reduced space requirements



### CONFIGURATOR ConfecECO

[www.confec-eco.com](http://www.confec-eco.com)

Set up yourself - create yourself!

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



[www.w-u-d.com](http://www.w-u-d.com)



## Spitzenjahrgang für Koelnmesse: Rekordumsatz und Millionengewinn

2017 war für die Koelnmesse, die unter anderem Fachschauen wie die ISM/ProSweets (Bild) und die Anuga FoodTec veranstaltet, ein Spitzenjahr. Mit mehr als 350 Mio. EUR Umsatz übertrifft die Messegesellschaft das bisherige Rekordjahr 2015 um rund 10 % und liegt wieder deutlich über den eigenen Erwartungen. Der Gewinn übersteigt 20 Mio. EUR. Die Zahl der Beschäftigten weltweit wuchs in einem Jahr um knapp 5 % auf 821, wovon rund 650 in Köln arbeiten.

Das gute Ergebnis ist in erster Linie auf das Kerngeschäft, die Durchführung von Veranstaltungen, zurückzuführen. Im Vergleich zu den jeweiligen Vorveranstaltungen sind die Umsätze der Messen am Standort Köln 2017 im Durchschnitt um rund 13 % gewachsen. Acht Veranstaltungen aus

allen Kölner Kompetenzfeldern legten im zweistelligen Prozentbereich zu. Auch einige der Auslandsmessen, etwa in Brasilien, Indien und Thailand, zeichneten sich durch signifikante Aussteller- und Besucherzuwächse aus. Zudem ist der Umsatz aus Serviceleistungen für die Messe Teilnehmer weiter gestiegen. ■



## Record year for Koelnmesse: profits in the million range

Koelnmesse, which hosts specialist shows such as ISM, ProSweets and Anuga FoodTec, had a record-breaking year in 2017. At over EUR 350 m, the trade fair company's turnover surpassed that of the previous record year of 2015 by around 10 % and, once again, far exceeded expectations. The profit amounts to more than EUR 20 m. ■

Over the past year, the number of employees worldwide rose by almost 5 % to 821. Of these, around 650 work in Cologne.

The good result is primarily due to the company's core business: the organization of events in Cologne and in key foreign markets. In 2017, the turnover of the trade fairs in Cologne increased by around 13 % on average compared to the respective preceding events. Eight events from all the areas of expertise in Cologne grew at a double-digit rate. Some of the foreign trade fairs, in Brazil, India and Thailand for example, also saw significant increases in the number of exhibitors and visitors. The turnover from services for trade fair participants continued to rise as well. ■

## Tanis Confectionery übernimmt Fast-Track-Aktivitäten

Tanis Confectionery hat eine Joint-Venture-Ver einbarung mit JH Tester Industrial Automation in Australien unterzeichnet. Tanis übernimmt eine Mehrheit an dem Unternehmen, das die Fast-Track-Aktivitäten im September 2017 übernommen hat. Tanis hat 2015 mit der Gründung der Tanis Confectionery Australia, einem Unternehmen, das für einen wesentlichen Teil der Pumpenproduktion von Mogul-Anlagen, Stärkesystemen, Entstaubungsanlagen und Stärkespeichern.

Unternehmen seine Produktion von Mogul-Anlagen, Stärkesystemen, Entstaubungsanlagen und Stärkespeichern.

CEO Leo Tanis: „Dies war eine einmalige Chance für uns. Die Akquisition öffnet die Tür für Neukunden aus Asien und dem Südpazifik, während wir gleichzeitig unseren Service für unsere bestehenden Kunden in der Region verbessern.“ Murray Tester, Leiter des neuen Joint Ventures: „Im September 2017 sahen wir die Gelegenheit, Fast Track zu übernehmen, und wir haben nicht lange nachgedacht.“ ■

## Tanis Confectionery takes over Fast Track activities

Tanis Confectionery has signed a joint venture agreement with JH Tester Industrial Automation located in Australia. Tanis acquires a majority position in the company that took over the Fast Track activities in September 2017. Tanis started the extension of its activities in the Asia/Pacific region in 2015 by founding Tanis Confectionery Australia, a company which is responsible for a substantial part of the pump production for Tanis. With the acquisition of the Fast Track activities, the company expands its production of moguls, starch systems, dust

collectors and starch storages.

Leo Tanis, founder and CEO of Tanis Confectionery, is excited about the acquisition: "This was a once in a lifetime opportunity for us. This acquisition opens the door wide to new Asian and South Pacific clients, whereas we are simultaneously improving our service to our existing clients in the region." Murray Tester, who will be responsible for heading the newly formed Joint Venture, is equally as excited: "In September 2017, we saw the opportunity to grab Fast Track and we didn't think twice." ■

## Nestlé: Schokoladen-Forschung geht nach England

Die Nestlé SA, Vevey/Schweiz, wird das Chocolate Center for Excellence im schweizerischen Broc zum 1. Mai 2018 an den nordenglischen Standort in York verlegen. Nestlé eröffnete 2009 das Chocolate Center for Excellence, dessen Errichtung rund 25 Mio. CHF kostete.

Nun wird das Center nach York zum Production Technology Center verlagert. Nestlé wolle bei der Innovation schneller und beweglicher werden, bestätigt Unternehmenssprecherin Nina Kruchten einen Bericht der regionalen Presse. Die Entscheidung

gehe auf einen im Herbst 2017 lancierten Plan zur Restrukturierung zurück.

Von der Verlagerung sind 25 Mitarbeiter betroffen, für die Nestlé eine Lösung suchen will. Das Unternehmen will einigen Mitarbeitern Stellen in York oder anderen Standorten anbieten. In die frei werdenden Räume in Broc komme eine technische Abteilung mit 15 Angestellten, die das Schokoladen-Segment in Europa, Nordafrika und im Nahen Osten unterstützen soll. Die Produktion und das Cailler-Schokoladenmuseum in Broc bleiben erhalten. ■

## Nestlé: chocolate research site moves to the UK

Nestlé SA will transfer its Chocolate Centre of Excellence from Broc/Switzerland to the UK as the company aims to "improve the speed and agility of global innovation". In May 2018, the facility will move to the company's Product Technology Centre (PTC) in York, with Nestlé ensuring that all 25 employees will keep a job. A spokesperson said that some will be transferred to York, some stay in Broc, and others will be transferred to other positions within Nestlé.

The York PTC facility is Nestlé's centre of excellence for chocolate, sugar

confectionery and biscuits, focusing on lighter eating, luxury gifting and popularly positioned products. It currently employs between 150 and 200 people, including engineers, confectioners, technicians and nutritionists.

Opened in 2009 in the municipality of Broc, the plant was Nestlé's first research and development facility entirely dedicated to the development of premium and luxury chocolate. Following the transition, the Broc site will support chocolate activities in Europe, North Africa and Middle East. ■



Made in Germany

www.ingredients.uelzena.com

## Success needs best ingredients.

Anhydrous Milk Fat | Butter  
Skimmed Milk Powder  
Buttermilk Powder  
Sweetened Condensed Milk  
Cream & Yoghurt Products

**Uelzena**  
Ingredients



## Rovema gewinnt diesjährigen iF Design Award

Rovema hat den iF Design Award 2018 gewonnen und zählt somit zu den Preisträgern des weltweit renommierten Design-Labels. Prämiert wurde das User Interface Rovema HMI in der Disziplin Communication, Kategorie Apps/Software. Der Preis wird einmal im Jahr von der weltweit ältesten unabhängigen Designinstitution, der iF International Forum Design GmbH in Hannover, vergeben. Die Zahl der Bewerber war groß: Die Juroren hatten unter 6.400 Einreichungen aus 54 Ländern das begehrte Gütesiegel zu vergeben.

Das Rovema HMI konnte die 63-köpfige, unabhängige internationale Expertenjury durch seinen benutzerzentrierten, prozessorientierten Aufbau überzeugen. Das touchoptimierte User Interface ist konzipiert für die Maschi-

nen und Anlagen des Verpackungsmaschinenherstellers, die weltweit zum Formen, Befüllen, Verschließen, Kommissionieren und für das verkaufsgerechte Endverpacken eingesetzt werden. Die intuitive Anwendung bietet ein einheitliches Design für alle unterschiedlichen Maschinentypen. Informationen werden kompakt dargestellt, so dass wichtige Prozesswerte unmittelbar und verständlich kommuniziert werden. ■



## Rovema won this year's iF Design Award

Rovema is a winner of iF Design Award 2018, a world-renowned design prize. The winning product, the user interface Rovema HMI, won in the discipline communication in the apps/software category. Each year, the world's oldest independent design organization, Hannover-based iF International Forum Design GmbH, organizes the award. The competition was intense: over 6,400 entries were submitted from 54 coun-

tries in hopes of receiving the seal of quality.

The Rovema HMI won over the 63-member jury, made up of independent experts from all over the world, with its user-centred and process-oriented structure. The touch-optimized user interface is designed for the packaging machinery manufacturer's machines and systems that are used worldwide for forming, filling, closing, commissioning and shelf-ready final packaging. The intuitive application provides a uniform design for all different machine types. The reduced and consistent design provides a compact display of information, allowing direct and comprehensible communication of process values. ■

## Mineralöl-Migration: Video zu Testverfahren

Innovia Films stellt Folienher, die eine bis zu dreijährige Barriere gegen die Migration von Mineralölen bieten. Diese Thematik fand zuletzt in den Medien große Beachtung, denn schließlich ist sie sehr komplex. Es gibt viele unterschiedliche Meinungen, Tests und Daten, die ein Verpackungstechniker berücksichtigen muss.

Innovia Films hat zahlreiche Anfragen zu diesem Thema erhalten, insbesondere Fragen zum Testverfahren. Um mehr Licht in die Angelegenheit zu bringen, hat das Unternehmen

ein ausführliches Video produziert, das die Prüfläufe und die von den Ergebnissen abgeleiteten Schlussfolgerungen untersucht. Das Video ist auf der Website von Innovia Films zu finden: <http://www.innoviafilms.com/applications/packaging/barrier-films/>

Im Video behandeln Neil Hudson, Teamleiter Chromatographie, und Gary O'Connor, Leiter analytische Chromatographie des F&E-Teams des Unternehmens, die Prüfmethode, die Auswahl der Simulanzien und zusätzliche Validierungstests. ■

## Mineral oil migration: video on testing process

Innovia Films produces a range of films that offer up to three years barrier to mineral oil migration. This is a subject that has received a lot of media coverage over the last few years and is a complicated topic, as there are many different opinions, tests and data for a packaging technologist to consider.

Innovia Films has received a lot of enquiries around this subject in particular questions about the testing process. In an effort to dispel some of the mystery, Innovia has produced an in-depth video on the

subject which explores the testing that they have conducted and the conclusions determined from the results. The video can be found on Innovia Films website: <http://www.innoviafilms.com/applications/packaging/barrier-films/>

In the video, Neil Hudson, Team Leader Chromatography, and Gary O'Connor, Chromatography Analytical Leader within the Research & Development team at Innovia Films, cover testing methodology, choices of simulants and additional validation tests undertaken. ■

## World Cocoa Conference: Forum für den Aufbau von Beziehungen

Die 4. World Cocoa Conference findet vom 22. bis 25. April 2018 in Berlin statt. Die Veranstaltung hat sich als führende Veranstaltung für den globalen Kakaosektor etabliert und vereint die wichtigsten Akteure der Wertschöpfungskette

aus der ganzen Welt. Die jährliche Veranstaltung lockt mehr als 1.500 Teilnehmer aus rund 65 Ländern an, die zu Kakaoverarbeitern, Schokoladenherstellern, Regierungsbehörden, Handelsunternehmen, Unternehmen aus Handels-

logistik, Finanzen und Versicherungen sowie Zulieferern aus den Bereichen Landwirtschaft und Verarbeitungstechnik gehören. Unter den Ausstellern befinden sich die International Cocoa Initiative (ICI), die Schweizer Plattform für Nachhaltigen Kakao, die Deutsche Initiative für Nachhaltigen Kakao (GISCO) sowie die Barry Callebaut-Gruppe, führender Hersteller von Schokoladen- und Kakaoprodukten.

Durch die Zusammenführung aller Interessengruppen aus produzierenden wie konsumierenden Ländern ist die Konferenz 2018 das ideale Forum, um Probleme in der gesamten

Wertschöpfungskette zu untersuchen. Wissen und Ideen auszutauschen und neue Kontakte zu knüpfen gehört zu den Hauptzielen der Veranstaltung. Das Konferenzprogramm bietet ausreichend Zeit für Networking und Geschäfte. Der informelle Austausch von Ideen ist genauso wichtig wie die Einsichten, die die Teilnehmer über die Konferenzagenda erhalten. Daher haben die Organisatoren ein Rahmenprogramm zusammengestellt, das den Teilnehmern viele Möglichkeiten bietet, mit anderen Teilnehmern in Verbindung zu treten. ■

[www.worldcocoaconference.org](http://www.worldcocoaconference.org)



## World Cocoa Conference: forum for building relationships

The 4th World Cocoa Conference will be held from 22 to 25 April 2018 in Berlin/Germany. The event is now established as the leading event for the global cocoa sector, bringing together the major players from the value chain, from all over the world. The annual event attracts more than 1,500 participants from about 65 countries, drawn from government agencies, chocolate manufacturers, trading companies, cocoa processors and companies involved in trade logistics, finance and insurance as well as suppliers of agricultural inputs and processing technology.

By bringing together all stakeholders from both producing and consuming countries, the 2018 conference is an ideal forum to examine issues across the value chain. Sharing knowledge and ideas and making new contacts is one of the key aims of the event, and the conference programme allows ample time for networking. To share ideas informally is just as important as the insights the participants will get from the conference agenda. With this in mind, the organizers have developed a social programme which gives the participants plenty of opportunities to connect with other delegates. ■

Neuer Katalog ab sofort erhältlich  
New catalogue available from now on!

[www.hansbrunner.de](http://www.hansbrunner.de)

**BRUNNER**  
Schokoladenformen  
Chocolate Moulds

Schokoladenformen  
für Ihren Erfolg!  
Chocolate Moulds for your success!

Gesamtkatalog  
2018/2019  
Catalogue

iba MÜNCHEN  
MUNICH  
15.-20.09.  
2018





Geschäftiges Treiben auf der ProSweets 2018: Die Besucher lobten das breite Angebot der 325 Aussteller aus 33 Ländern. Busy activity at ProSweets 2018: the visitors praised the wide offer of the 325 exhibitors from 33 countries.

## Zuliefermesse mit klarem Besucherplus

Technik, Zutaten und Verpackungsideen für die Süßwaren und Snacks von morgen bot die Fachmesse ProSweets Cologne 2018. Mit 20.000 Besuchern lockte die „Internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie“ deutlich mehr Interessenten nach Köln als die Vorveranstaltungen.

Süßwaren- und Snackhersteller brauchen eine starke und innovative Zulieferindustrie“, sagte Katharina C. Hamma, Geschäftsführerin der veranstaltenden Koelnmesse, zum Abschluss der diesjährigen ProSweets Cologne. „Vor diesem Hintergrund stellt die ProSweets Cologne 2018 ihre Kompetenz und Bedeutung als zentrale Informations- und Beschaffungsplattform für die Branche deutlich unter Beweis“.

Mit über 20.000 Fachbesuchern aus rund 100 Ländern verzeichnete die Fachschau ein deutliches Besucherplus gegenüber den Vorveranstaltungen. Vor allem die Zahl ausländischer Besucher nahm zu. Ihr Anteil stieg auf 70 %. Wie immer profitierte die ProSweets Cologne von den Synergien mit der parallel stattfindenden ISM, der weltweit größten Messe für Süßwaren und Snacks. Hier informierten sich 37.500 Fachbesucher aus 144 Ländern bei 1.656 Unternehmen aus 73 Ländern.

Die große Mehrzahl der befragten Aussteller der ProSweets Cologne zeigte sich zufrieden mit der Qualität der Fachbesucher und Gespräche. Für über 80 % der Aussteller ist nach

dem erfolgreichen Messeverlauf 2018 die Wiederkehr 2019 bereits fest geplant. Die befragten Besucher lobten insbesondere das breite Angebot der 325 Aussteller aus 33 Ländern. 67 % der Aussteller kommen aus dem Ausland. Neben den führenden Anbietern der Zulieferbranche waren auch zahlreiche kleine und mittlere Unternehmen auf der Messe vertreten.

### Starkes Interesse am Thema Verpackung

Vier Tage lang drehte sich auf der Messe alles um die Themenbereiche Roh- und Inhaltsstoffe, Süßwarenverpackungen und Verpackungstechnologie, Maschinen und Anlagen sowie Sekundärbereiche, wie beispielsweise Lebensmittelsicherheit oder auch Qualitätsmanagement. Auch 2018 präsentierte die ProSweets Cologne wieder die große Bandbreite der Themen, die in den Vorstufen, in der Produktion und in der Verpackung von Bedeutung sind.

Die von der verbraucherorientierten Branche angestrebten Änderun-

gen in Rezepturen, Darreichungsformen und Verpackungen prägten die Gespräche an den Ständen sowie die Vorträge im Eventprogramm. Multisensorik, das Verhältnis der einzelnen Zutaten zueinander, der Einfluss von alternativen Süßungsmitteln auf die Gesamtrezeptur, aber auch Fragen zur Lebensmittelsicherheit, wurden umfassend dargestellt. Maschinelle und technologische Optimierungen, Ressourceneffizienz sowie Lösungen für die Transparenz in der Lieferkette stießen auf großes Interesse bei den Fachbesuchern.

Die Besucher kamen sowohl aus der Geschäftsführung ihrer Unternehmen als auch aus Forschung, Entwicklung und Konstruktion. Laut Befragung ist ihr Einfluss auf Beschaffungs- und Einkaufsentscheidungen im Unternehmen sehr groß, ein Eindruck, der auch von den Ausstellern vermittelt wurde. „Wir hatten es mit hochqualifizierten Fachleuten zu tun, die Investitionen und den Ausbau von bestehenden Anlagen ins Auge fassten“, sagte ein großer Maschinenhersteller.

www.prosweets-cologne.de  
www.ism-cologne.de

## Suppliers show with a clear increase in visitors

The trade fair ProSweets Cologne 2018 offered technology, ingredients and packaging ideas for the sweets and snacks of tomorrow. With 20,000 visitors, the “International Supplier Fair for the Sweets and Snack Industry” attracted significantly more interested parties than the previous events.

Sweets and snacks manufacturers need a strong and innovative supplier industry,” stated Katharina C. Hamma, Chief Operating Officer of Koelnmesse, at the close of ProSweets Cologne. “Against this background, ProSweets Cologne 2018 clearly demonstrated its expertise and significance as a central information and procurement platform for the industry.”

Attracting over 20,000 trade visitors from more than 100 countries, ProSweets Cologne recorded a significant increase in the number of visitors compared to previous events. Particularly the number of foreign trade visitors increased. 70 % of all visitors came from abroad.

As always, ProSweets Cologne profited from the synergies of ISM, the world’s largest fair for sweets and snacks. At this trade fair which was held parallel, 1,656 exhibiting companies from 73 countries and 37,500 trade visitors from 144 countries were registered.

### Many exhibitors came from abroad

The quality of the trade visitors and discussions convinced the 325 ProSweets Cologne exhibitors from 33 countries. 67 % of the exhibitors came from abroad. In addition to the leading suppliers from the supplier industry, numerous small and medium-sized companies were also represented. After the successful outcome of the trade fair, over 80 % of the exhibitors already definitely plan to return in 2019.

Once again, ProSweets Cologne presented the wide range of themes that are significant in the pre-stages,



Die Sonderschau „Reformulation for Sweets & Snacks“ fand großes Interesse beim Messepublikum. (Bild: Koelnmesse). The visitors to the trade fair showed great interest in the special show “Reformulation for Sweets & Snacks”. (Image: Koelnmesse).

production and packing sectors. For four days, the trade fair was dedicated to the themes raw materials and ingredients, sweets packaging and packaging technology, machines and systems as well as secondary areas, such as food safety or quality management.

The changes to formulas, presentation forms and packing that is strived for by the consumer-oriented industry dominated the discussions at the stands as well as the lectures on the event programme. Multisensory technology, the relationship between the individual ingredients, the influence of alternative sweeteners on the overall recipe, but also issues regarding food safety were addressed in detail. Machine and technological optimizations, resource efficiency as well as solutions for providing transparency along the supply chain met with great interest among the trade visitors.

The trade visitors comprised of executives of the companies as well as

employees from the research, development and construction departments. According to a survey, they had great influence on the procurement and buying decisions within their companies, an impression that was also conveyed by the exhibitors. “We held discussions with highly-qualified specialists, who were contemplating investments and the expansion of existing machinery,” commented one large machine manufacturer.

The interest in the theme packing, which was additionally featured in the “Packaging – Function meets Design” special event this year, was very high. The theme ingredients also proved to be of ongoing interest. For example, the guided tours entitled “Reformulation” were once more very well-attended.

The next ProSweets Cologne is scheduled to take place from 27 to 30 January 2019.





„Ein Bild sagt mehr als 1.000 Worte“ – nach diesem Motto setzen die Designer von Hans Brunner die Wünsche der Kunden direkt vor Ort um. Geschäftsführer Markus Gebhart (r.) informierte über die Technik auf der ProSweets Cologne. *“A picture speaks 1,000 words” – this motto is how the designers at Hans Brunner make customer wishes a reality on-site. Managing Director Markus Gebhart (right) informed about the technique at ProSweets Cologne.*

## Hans Brunner offeriert mobile 3D-Produktentwicklung

Die Hans Brunner GmbH in Glonn ist laut eigenen Angaben Weltmarktführer für Schokoladenformen. Jährlich werden rund 400 neue Figuren entwickelt – ob Weihnachtsmänner, Nikoläuse, Osterhasen oder was auch immer die Kunden in aller Welt wünschen. Bei der Beratung ist die zeitliche Komponente inzwischen ein bedeutender Erfolgsfaktor.

In dieser Hinsicht stellte Hans Brunner auf der ProSweets Cologne die mobile 3D-Produktentwicklung vor. Ausgestattet mit Laptop und Laserstift, können die Techniker von Hans Brunner bei den Kunden vor Ort Änderungen und Modifikationen an den Formen und Figuren vornehmen.

Geschäftsführer Markus Gebhart präsentierte dies den Besuchern in

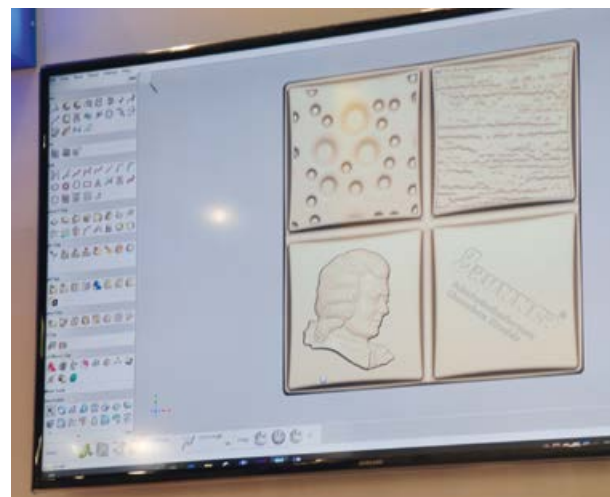
Köln mit einer Fußballer-Form, die vom dicklichen „Loser“ zum Siegertyp mit dem entsprechenden Vereinstrikot mutierte. Auch normale Tafelformen können sehr rasch in Größe, Gewicht, Relieftiefe oder Anzahl der Stückchen variiert und so vor Ort mit den Kunden zur finalen Entscheidung gebracht werden.

[www.hansbrunner.de](http://www.hansbrunner.de)

## Hans Brunner: portable 3D product development

According to the company, Hans Brunner GmbH is the world's leader in chocolate moulds, creating a variety of new figures every year, ranging from Santas and Easter Bunnies to whatever the customers located around the world desire. The amount of time involved in an advisory consultation with a customer has become an important factor for success. With this in mind, at trade fair ProSweets Cologne the company presented its portable 3D product development. Equipped with a laptop and a laser pen, the technicians from Hans Brunner can execute changes and modifications to the moulds and the figures at the customers' own business premises.

Markus Gebhart, Managing Director at Hans Brunner, presented this innovation to the trade fair attendees in Cologne with a football player that was transformed on-site from a chunky, overweight "loser" into a true champion with the appropriate football club jersey. Normal chocolate tablet moulds can be varied in size, weight, relief depth or number of pieces in virtually no time, making it possible to reach a final decision on-site together with the customer.



Mithilfe der portablen 3D-Produktentwicklung lässt sich eine Schokoladentafel in allen Variationen gestalten. *Using portable 3D product development, the design of a chocolate bar is possible in every conceivable variation.*

## TO THE POINT. JOIN THE CONVERSATION.

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



### THREE DISTINCT SESSIONS.

- How is technology spurring innovation in our sector.
- How can we ensure a sustainable chocolate future.
- What is the role of business as a change agent.

### INTRIGUING SPEAKERS



**DR. GRO HARLEM BRUNDTLAND**  
First Female Prime Minister of Norway  
"Mother of Sustainability"



**CHRISTIANA FIGUERES**  
Former Executive Secretary of the UNFCCC  
Orchestrated the historic Paris Climate Change Agreement in 2015



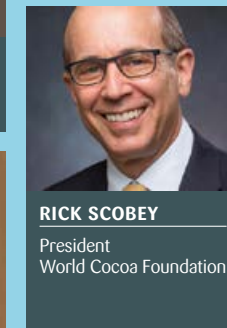
**STEFAN SCHEIBER**  
CEO  
Bühler Group



**CALEB HARPER**  
Director  
OpenAg Initiative  
MIT Media Lab



**ALDO UVA**  
Chief Operating Officer  
Ferrero



**RICK SCOBEY**  
President  
World Cocoa Foundation



**FONS MAEX**  
Founder & CEO  
Kim's Chocolates



**PATRICK DE BOUSSAC**  
CEO  
Touton



**CHRISTIAN WESTERMANN**  
Partner  
PwC Digital Services



**JOOST OORTHUIZEN**  
The Sustainable Trade Initiative (IDH)



**SUNNY GEORGE VERGHESE**  
Co-founder & Group CEO  
Olam International Ltd.

To register, go to: [www.chocovision.ch](http://www.chocovision.ch)

Organizer



Premium Partner



Knowledge Partner



Contributing Partners



Cooperating Partners



Media Partners





### WDS: Maschinenkonzept für effizientere Produktion

Im Mittelpunkt des Messeauftritts der Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) stand die jüngste Generation der modularen ConfecEco-Maschinenlinie (Bild), die für kleinere Produktionskapazitäten ausgelegt ist. Blickfang am Stand war eine Maschine des Typs ConfecEco-D. Die ConfecEco-Reihe richtet sich speziell an Start-up-Unternehmen sowie kleine und mittlere Süßwarenhersteller. Ziel ist, dem hohen manuellen und personalintensiven Anteil in der Produktion maschinell entgegenzuwirken und so den Umsatz zu steigern. Die aus drei modularen Ausbaustufen bestehende Serie eignet sich dazu besonders, da sie den Unternehmen eine kostengünstige Produktionssteigerung bei qualitativ hochwertigen Schokoladen-, Pektin-, Toffee- und Fondant-Produkten ermöglicht. Im jüngsten Entwicklungsstadium verfügen ConfecEco-Anlagen über die Möglichkeit des puderlosen Gießens in Silikonformen. Für Anwender bedeutet dies ein deutliches Plus, weil bei Pektin-, Toffee- und Fondant-Produkten das Gießen von Massen in Puderformen bekanntermaßen anspruchsvoll ist.

www.w-u-d.com



### WDS: machine concept for more efficient production

This year's focus of the trade fair appearance of Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) was the latest generation of the modular designed ConfecEco line (image) for smaller production capacities. Eye-catcher at the booth was a functional ConfecEco-D machine. The ConfecEco machine concept is specially designed for start-up companies or small and medium-sized confectionery manufacturers who want to counteract a high manual and labour-intensive share of production by automatic applications in order to increase their turnover. The series consists of three modularly designed execution stages which enable a cost-effective increase in production of high-quality chocolate, pectin, toffee and fondant products. In the latest stage of development, ConfecEco systems have the possibility of starchless moulding into silicone moulds. For users, this means a significant plus, because with pectin, toffee and fondant products, the mass depositing into starch moulds requires a high degree of complexity.

### tna macht Stärke-Mogul betriebs sicherer

tna hat seinen Flaggschiff-Mogul NID M3000 (Bild) aufgerüstet, um die betriebliche Effizienz zu verbessern und sicherzustellen, dass die Ausrüstung den höchsten Hygiene- und Sicherheitsstandards entspricht. Seit der Übernahme des Süßwaren-spezialisten NID hat tna erhebliche Investitionen getätigt, um den Entwicklungsprozess zu beschleunigen und die Stärkeformtechnik von NID mit einer Reihe neuer Funktionen auszustatten, die die Betriebssicherheit erhöhen sowie die Qualitätskontrolle und Systemleistung verbessern.



Im Rahmen der jüngsten Aktualisierung werden nun für maximierte Hygiene und Verbrauchersicherheit alle internen Teile des Zuführers und des Staplers, die in regelmäßigem Kontakt mit den Stärkebehältern stehen, aus Edelstahl hergestellt. Überdies wurde die neue Reihe von NID-Mogulsystemen speziell entwickelt, um die jüngste Atex-Richtlinie der EU für den Einsatz von Geräten in explosionsgefährdeten Umgebungen vollumfänglich einzuhalten. Die Einführung Atex-zertifizierter elektrischer Geräte und Temperatursensoren und die Neupositionierung und Neugestaltung wichtiger mechanischer Komponenten, soll die mit dem Umgang mit Stärke verbundenen Gefahren mindern.

www.tnasolutions.com

### tna makes starch mogul more reliable

tna has upgraded its flagship NID M3000 mogul (image) to improve operational efficiencies and ensure the equipment adheres to the highest hygiene and safety standards. Since its acquisition of confectionery specialist NID, tna has made some considerable investments to accelerate the development process and equip NID's starch moulding technology with a range of new features that further increase operational reliability, enhance quality control and improve overall system performance.

As part of the latest upgrade, any internal parts of the feeder and stacker that are in regular contact with starch trays are now manufactured in stainless steel for advanced hygiene and consumer safety. In addition, the new range of NID moguls was specifically engineered to achieve full compliance with the EU's latest Atex directive on the use of equipment in explosive environments. This has resulted in the incorporation of Atex-certified electrical devices and temperature sensors, and the repositioning and redesign of key mechanical components to mitigate the hazards associated with the handling of starch.

### Bosch: Umfassendes Testen vor Ort möglich

Die Laborgießmaschine GML03 von Bosch erlaubt das Testen von Gummi- und Geleeartikeln in kleineren Mengen. Damit können Hersteller vorhandene Produkte weiterentwickeln und neue Rezepte kreieren, ohne ihre regulären Produktionsprozesse unterbrechen zu müssen. Mit einem austauschbaren Pumpensystem und einer Auswahl servogesteuerter Kolben in verschiedenen Größen kann die Maschine eine Vielzahl an Produktformaten wie mono, one shot, gestreift und gestreift mit Füllung als Gelees, Bonbons, Toffees, Fondants oder andere Süßwarenmassen verarbeiten. Um einen skalierbaren Prozess sicherzustellen, besitzt das System dieselbe Präzision und Reproduzierbarkeit der Rezepte wie die Industrieanlagen. Hygienisches Design ist unerlässlich. Daher bestehen alle produktberührenden Teile der GML03 aus Edelstahl und entsprechen damit den FDA-Anforderungen. Durch die Einhaltung von Hygiene- und realen Produktionsstandards können die Ergebnisse von Probeläufen unkompliziert auf bestehende Maschinen und Systeme übertragen werden. So können Hersteller die Markteinführungszeit verkürzen.

www.boschpackaging.com

### Bosch: complete on-site testing capabilities

GML03 lab, developed by Bosch, enables jelly testing in smaller volumes, perfect for experimental or seasonal product sampling. It allows manufacturers to upgrade current products and develop new recipes without disrupting their regular production processes. With an exchangeable pump system and a choice of different sizes of servo-controlled pistons, the lab depositor is able to process a wide range of product formulas to produce jellies, hard candies, toffees, fondant and other confectionery masses, including single, one shot, striped and striped with filling. To ensure scalability of the process, the depositor features the same recipe precision and ability to recreate that recipe as found on industrial equipment. With hygienic design high on the agenda, Bosch designed all GML03 parts that get into contact with product from stainless steel – in line with the FDA requirements. By achieving hygienic and authentic production standards, experimental results can be easily transferred to existing machines and systems, reducing time to market.



Get inspired by our innovative flavour concepts!

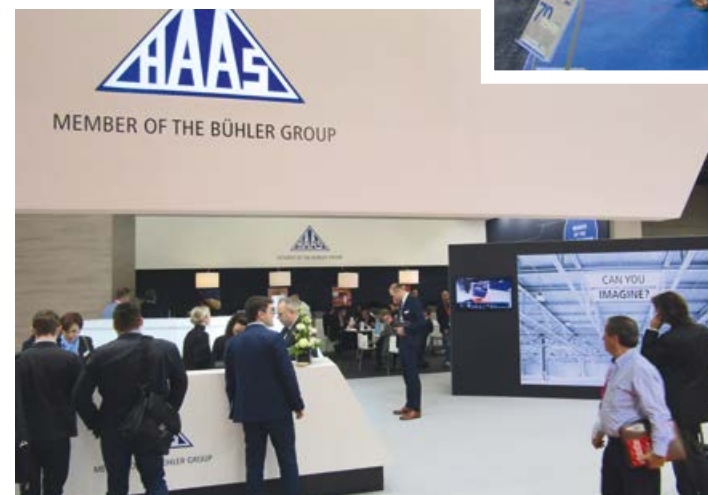


Curt Georgi GmbH & Co. KG | Otto-Lilienthal-Str. 35-37 | 71034 Boeblingen / Germany  
Tel. +49(0)7031 640101 | Fax +49(0)7031 640120  
curtgeorgi@curtgeorgi.de | www.curtgeorgi.de









- 1 Mit einem breiten Angebot vertreten: die dänische Firma Aasted, ein renommierter Anbieter von Produktionslösungen für die Süß- und Backwarenindustrie. Represented with a wide offer: the Danish company Aasted, a renowned manufacturer of production solutions for the confectionery and bakery industries.
- 2 GNT präsentierte seine Exberry-Reihe färbender Lebensmittel, die ausschließlich aus Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen hergestellt werden. GNT presented its Exberry range of colouring foods made exclusively from fruits, vegetables and edible plants.
- 3 BSA Schneider Anlagentechnik informierte die Besucher unter anderem über seine Serviceleistungen. Among other things, BSA Schneider Anlagentechnik informed the visitors about its services.
- 4 In diesem Jahr feiert Krüger & Salecker, Hersteller von Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie, sein 70-jähriges Bestehen. This year, Krüger & Salecker, manufacturer of machines for the food industry, celebrates its 70th anniversary.
- 5 Die Firma Haas, Systemanbieter für die Süßwarenindustrie, gehört seit Kurzem zur Bühler-Gruppe. Haas, the systems supplier for the confectionery industry, has recently joined Bühler Group.

- 6 Zum Programm von Yamato gehören neben Wiegesystemen für die Food- und Non-Food-Industrie auch komplette Verpackungslinien. In addition to weighing systems for the food and non-food industries, Yamato's programme also includes complete packaging lines.
- 7 Tanis Food Tec, niederländischer Hersteller von Systemen für die Nahrungsmittelproduktion, liefert Prozesslinien für Back- und Süßwaren. Dutch food equipment designer Tanis Food Tec supplies process lines for bakery and confectionery products.
- 8 Netzsch informierte die Besucher über seine neue MasterConch, die erste Conche mit integrierter Reinigung. Netzsch informed the visitors about its new MasterConch, the first conch with cleaning in place.
- 9 Schubert demonstrierte unter anderem seine webbasierte Plattform Grips.world. Among other things, Schubert demonstrated his web-based platform Grips.world.
- 10 Aus Frankreich nach Köln gekommen: der Karamell-Spezialist Nigay. Coming from France to Cologne: Nigay, the expert in caramels.



## „Neue Impulse rund um Ressourceneffizienz“

Die Anuga FoodTec bietet in diesem Frühjahr messebegleitend ein breitgefächertes Fachprogramm zu aktuellen Themen der Lebensmitteltechnologie. Simone Schiller, Geschäftsführerin des Fachzentrums Lebensmittel der DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft) weiß, was die Messebesucher vom 20. bis 23. März 2018 in Köln erwartet.



Simone Schiller ist Geschäftsführerin des Fachzentrums Lebensmittel der DLG. (Bild: DLG)  
Simone Schiller is Managing Director of the DLG Competence Center Food & Beverage. (Image: DLG)

**sweets processing:** Frau Schiller, die DLG ist für die Organisation des Fachprogramms der Anuga FoodTec zuständig. Welche inhaltlichen Schwerpunkte haben Sie für 2018 gesetzt?  
**Simone Schiller:** Aufgrund seiner außerordentlich großen Bedeutung für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie steht das Leitthema Ressourceneffizienz im Fokus des fachlichen Rahmenprogramms der Anuga FoodTec 2018. Den Messebesuchern werden in Köln zahlreiche Möglichkeiten geboten, sich intensiv mit diesem für die gesamte Branche relevanten, aber zugleich vielschichtigen Thema auseinanderzusetzen.

**sp:** Weshalb haben Sie sich für den fachlichen Schwerpunkt Ressourceneffizienz entschieden?

**Schiller:** Die steigende Nachfrage nach Rohstoffen und Energieträgern weltweit und die zunehmende Verstärkung führen zum Zwang, unser aktuelles Handeln und Wirtschaften

zu hinterfragen. Ein schonender und gleichzeitig effizienter Umgang mit natürlichen Ressourcen ist die entscheidende Schlüsselkompetenz zukunftsfähiger Gesellschaften. Viele Aussteller der Anuga FoodTec 2018 zeigen innovative Lösungen, beispielsweise, wie der Einsatz von Energie und Wasser sowie der Verlust von Lebensmitteln in der Produktion reduziert und zugleich die Wettbewerbsfähigkeit gestärkt werden kann. Das Rahmenprogramm der Messe sorgt in strukturierter und komprimierter Form für Orientierung und gibt dem Fachpublikum neue Impulse.

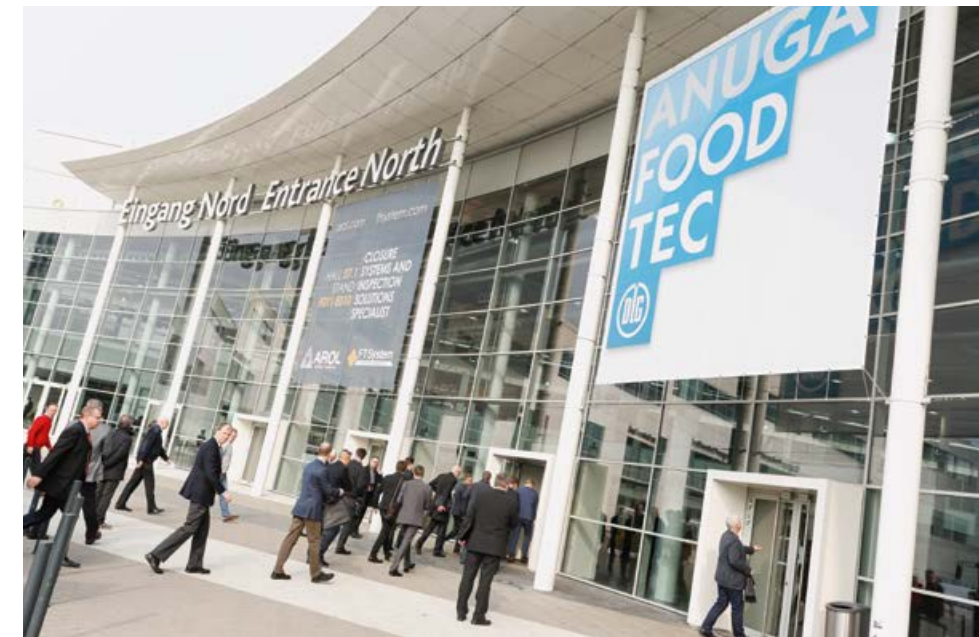
**sp:** Wie werden Sie das komplexe Thema Ressourceneffizienz auf der Messe abbilden?

**Schiller:** Um das Leitthema Ressourceneffizienz durchgehend zu beleuchten, verfolgen wir bei der Konzeption der Veranstaltungsformate einen Dreiklang: Zum Ersten wird es eine hochkarätig besetzte Eröffnungskon-

ferenz zur Thematik geben. Unter dem Titel „Ressourceneffizienz – Herausforderungen und Chancen“ werden international anerkannte Experten die relevanten Facetten der Materie beleuchten. Zweitens greift auch das umfangreiche Programm an Fachforen das Thema in einem eigenen Forum „Ressourceneffizienz“ auf. Zum Dritten können sich Besucher der Anuga FoodTec während geführter Messerundgänge, der „Guided Tours“, einen kompakten und zugleich informativen Überblick über Neuerungen in diesem Bereich machen.

**sp:** Was erwartet die Besucher der Eröffnungskonferenz?

**Schiller:** Während der Eröffnungskonferenz am 20. März werden die Experten Prof. Michael Braungart, Prof. Ruud Huirne und Prof. Pierre Pienaar sowie Prof. Alexander Sauer in ihren Vorträgen jeweils zentrale Felder des Themas Ressourceneffizienz beleuchten. Dazu gehören eine effektive und effiziente Gestaltung des Wertschöpfungsprozesses, indem Material, Energie, Personal und Kapital optimal eingesetzt werden. Es werden Optionen für die optimierte Nutzung von Ressourcen aufgezeigt – für mehr Nachhaltigkeit, eine geringere Umweltbelastung und Einsparungen in verschiedensten Unternehmensbereichen.



Auf der Anuga FoodTec präsentiert die Branche ihre Innovationen und technologischen Visionen. (Bild: Koelnmesse)  
At Anuga FoodTec, the industry presents its innovations and technological visions. (Image: Koelnmesse)

**sp:** Was bieten die „Guided Tours“?  
**Schiller:** Die Anuga FoodTec bildet mit rund 1.700 Ausstellern eine große Vielfalt an aktuellen Themen rund um die Lebensmitteltechnologie ab. Die von der DLG angebotenen „Guided Tours“ erleichtern die Orientierung und geben Besuchern einen kompakten und informativen Überblick, der genau ihren jeweiligen fachlichen Interessen entspricht. Im Verlauf der geführten etwa einstündigen Messerundgänge präsentieren ausgewählte Aussteller jeweils etwa zehn Minuten lang innovative Produkte und Lösungen zu spezifischen Themen.

„Die Smart Factory für Backwaren ist heute in aller Munde“

**sp:** Welche speziellen Angebote gibt es für die Süßwaren- und Snackbranche?

**Schiller:** Zahlreiche! Die Session „Lebensmittel interdisziplinär reformulieren“ wird neue Impulse für die Akzeptanz von Produkten mit weniger Salz, Zucker und gesättigten Fettsäuren sowie einen Beitrag zum aktuellen Thema „Public Health“ liefern. Die textuelle Beschaffenheit von Lebensmitteln hat sich zu einem Spitzenthema der Branche entwickelt. Die Session „Texturdesign“ greift zahlreiche Aspekte auf und zeigt, wie neue Verfahren so-

wie die Anwendung sensorischer Test- oder Messmethoden zur Umsetzung von Texturdesign beitragen. Darüber hinaus spiegeln sich im Zeitalter von Big Data auch branchenübergreifende Technologien und Themen, Herangehensweisen und Lösungsansätze in unserem vielfältigen Fachprogramm wider. Hinweisen möchte ich besonders auf die Sessions „Roboter in der Lebensmittelproduktion“ oder „Effiziente Technologien zur Strom-, Wärme- und Kälteversorgung“.

**sp:** Welche Themen erwarten Besucher aus der Backwarenbranche?

**Schiller:** Die Produktion von Backwaren unterliegt einem hohen Qualitäts- und Kostendruck, der zu einer gestiegenen Automatisierung bei Bäckereianlagen geführt hat. Eine effiziente Prozessgestaltung wird vor diesem Hintergrund immer wichtiger. Es besteht Bedarf an innovativen Technologien, die Energieeffizienz mit Produktionsökologie und -ökonomie verbinden sowie gleichzeitig Potenziale für die Verbesserung der Produktqualität bieten. Die Session „Innovative Technologien für die Backwarenherstellung“ zeigt aktuelle verfahrenstechnische Lösungsansätze. Obwohl die Produktion von Backwaren auf eine jahrhundertalte Tradition zurückblickt, ist sie doch stetig im Wandel: Innovationen sorgen dafür, dass immer neue verbraucher- und marktge-

rechte Produkte entwickelt werden und die Smart Factory für Backwaren heute in aller Munde ist. Die Session „Trends in der innovativen Bäckerei“ liefert hierzu zahlreiche Impulse. Mit den Sessions zum Thema „Enzyme in der Lebensmittelproduktion“ greifen wir ein weiteres für die Branche relevantes Themenfeld auf.

[www.anugafoodtec.de](http://www.anugafoodtec.de)

### Anuga FoodTec 2018: Innovationen im Fokus

Die globale Leitmesse Anuga FoodTec in Köln, die gemeinschaftlich von der Koelnmesse und der DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft) durchgeführt wird, ist der wichtigste Impulsgeber für die internationale Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Vom 20. bis 23. März 2018 deckt sie als weltweit einzige Fachmesse alle Aspekte der Lebensmittelproduktion ab. Auf der Fachschau präsentiert die Branche ihre Innovationen und technologischen Visionen – von Prozesstechnologie über Abfüll- und Verpackungstechnik, von Packstoffen über Ingredients bis hin zu Lebensmittelsicherheit sowie Neuerungen aus allen die Lebensmittelproduktion begleitenden Bereichen.



## “Fresh stimuli revolving around resource efficiency”

From 20 to 23 March 2018, Anuga FoodTec will be offering a broad-based technical programme flanking the trade fair and addressing topical themes in food technology. Simone Schiller, Managing Director of the DLG Competence Center Food & Beverage (DLG – Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft/German Agricultural Society) knows what visitors to the trade fair in Cologne can expect.

**sweets processing:** Ms Schiller, DLG is responsible for organizing the technical programme at Anuga FoodTec. Which main emphasis have you selected for 2018?

**Simone Schiller:** On the grounds of its exceptionally high importance for the food and beverage industry, the technical programme at Anuga FoodTec 2018 will be concentrating on the guiding theme of resource efficiency. Visitors to the fair will find numerous opportunities in Cologne for grappling intensively with this multi-faceted issue, which is highly relevant for the entire industry.

**sp:** So efficient use of resources is the guiding theme at Anuga FoodTec 2018. What made you decide on this specific priority?

**Schiller:** The rising demand for raw materials and energy sources

worldwide and increasing urbanisation are compelling us to probe the reasons behind our present actions and business practices. Careful and at the same time efficient use of natural resources is the crucial key competence for fit-for-future societies. Many exhibitors at Anuga FoodTec 2018 will be showing innovative solutions for reducing the use of energy and water as well as for cutting food losses in production and at the same time boosting competitiveness. The technical programme at the fair will provide orientation in a structured and compact form and give the trade public fresh stimuli.

**sp:** How do you intend to illustrate the complex subject of resource efficiency at the fair?

**Schiller:** In order to keep the guiding theme of resource efficiency in the

spotlight throughout the fair, we have decided to combine three event formats. Firstly, there will be an opening conference on the theme with top-flight speakers. Under the heading “Resource efficiency – challenges and opportunities”, internationally recognized experts will shed light on the relevant facets of the matter. Secondly, the extensive programme of expert forums will take up the theme in a separate forum entitled “Resource efficiency”. Thirdly, visitors to Anuga FoodTec will be able to obtain a compact and at the same time informative overview of innovations in the field of resource efficiency during guided tours of the exhibition.

**sp:** What can visitors expect at the opening conference?

**Schiller:** At the opening conference on 20 March, the experts Prof.



Das umfangreiche Angebot an Fachforen ist ein fester Bestandteil im Programm vieler Besucher der Anuga FoodTec. (Bild: Koelnmesse)  
The extensive range of expert forums is a fixed programme component for many visitors to Anuga FoodTec. (Image: Koelnmesse GmbH)



Simone Schiller: „Auf der Anuga FoodTec gibt es zahlreiche Angebote für die Süß- und Backwaren- sowie die Snackbranche.“  
Simone Schiller: “At Anuga FoodTec, there will be numerous offers for the confectionery, bakery and snack industries.”

### Anuga FoodTec 2018: focus on innovation

As the leading global trade fair, Anuga FoodTec in Cologne – organized jointly by Koelnmesse and DLG – is the most important driving force of the international food and beverage industry again. It is the only trade fair in the world that covers all aspects of food production. From 20 to 23 March 2018, the industry presents its innovations and technological visions there – from processing, filling and packaging technology to packaging materials, ingredients, food safety and the entire range of innovations from all the areas associated with food production. Resource efficiency will be the primary focus of Anuga FoodTec 2018. Numerous accompanying event and congress programmes will also illuminate the topic from various angles.

Michael Braungart, Prof. Ruud Huirne, Prof. Pierre Pienaar and Prof. Alexander Sauer will each explore central areas of the issue of resource efficiency in their presentations. This will include effective and efficient organization of the value creation process by making optimal use of materials, energy, personnel and capital. Options for the best possible use of resources will be shown – for greater sustainability, lower environmental impact, and savings in a wide range of business sectors.

### “Smart Factory for bakery products is now on everybody’s lips”

**sp:** Which benefits are to be gained from taking part in the guided tours?

**Schiller:** Anuga FoodTec with around 1,700 exhibitors covers an extremely broad range of topical themes concerned with food technology. The guided tours offered by DLG facilitate orientation and provide visitors with a compact and informative overview of precisely those fields that attract their professional interest. In the course of the roughly one-hour guided tours, selected exhibitors will take about ten minutes each to present innovative products and solutions addressing a specific theme. There will be guided tours on subjects such as innovations in food technology, robots in food

production, Industry 4.0, filling and packaging technology, modularization, flexibilization and individualization, and innovative packaging materials.

**sp:** What special offers are there for the confectionery and snacks industry?

**Schiller:** A great many! The session “Interdisciplinary reformulation of foods” plays a role in the topical theme of public health and will give new impetus to acceptance of products with less sugar, salt and saturated fatty acids. In recent years, the texture of foods has developed to become one of the top issues in the industry. The session “Texture design” addresses a number of aspects and shows how new technologies and the application of sensory testing or measuring methods contribute to implementing texture design. Furthermore, in the age of Big Data cross-sectoral technologies and topics, strategies and solutions are also reflected in our varied technical programme. I would like to draw attention, for instance, to the sessions “Robots in food production” or “Efficient technologies for electricity, heat and refrigeration”.

**sp:** Which topics are especially interesting for visitors from the bakery sector?

**Schiller:** The production of bakery products is subject to high quality and cost pressure, which has led to increasing automation of bakery machinery. This makes efficient process organization all the more important. There is demand for innovative technologies which combine energy efficiency with production ecology and economy and at the same time offer potential for enhancing product quality. The session “Innovative technologies for bakery production” shows current process engineering solutions. Although the production of bakery products can look back on centuries of tradition, it is still in a state of constant change. Innovations ensure that new consumer-friendly and market-oriented products are being developed all the time and the Smart Factory for bakery products is now on everybody’s lips. The session “Trends in innovative bakery production” will generate fresh impetus here. And with the sessions “Enzymes in food production” we are addressing yet another thematic area of relevance for the industry.

www.anugafoodtec.com



## Glatt Ingenieurtechnik: Schnell zu marktreifen Produkten

Der Anlagenbauer Glatt Ingenieurtechnik präsentiert etablierte Verfahren, mit denen Hersteller schnell zu marktreifen Produkten gelangen – entsprechend den globalen Trends hinsichtlich natürlicher respektive gesundheitsfördernder Inhaltsstoffe, Zucker-, Salz- oder Fettreduktion sowie Transparenz und Nachhaltigkeit im Herstellungsprozess.

Ob Knisterzucker, ätherische Öle oder Vitamine für Sportlernahrung oder Nahrungsergänzung – Glatt entwickelt dafür gemeinsam mit seinen Kunden individuelle, sichere Prozesse, produziert Produktmuster, kümmert sich um die Skalierung und plant wirtschaftlich ausgelegte, energieeffiziente Produktionsanlagen. Ausgereifte Verfahren wie die Wirbelschicht- und Strahlschichttechnologien von Glatt ermöglichen es den Ingredient-Herstellern, Trendideen zügig in marktreife Produkte umzusetzen, die die Erwartungen der Lebensmittelhersteller und Verbraucher erfüllen. So können etwa hochwertige Pulver oder Mischungen mittels Sprühagglomeration in homogene und hervorragend lösliche, poröse Granulate für Instantprodukte verwandelt werden.

www.glatt.com

Anuga FoodTec, Halle 4.2, Stand A 68

## Glatt helps to rapidly develop marketable products

Plant manufacturer Glatt Ingenieurtechnik will present established processes that help manufacturers to rapidly develop marketable products. From essential oils to vitamins for sports nutrition or dietary supplements, Glatt works closely with its customers to engineer bespoke solutions to produce product samples, scale-up processes and construct economically designed, energy efficient production facilities.

More and more consumers are taking a closer look at whether their favourite brands offer transparency, environmentally friendly manufacturing and a sustainable supply chain. Sophisticated processes such as fluidized bed and spouted bed technologies from Glatt enable ingredient manufacturers to quickly



implement modern thinking into sought-after products that meet the expectations of both the food industry and everyday consumers. For example, high-quality powders or mixtures can be transformed into homogenous and highly soluble, porous granules for instant products using spray agglomeration.

## Multivac mit vielseitigen Inspektionslösungen vertreten

Multivac Marking & Inspection stellt sein umfassendes Portfolio an linienfähigen Kennzeichnungslösungen und Inspektionssystemen für die Lebensmittelindustrie vor. Aus dem Bereich Inspektionslösungen werden unter anderem das Röntgeninspektionssystem Baseline I 100 (Bild) sowie der I 410 für optische Inspektionsaufgaben präsentiert. Als kostengünstiges Einstiegsgerät detektiert der I 100 zuverlässig Fremdkörper aus Metall, Glas, Knochen, Stein, Keramik oder dichtem Kunststoff, er kann jedoch auch zur Vollständigkeits- oder Füllstandskontrolle sowie zur Prüfung der Unversehrtheit der Produkte eingesetzt werden. Die Anwendungsmöglichkeiten des I 410 reichen von der Vollständigkeitskontrolle der Packung über die Anwesenheits- und Positionskontrolle des Etiketts bis zur Überprüfung des Drucks – inklusive Muster- und Texterkennung, Textprüfung, Lesbarkeits- und Codekontrolle. Dank der hochauflösenden Zeilenkamera sowie leistungsstarker Bildverarbeitung lässt sich eine zuverlässige Qualitäts- und Kennzeichnungskontrolle von oben und von unten durchführen.



www.multivac.com

Anuga FoodTec, Halle 9.1, Stand A 20

## Multivac to present versatile inspection solutions

At Anuga FoodTec 2018, Multivac Marking & Inspection will present its comprehensive portfolio of line-capable marking solutions and inspection systems for the food industry. In the area of inspection solutions, the Baseline I 100 X-ray inspection system (image) as well as the I 410 for visual inspection tasks will be shown. The cost-effective entry-level model, the I 100, reliably detects foreign bodies consisting of metal, glass, bone, stone, ceramic or thick plastic. It can also be used for checking the completeness or fill level of packs as well as for checking the integrity of products. The areas of application of the I 410 range from completeness checks on the packs, through to presence and position inspection of the labels, and right up to checking the print. This includes pattern and character recognition, character verification as well as inspection of legibility and codes. Thanks to the high-resolution line scanner and powerful image processing for both top and bottom scanning, it performs highly reliable inspection of pack quality and labelling.

## Multipond: Neues Übergabesystem löst Verpackungsproblem

Das Verpacken länglicher Produkte wie etwa Salzstangen ist nach wie vor mit großen Herausforderungen verbunden. Das Verwiegen derartiger Produkte ist eine Sache – die Portionen jedoch vollautomatisch und ausgerichtet in der Verpackung zu platzieren, eine andere. Multipond hat hierfür eine pfiffige Lösung entwickelt: Ein neues Übergabesystem mit integrierter Robotertechnik. Es handelt sich dabei um das laut Hersteller weltweit erste Übergabesystem mit integrierter Robotertechnik in Kombination mit einer Mehrkopfwage. Der integrierte 6-Achsen-Knickarmroboter, ein rundum beweglicher, voll programmierbarer Arm, holt mit seinem Vierfachwerkzeug zeitgleich zweimal zwei Portionen von der Mehrkopfwage ab und packt diese fein säuberlich in die dafür vorgesehenen Trays. Bisher war dazu sehr komplexe Mechanik oder gar Handarbeit nötig. Ein großer Vorteil des Übergabesystems ist die hohe Flexibilität: Jeder seiner zahlreichen Bewegungsabläufe ist frei programmierbar. Die Leistung des Übergabesystems beläuft sich auf bis zu 60 Packungen pro Minute – ein Rekordwert für derartige Produkte.

www.multipond.com

Anuga FoodTec, Halle 7.1, Stand C 88/D 89

## Multipond: new transfer system solves packaging problem

The packaging of long-shaped products such as pretzel sticks continues to present challenges. The weighing of these types of products is one thing, but to place the portions aligned straight in the packaging through a fully-automated process is another. To achieve this, Multipond has developed a breakthrough solution: a new transfer system with integrated robot technology. It is the world's first transfer system with integrated robot technology combined with a multihead weigher. The integrated 6-axis articulated arm robot, a fully-programmable arm that moves in all directions, uses its four-point tool to pick-up two lots of two portions from the multihead weigher at the same time and pack them neatly in the trays provided. This used to require a highly-complex mechanism or even manual intervention. A huge benefit of the transfer system is its flexibility, as each of its numerous motion sequences is freely programmable. The system achieves an output of up to 60 packings per minute, a record for this type of product.



## Hastamat zeigt innovative Highspeed-Lösungen

Hastamat präsentiert unter anderem seine kontinuierliche vertikale Schlauchbeutelmaschine RM-270 für das Hochleistungssegment (Bild) in Verbindung mit einem Produktübergabesystem. „Durch die geringe Bauhöhe des Aggregats vereinen wir hohe Geschwindigkeit mit maximaler Produktschonung“, sagt Olaf Piepenbrock, Geschäftsführender Gesellschafter von Hastamats Mutterunternehmen Piepenbrock. Die Maschinen in modularer Edelstahlbauweise und Hygienic Design können optional mit Wasser- und Staubschutz ausgeliefert werden. Antriebselemente und Produktseite sind dabei baulich klar voneinander getrennt, was die Zugänglichkeit für Wartungs- und Reinigungszwecke erleichtert. „Bei einer Leistung von bis zu 220 Beuteln pro Minute deckt die RM-270 alle Formatbereiche und Beutelformen ab. Unterschiedlichste Arten von Dosieraggregaten und Sonderapplikationen lassen sich flexibel integrieren“, nennt Olaf Piepenbrock weitere Vorteile der Maschine. Hastamat zeigt sie in Verbindung mit einem Produktübergabesystem, das die Schnittstelle zum weiteren Equipment im Verpackungsprozess bildet.



www.hastamat.de

Anuga FoodTec, Halle 9.1, Stand A 41

## Hastamat to show innovative high-speed solutions

Hastamat presents its continuous vertical form fill and seal machine RM-270 for high performance applications in combination with a product transfer system. „With the compact overall height of the unit, we combine high speed with maximum product care“, says

Olaf Piepenbrock, Executive Partner of Hastamat's parent company, the Piepenbrock Group. With their modular

stainless steel construction, the machines in hygienic design are optionally available with water and dust protection. Structurally, the drive elements are clearly separated from the product, thus facilitating machine maintenance and cleaning.

„With an output of up to 220 bags per minute, the RM-270 effectively covers all formats and

bag shapes. Different types of feeding systems and special applications can be flexibly integrated“, specifies Olaf Piepenbrock as further advantages of the machine. Hastamat will show it in combination with a product transfer system that forms the interface with the further machinery in the packaging process.



### Berthold: Online-Feuchtemessung mit Mikrowellen

Die Online-Messung des Feuchtegehalts spielt für die Qualitätssicherung und die Automatisierung von Prozessen in vielen Industrien eine tragende Rolle. Berthold erweitert nun mit der Entwicklung einer neuen FlowCell speziell für den Einsatz in hygienischen Anwendungen sein Portfolio der Mikrowellen-Sensoren um ein weiteres innovatives Produkt. Für eine repräsentative Messung durchdringen die Mikrowellen bei dem von Berthold eingesetzten Transmissionsverfahren den gesamten Materialquerschnitt, was sich in einer hohen Messgenauigkeit widerspiegelt. Die Mikrowellenmessung erfolgt während des laufenden Prozesses und bietet Echtzeit-Informationen zur Erfassung von Trends in der Konzentration oder Trockensubstanz verschiedener Flüssigkeiten, Suspensionen oder Pasten. Die neue FlowCell wird in eine bestehende Rohrleitung integriert und besteht aus einem Inline-Gehäuse aus Edelstahl. Durch die Zertifizierung der EHEDG ist sie mit ihrem Hygienic Design und den FDA-zugelassenen Materialien besonders für den Einsatz in der Nahrungsmittelindustrie geeignet.



www.berthold.com  
Anuga FoodTec, Halle 10.2, Stand H 14

### Berthold: online moisture measurement with microwaves

The online measurement of moisture content plays a key role in quality assurance and automation of processes in many industries. With the development of a new FlowCell especially for use in hygienic applications, Berthold is now expanding its portfolio of microwave sensors with another innovative product. For a representative measurement, the microwaves in the transmission method used by Berthold penetrate the entire material cross-section, which is reflected in a high measuring accuracy. Microwave measurement takes place during the ongoing process and provides real-time information to identify trends in the concentration or dry matter of various liquids, suspensions or pastes. The new FlowCell is integrated into an existing pipeline and consists of a stainless steel inline housing and two microwave antennas which are connected via clamp connections and are interchangeable at any time. Due to the certification of the EHEDG, the system with its hygienic design and FDA-approved materials is particularly suitable for use in the food industry.

### Behn + Bates: Wenn Hygiene eine wichtige Rolle spielt

Neben Neuheiten in der Verpackung und Produktabfüllung wird Behn + Bates erstmals auch Möglichkeiten zur Produktabsiebung und Loseverladung sowie komplette Automationssysteme vorstellen. Das Unternehmen präsentiert etwa ein manuell bedienbares Füllmodul aus der neuen Verpackungsmaschine Roto-Packer Adams Care-Line Edition (Bild). Die Hygienemaschine, die den stetig steigenden Anforderungen der Nahrungsmittelindustrie optimal gerecht wird, bietet den derzeit besten Hygienestandard für die Befüllung von FFS- respektive vorgefertigten offenen Säcken. Durch ihr Design, das sich durch minimierte Staubablagerungsflächen auszeichnet und optimierte Reinigungsmöglichkeiten garantiert, sind sehr gute hygienische Voraussetzungen gegeben. Dadurch, dass alle eingebauten Komponenten gekapselt und minimiert sind und es weder offene Gewinde noch Bohrlöcher im Profilstahlrahmen gibt, können sich keine Produktstäube ansammeln. Zudem vereinfachen abgeschrägte Maschinenkanten und abgerundete Maschinenecken die Reinigung und die Beseitigung kleinerer Produktstaubablagerungen.

www.behnates.com  
Anuga FoodTec, Halle 8.1, Stand D 30/E 31

### Behn + Bates: when hygiene plays an important role

Besides innovations in product filling and palletizing, Behn + Bates will present a diversity of systems for product screening and bulk loading as well as complete packaging automation for the first time. The company will show a manually operated filling module, generated from the brand-new hygienic machine Roto-Packer Adams Care-Line Edition (image). The hygienic machine, meeting the constantly increasing demands of the food industry in an optimum way, offers the best possible hygienic standard that is available for filling pre-fabricated open-mouth and FFS bags on the international markets at present. The machine design, featuring minimized dust deposit areas and optimum cleaning possibilities, allows for optimum hygienic conditions. All integrated components are enclosed and minimized. There are almost no open threads or boreholes in the sectional steel frame. Therefore, product dusts cannot accumulate. The inclined machine edges and the rounded machine corners additionally facilitate cleaning and elimination of smaller product dust deposits.



### Harter: Schonend und sicher trocknen

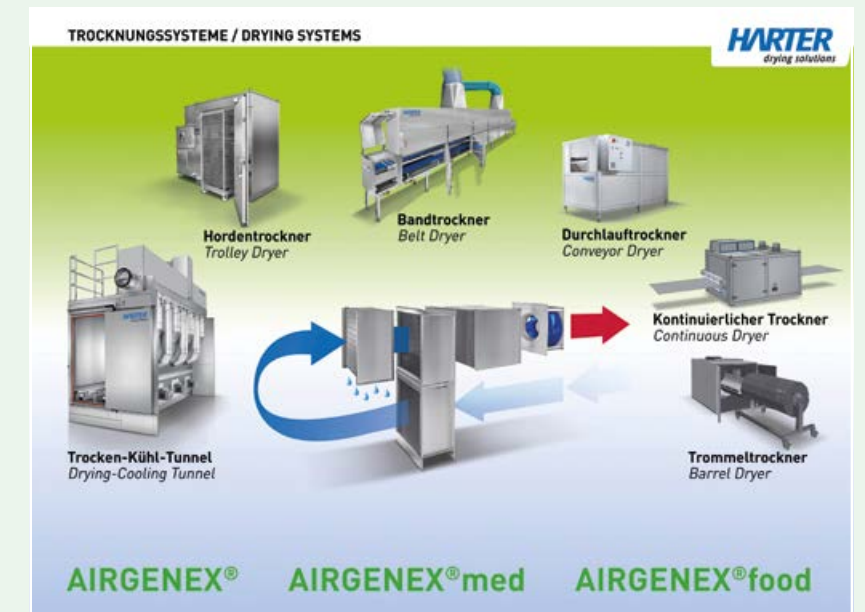
Die innovative Kondensationstrocknung auf Wärmepumpenbasis hält erfolgreich Einzug im Lebensmittelbereich. Das vom Trocknungsanlagenbauer Harter entwickelte energiesparende Trocknungsverfahren ist für Food-Produzenten besonders interessant. Hier wird ein physikalisch alternativer Ansatz genutzt: Mit extrem trockener, ungesättigter Luft werden Produkte bei niedrigen Temperaturen schonend getrocknet. In einem Bereich, je nach Anwendung, von 20 bis 90 °C werden hochwertige Trocknungsergebnisse erzielt.

Die effiziente Luftentfeuchtung wird mit einer gezielten Luftführung kombiniert. Dadurch werden Produkte stets homogen und sicher bis zum gewünschten Restfeuchtewert getrocknet. Lebensmittel, aber auch Primär- und Sekundärverpackungen, erfahren somit höchste Produktschonung und zugleich maximale Produktsicherheit. Die integrierte Wärmepumpentechnik sorgt für optimale Effizienz im Trocknungsprozess. Die Trocknung findet im geschlossenen System statt und ist daher klimunabhängig. Produktionsumgebungen werden nicht beeinflusst. Dies alles wirkt sich zudem positiv auf Aroma, Inhalts- und Geschmacksstoffe sowie Optik der Produkte aus, wie bereits realisierte Projekte zeigen.

Das neuentwickelte Hordentrockner-Kleinserienmodell ist eher für hochwertige Kleinmengen geeignet. Der AIRGENEX®food-Hordentrockner verfügt über einen Hordenwagen, der mit Blechen und Hordenwannen in verschiedenen Größen und Ausführungen bestückt werden kann. Produkte können somit entweder einlagig oder in Schütthöhen bis 100 mm getrocknet werden. Mit nur wenigen Handgriffen erfolgt der Umbau des

Hordenwagens, so dass dieser für den jeweiligen Einsatz bereit ist. Für größere Mengen konzipiert Harter Sonderanlagen, die als Chargentrockner oder auch als kontinuierliche Lösungen realisiert werden. AIRGENEX®food-Trockner können auch zur Kühlung verwendet werden.

Harter GmbH, 88167 Stiefenhofen  
www.harter-gmbh.de  
Anuga FoodTec, Halle 10.1,  
Stand C49



Trocknungssysteme von Harter. Harter drying systems.

### Harter: gentle and reliable drying

Heat pump based condensation drying is an innovative technology now finding its way into the food industry. The energy-saving technology developed by drying system manufacturer Harter is particularly attractive for food producers. It employs an alternative physical approach: extremely dry, unsaturated air is used to gently dry products at low temperatures. Quality drying results are obtained at temperatures between 20 and 90 °C, as appropriate for the specific application.

The system combines efficient air dehumidification with targeted air routing. This ensures uniform and reli-

able drying to achieve the desired residual moisture content. Foodstuff, but also any primary and secondary packaging, is thus processed in a very gentle way in order to retain maximum product integrity. The integrated heat pump technology provides highest efficiency of the drying process. Drying is always accomplished in a closed system and is, thus, fully independent of the climate. Production environments are not affected. Dryers installed so far have demonstrated positive effects on aroma, ingredients, flavours as well as product appearance.

The new small-series trolley dryer was developed for drying rather small

quantities of quality food. The AIRGENEX®food trolley dryer includes a trolley to accommodate various sizes and designs of plates or trays. This allows drying of products placed separately or at filling heights of 100 mm maximum. The supporting plates or trays may be exchanged or rearranged in almost no time to make the trolley ready for the specific application. For larger quantities, Harter designs special drying systems for batch or continuous drying, as appropriate for the specific product and production process. AIRGENEX®food dryers may also be used for cooling purposes.



# Schimmelpilz-Gift in Rohkakao: Dem Geheimnis auf der Spur

Durch Fehlentwicklungen bei Fermentation und Trocknung von Rohkakao können gesundheitsgefährdende Schimmelpilz-Gifte entstehen. Ein interdisziplinäres Projekt soll aufzeigen, wie sich diese Schadstoffe minimieren und die Produktsicherheit steigern lassen.

Von Dr. Jörg Häsel

Gerade für hochwertige dunkle Schokoladen sind Rohkakaos mit hoher sensorischer Qualität unverzichtbar. Diese Qualität hängt wesentlich vom genetischen Hintergrund der Kakaobäume sowie von Fermentation und Trocknung ab. Während letzterer werden in den Kakaosamen die Vorstufen für das Schokoladenaroma gebildet und Bitterstoffe abgebaut. Bei Fehlfermentationen können unerwünschte Aromen entstehen und Mykotoxin- (Schimmelpilz-Gift)-Kontaminationen, speziell mit Ochratoxin A (OTA), auftreten. Dieser Stoff kann Nierenerkrankungen und – möglicherweise – Krebs verursachen.

OTA wird unter anderem von niederen Pilzen gebildet. Gerade bei suboptimalen Lagerbedingungen können sich die entsprechenden Toxinbildner auch in gemäßigten Klimazonen entwickeln. Die Substanz kommt fast ausschließlich in pflanzlichen Lebensmitteln weltweit vor, darunter Getreide, Kaffee, Weintrauben und daraus hergestellte Erzeugnisse sowie Kakao, Nüsse und Gewürze. Problematisch an OTA ist, dass es nach dem Verzehr kontaminierter Produkte nur sehr langsam aus dem Körper ausgeschieden wird.

Die mögliche Belastung von Rohkakao resultiert offenbar vorwiegend aus Fehlentwicklungen während der Fermentation und Trocknung, wodurch sich die Schadpilze etablieren können. Der Einfluss und vor allem das Zusammenwirken dieser Faktoren bei der Entwicklung spezifischer biochemischer und sensorischer Profile sind nicht abschließend untersucht. Trotzdem ist der weltweite Standard nach wie vor ein spontaner Fermentationsprozess, der keine echte Prozess-



Fünf Forschergruppen wollen die sensorische Entwicklung von Rohkakao entschlüsseln. Five research groups are out to unlock the sensory development of raw cocoa.

kontrolle erlaubt. Dies ist einer der Gründe, weshalb sich Rohkakao durch eine hohe, unbefriedigende qualitative Heterogenität auszeichnet.

Hinzu kommt, dass, bedingt durch den steigenden Konsum, die erzeugten Rohkakaomengen den Industriebedarf mehrfach nicht decken konnten. Aufgrund dieser Umstände haben Schokoladenhersteller zunehmend Schwierigkeiten mit der Beschaffung von Rohkakao mit gleichbleibender sensorischer Qualität. Gleichzeitig gewinnen Rohkakaos mit spezifischen sensorischen Eigenschaften und definierter Herkunft immer stärker an Bedeutung.

Wie der Kakaogenotyp, die Anbaubedingungen, die Fermentation mit ausgewählten Starterkulturen und die Trocknung auf die Entwicklung spezifischer sensorischer Profile Einfluss nehmen, soll nun systematisch untersucht werden. Daher wollen fünf Forschergruppen aus Deutschland und Peru gemeinsam die sensorische Entwicklung von Rohkakao entschlüsseln: Im Rahmen des interdisziplinären Projekts „Qualitätsverbesserte Kakao- und kakaobasierte Produkte mit Aromaprofilen nach Bedarf – Vom

Anbauer zur Schokoladentafel“ stellen sie eine Modellbe- und -verarbeitungskette auf, in der alle Verarbeitungsschritte erfasst sind.

Hierzu zählen der Einfluss und das Zusammenwirken von Anbaubedingungen, Kakaogenotyp, Kakaosamenphysiologie, Fruchtpulpa, Fermentation mit ausgewählten Starterkulturen sowie Trocknung bei der Entwicklung spezifischer biochemischer Zusammensetzungen und sensorischer Eigenschaften in Rohkakao und Schokolade. Parallel wird die Eignung von Schnellmethoden zur Analyse und Kontrolle der spezifischen Qualitätseigenschaften geprüft.

Der Einsatz von Starterkulturen soll es ermöglichen, eine Minimierungsstrategie für Mykotoxine zu etablieren und die Produktsicherheit zu steigern. Die abgeleiteten Handlungsempfehlungen sollen zudem zu einer Stabilisierung der gesamten Wertschöpfungskette beitragen. Basierend auf den Ergebnissen, soll ein Verarbeitungsprotokoll für Kakao erstellt werden, das die reproduzierbare Erzeugung eines spezifischen sensorischen Profils im Sinne eines „Flavour on Demand“ ermöglichen soll.

# Mould toxins in raw cocoa: tracking down the secret

Aberrations in the fermentation and drying of raw cocoa can lead to the generation of dangerous mould toxins. An interdisciplinary project is aimed at demonstrating how to minimize these toxins and increase product safety.

By Dr Jörg Häsel

High sensory quality raw cocoas are essential for high-quality dark chocolate. This quality depends heavily on the genetic background of the cocoa trees, and on the fermentation and drying processes. During drying, the preliminary phases of the chocolate flavour development begin in the cocoa seeds while bitter constituents are broken down. Incorrect fermentation, however, can produce undesired flavours and mycotoxin (fungus toxin) contaminations, in particular with Ochratoxin A (OTA), a substance capable of causing kidney diseases and, in some cases, cancer.

OTA is formed, among others, by lower fungi. When storage conditions are not ideal, the corresponding toxin catalysts can even develop in mild climatic zones. OTA is found almost exclusively in plant-based food products around the world such as grains, coffee, grapes and products made from them, as well as in cocoa, nuts and spices. The big problem with OTA is that once contaminated products have been consumed by humans, they are only expelled from the body at a very slow pace.

The possible contamination of raw cocoa apparently results predominantly from aberrations occurring during fermentation and drying which allow the dangerous moulds to establish themselves. The influence and, above all, the interplay between these factors in the development of specific biochemical and sensory profiles have not been conclusively investigated. Nevertheless, the worldwide standard is still a spontaneous fermentation process which as such does not really accommodate any genuine process supervision. This is one of the reasons why raw cocoa is characterised by a high, unsatisfactory level of qualitative heterogeneity.

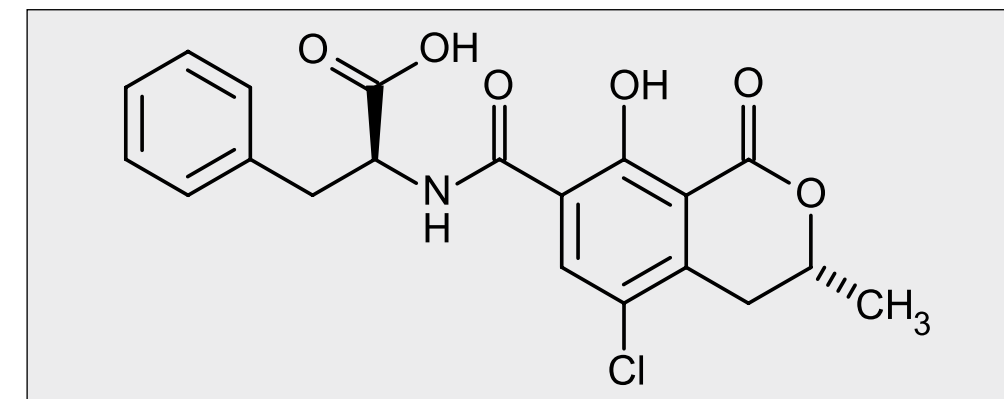
## On the road to "Flavour on demand"

This is further complicated by the fact that as a result of increasing consumption, the quantities of raw cocoa produced frequently are inadequate for covering the industry's needs. Because of this, chocolate manufacturers are experiencing increasing difficulties with the acquisition of raw cocoa of a consistent sensory quality. At the same time, raw cocoas with

specific sensory properties and a definitively identified origin are becoming ever more important.

Now, factors like how the cocoa genotype, the cultivation conditions, the fermentation with selected starter cultures and the drying process influence the development of specific sensory profiles are set to be systematically investigated. Five research groups from Germany and Peru will work together to unlock the secrets of the sensory development of raw cocoa. The interdisciplinary project "Quality-improved cocoa and cocoa-based products with flavour profiles on-demand – From the farmer to the chocolate bar" will set up a model processing chain comprising every step of processing.

This includes the influence and interplay between cultivation conditions, the cocoa genotype, cocoa seed physiology, the fruit pulp, fermentation with selected starter cultures and drying in the development of specific biochemical compounds and sensory properties in raw cocoa and chocolate. Testing of the suitability of rapid analysis and control methods for the specific quality characteristics will also be conducted at the same time.



Das gesundheitsgefährdende Schimmelpilz-Gift Ochratoxin A kommt oft als Gemisch mit anderen Mykotoxinen vor. The dangerous mould toxin Ochratoxin A often occurs as a mixture with other mycotoxins.



# Vanille: Symrise führt den Echtheitsnachweis

Bereits seit Jahren nutzt Symrise die Isotopenverhältnis-Massenspektrometrie (IRMS) zur Authentizitätsbestimmung von Vanille. Um die Möglichkeiten der Differenzierung von Vanillin-Qualitäten weiter zu verbessern, wurde eine zusätzliche IRMS-basierte Methode etabliert.

Vanille ist das bekannteste und beliebteste Aroma weltweit und nach Safran das zweit- teuerste Gewürz überhaupt. Die Preise für echte Vanille sind derzeit die höchsten, die je erzielt wurden. 550 bis 600 USD zahlen Kunden für ein Kilogramm schwarzer Vanilleschoten. Das macht das Gewürz somit wertvoller als Silber.

Da neben den Kapsel Früchten der Vanille-Orchidee auch Vanille-Extrakte und isoliertes Vanillin als wichtige Aromakomponenten kommerziell genutzt werden, ist eine umfangreiche Qualitätskontrolle der Produkte erforderlich, die aus dieser Pflanze hergestellt werden. Durch das Einhalten strenger Qualitätsstandards stellt Symrise nicht nur die Anforderungen und Wünsche seiner Kunden nach Authentizität sicher, sondern befolgt auch nationale Gesetzgebungen der jeweiligen Länder.

Je nach Produkt und dessen Position in der Liefer- und Wertschöpfungskette, müssen unterschiedliche Methoden zur Qualitätskontrolle und zur Durchführung eines Authentizitätsnachweises angewandt werden. Wird beispielsweise pflanzliches Material untersucht, kann dies mittels DNA-Analyse geschehen. Um hingegen kommerziell verwendetes Vanillin hinsichtlich seines Ursprungs und der Herstellmethoden unterscheiden zu können, werden gemeinhin Isotopenverhältnis-Massenspektrometrie (IRMS) und Kernspinresonanz-Spektroskopie eingesetzt.

Symrise nutzt bereits seit vielen Jahren das erstgenannte Verfahren zur Authentizitätsbestimmung. Um die Möglichkeiten der Differenzierung von Vanillin-Qualitäten weiter verbessern zu können, wurde eine zusätzliche IRMS-basierte Methode etabliert. Details über den neuen Ansatz zur Authentizitätsprüfung hat Symrise im Flavour and Fragrance Journal veröffentlicht: <http://onlinelibrary.wiley.com/doi/10.1002/ffj.3379/full>.

Nach der statistischen Evaluierung aller erhaltenen spektroskopischen Daten erlauben die erzielten Ergebnisse eine deutlich verbesserte Differenzierung von Vanillin aus kritischen Provenienzen. Dies gilt beispielsweise

bei der Unterscheidung von Vanillin, das auf natürlichem Wege aus Eugenol hergestellt werden kann, gegenüber synthetisch hergestelltem Vanillin aus Lignin oder Kurkumin. Dieser Ansatz verbessert die Qualitäts- und Authentizitätsnachweise für Vanille-Produkte erheblich und setzt neue Maßstäbe, um die Anforderungen der Symrise-Kunden in diesem anspruchsvollen Marktsegment auch in Zukunft erfüllen zu können.

Bei der Vanilleproduktion auf Madagaskar setzt das Unternehmen auf Nachhaltigkeit. In der fruchtbaren Sava-Region arbeitet es mit rund 7.000 Kleinbauern zusammen und bezieht das Gewürz direkt von ihnen. So entsteht eine nachhaltige und vollständig integrierte Lieferkette. Darüber hinaus hilft der Duft- und Geschmacksstoffanbieter den Bauern, ihre Anbaumethoden und damit auch ihre Lebensbedingungen zu verbessern. [www.symrise.com](http://www.symrise.com)

## Symrise im Profil

Symrise ist ein führender Anbieter von Duft- und Geschmacksstoffen, kosmetischen Grund- und Wirkstoffen sowie funktionalen Inhaltsstoffen. Zu den Kunden gehören Lebensmittel- und Getränkehersteller, die pharmazeutische Industrie sowie Produzenten von Nahrungsergänzungsmitteln. Mit einem Umsatz von über 2,9 Mrd. EUR im Geschäftsjahr 2016 gehört das Unternehmen zu den weltweit führenden Anbietern im Markt für Düfte und Aromen. Der Konzern mit Sitz in Holzminden ist mit mehr als 90 Standorten in Europa, Afrika, Asien und Amerika vertreten.



Die Preise für echte Vanille sind derzeit die höchsten, die je erzielt wurden. 550 bis 600 USD zahlen Kunden für ein Kilogramm schwarzer Vanilleschoten. (Bild: Symrise)  
The prices for real vanilla are currently at an all-time high. Customers pay USD 550 to 600 for one kilogram of black vanilla beans. (Image: Symrise)

# Vanilla: Symrise provides proof of authenticity

Vanilla is the best-known and most popular flavour in the world and the second most expensive spice after saffron. The prices for real vanilla are currently at an all-time high. Customers pay USD 550 to 600 for one kilogram of black vanilla beans.

Vanilla extracts and isolated vanillin are also used as important flavour components in addition to the pods of the vanilla orchid themselves. Therefore, comprehensive quality controls are needed for products made from this plant. By employing these controls, Symrise company not only meets the increasing demand of customers for certification of authenticity but it also complies with national regulations.

Depending on the product and its position in the supply and value chain, different methods are used for quality control and to provide proof of authenticity. If plant material is being examined, for example, this can be done by DNA analysis. On the other hand, commercially used vanillin can be differentiated in terms of its origin and production method using isotope ratio mass spectrometry (IRMS) and magnetic resonance spectroscopy.

Symrise has already been using IRMS for years to verify authenticity. Recently, an extended IRMS method was established to further enhance the process of differentiating quality levels of vanillin. Details on the complete approach have been published

by Symrise in the Flavour and Fragrance Journal: <http://onlinelibrary.wiley.com/doi/10.1002/ffj.3379/full>.

After integration of all available spectroscopic data using a statistical approach, the results enable a significantly improved differentiation of vanillin from critical provenances. This allows, for example, to differentiate vanillin that was produced naturally from eugenol from synthetic vanillin derived from lignin or curcumin. This approach highly improves the quality and authenticity verification for vanilla products and sets new standards through which the needs of Symrise customers can be met in this discerning market segment both now and in the future.

## 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](http://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](mailto:curtgeorgi@curtgeorgi.de)  
[www.curtgeorgi.de](http://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](http://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](mailto: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](mailto:info@aak.com)  
For further information, visit [www.aak.com](http://www.aak.com)

#### Fruchtgranulate, -pasten & Shapes Fruit granulates, pastes & shapes



**Paradise Fruits Solutions GmbH & Co. KG**  
Asseler Strasse 110  
21706 Drochtersen / Germany  
☎ +49 41 48-615 111  
☎ +49 41 48-615 444  
[solutions@paradise-fruits.de](mailto:solutions@paradise-fruits.de)  
[www.paradise-fruits.de](http://www.paradise-fruits.de)

#### Gefriergetrocknete Früchte Freeze dried fruits



**Paradiesfrucht GmbH**  
Bergener Strasse 10  
29410 Salzwedel / Germany  
☎ +49 39 01-307 900  
☎ +49 39 01-307 901  
[fd@paradise-fruits.de](mailto:fd@paradise-fruits.de)  
[www.paradise-fruits.de](http://www.paradise-fruits.de)

#### Süßstoffe / Sweeteners



**Denk Ingredients GmbH**  
81675 München / Germany  
☎ +49 (0)89 23 00 29-400  
[info@denkingredients.de](mailto:info@denkingredients.de)  
[www.denkingredients.de](http://www.denkingredients.de)

#### Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



**DÜBÖR Groneweg GmbH & Co.KG**  
Grüner Sand 72  
32107 Bad Salzungen  
☎ +49 5222 93440  
[info@dubor.de](mailto:info@dubor.de)  
[www.dubor.de](http://www.dubor.de)



# Großer Wirbel um leckeres Eis

Eine Entwicklung aus den USA der 1930er-Jahre geriet in Vergessenheit, bis der Brandenburger Wolfgang Brasch das Know-how und die Möglichkeiten dieses „Zauberwirbels“ zur Speiseeisherstellung erkannte. Nach dem Fall der Mauer ergriff er die Initiative, und heute ist sein Unternehmen, die Eis-Zauberei, ein Lizenzbetrieb mit Großhandel sowie Spezialmaschinenfertigung und -service.

Von Dr. Jörg Häsel

Die Systemzentrale der Eis-Zauberei befindet sich in Rheinsberg/Brandenburg. Die Mixmaschinen für sogenanntes EiZ und Shakes entsprechend der amerikanischen Erfindung des „Zauberwirbels“ sind derzeit in zwanzig Ländern weltweit anzutreffen, darunter in Japan. In Deutschland kann an über 55 Standorten – mobil oder mit festem Standort – zugegriffen werden.

In vielen Lebensläufen war der Mauerfall ein immenser Glücksfall. Wolfgang Brasch lernte am Wochenende nach dem 9. November 1989 in West-Berlin die erwähnte Maschine kennen, die ihn fortan begeisterte. Bereits 1990 machte er sich selbstständig und ging auf Expansionskurs: „War ich anfangs Franchisenehmer, wechselte ich bereits vier Wochen später die Seiten und wurde Franchisegeber für eine vereinbarte Region im Nordosten der Neuen Bundesländer“, berichtet er nicht ohne Stolz.

Das Unternehmen, das 2015 sein 25-jähriges Bestehen feierte, hat mittlerweile zehn Mitarbeiter. 1997 startete es mit Fördergeldern der EU und dem Europäischen Sozialfonds die Entwicklung einer eigenen Mixmaschine. Diese sollte vor allem stabiler, leiser und leichter sein und den hygienischen Anforderungen besser entsprechen. Gefördert wurde das Projekt von der Investitionsbank des Landes Brandenburg und der Bürgerschaftsbank Brandenburg, denn am Anfang hieß es, das gesamte Gehäuse in Edelstahl zu fertigen und gleichzeitig die Mechanik und Elektrik zu optimieren.

Unterstützt wurde Wolfgang Brasch dabei vom Fraunhofer-Institut für Produktionsanlagen und Konstruktionstechnik in Berlin. So wurden zahlreiche Versuche mit neuen Materialien und Formen getestet, die zu einer gut designten, transparenteren Maschine führten, die den Kunden den Blick in die Produktion erlaubt. „An der heutigen Version haben sich rund

Mit dem Zauberwirbel kann eine große Vielfalt an Eissorten zubereitet werden. The „magic swirl“ can be used to create a wide range of ice cream varieties.



zehn Unternehmen beteiligt: von der Elektrik über den Motoren- bis hin zum Beleuchtungslieferanten“, berichtet Wolfgang Brasch. „Seit 2003 wird die Maschine gebaut und aufgrund neuer Erfahrungen fortlaufend verbessert.“

Mit jedem EiZ ist ein neues, ganz individuelles Geschmackserlebnis verbunden, denn jeder kann sein eigenes Eis-Produkt designen. „Jeder kann experimentieren, was das Zeug hält, denn jeder bestimmt, was ihm schmeckt“, erläutert Wolfgang Brasch.

Das Herstellprinzip ist einfach: Eine kreisrunde Scheibe von vorgefertigtem Bio-Basis-Eis kommt in einen Mischtrichter, der zuvor in der Maschine befestigt wird. Dieser Trichter mit sternförmigen Ausgang sorgt dafür, dass alle darin befindlichen natürlichen Zutaten mit dem Basis-Eis zu einem leckeren EiZ vermischt werden, das optisch ansprechend in die Eistüte gedrückt dem Kunden überreicht werden kann.

Im Detail funktioniert die Sache so: Der „Eis-Zauberer“ gibt eine Portion des –18 °C kalten Basis-Eises in den zylinderförmigen Mischtrichter, drückt dieses mit dem Bedienhebel nach unten und verschließt damit den

sternförmigen Ausgang, damit die kleineren Zutaten oder Flüssigkeiten den Trichter nicht vor dem Mixvorgang verlassen können. Danach werden die individuell gewünschten Zutaten zugegeben, und das Mischen beginnt, indem der Bedienhebel nach unten gedrückt und dabei der Mischtrichter samt Inhalt nach oben an den schnell drehenden Wirbler geführt wird.

Der Wirbler – jene Erfindung aus den USA – zerkleinert und mixt den gesamten Inhalt zu einer homogenen Masse. Dieser Vorgang dauert nur wenige Sekunden, und das frisch „gezauberte“ Wunsch-EiZ verlässt den Trichter in die Eistüte. Alles wird vom Bediener verfolgt und kann auch vom Kunden mit angesehen werden.

Während der Herstellung bleiben die natürlichen Aromen der verwendeten Zutaten sowie deren Inhaltsstoffe erhalten.

Die Reinigung nach dem Mischvorgang erfolgt mithilfe einer Spülung mit Wasser, das sich in einem Tank im Gerät befindet. „Ist eine gründliche Spülung erforderlich, wird der Wirbler mit Bürste und Tuch von noch anhaftendem Eis befreit und der bisher unbenutzte saubere Trichter eingesetzt“, erklärt Wolfgang Brasch. Milch- oder Nussallergiker sowie Personen mit einer Laktoseunverträglichkeit können sich das Produkt unbesorgt schmecken lassen. Der Lizenzpartner ist im Reparaturfall abgesichert, denn das Unternehmen kümmert sich auch um die Wartung der Geräte und sichert im Reparaturfall die Betriebsfähigkeit der Mixmaschinen binnen 48 h.

Was man schmeckt, sind vor allem regionale Produkte – ohne künstliche Farb- oder Aromastoffe. Ob Sanddorn von den Brandenburger Feldern oder Erdbeeren vom ortsansässigen Obstbauern – die Vielfalt ist schier grenzenlos. Die Beschaffung der Zutaten sichern die Lizenzpartner selbst, wobei Alkohol enthaltende Stoffe eher tabu sind. Dafür gibt es weitere spezielle Zutaten: Bio-Ingwer-Öl, Matcha-Tee oder andere regionale Superfoods.

Die Grundlage aller Geschmacksrichtungen ist das Bio-Basis-Eis – ausgenommen das reine Fruchtsorbet, das sich der Kunde aus den angebotenen gefrorenen Früchten individuell zusammenstellen lassen kann. Es gibt vier verschiedene Bio-Basis-Eis-Sorten: zwei Milch- und zwei Reismilchvarianten (vegan und laktosefrei). Alle Basis-Eis-Sorten sind bio-zertifiziert und nach eigener Rezeptur hergestellt. Sie

enthalten wenig Zucker sowie Fett und sind daher kalorienarm. „Auch Diabetiker, Menschen mit einer Glutenintoleranz und Allergiker müssen sich nicht in Verzicht üben: Für sie gibt es Fruchtsorbets“, führt Brasch weiter aus.

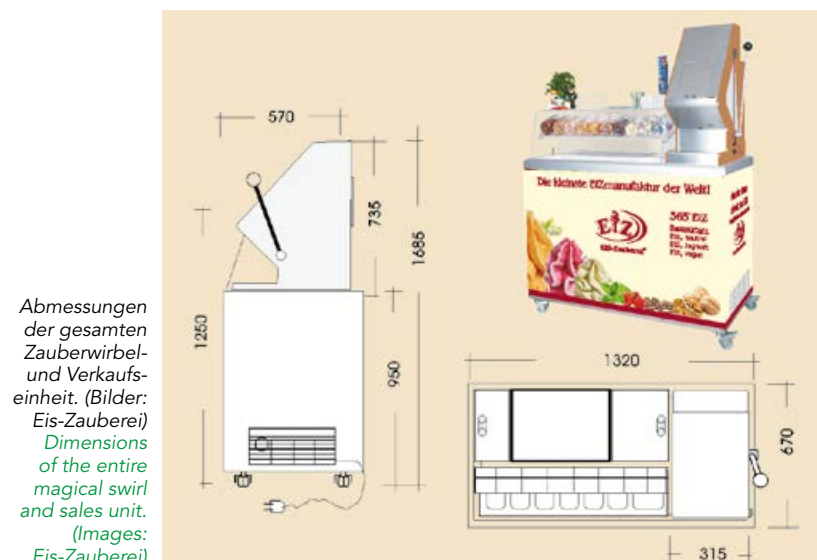
Die Lizenzpartner sind für Messeauftritte, Jubiläumsveranstaltung oder Familienfeste zu buchen. Seinen Gästen kann man somit etwas Außergewöhnliches bieten. Ein Joghurt-Eis mit Meerrettich? Mehr als 365 Sorten können vor den Augen der Gäste zubereitet werden. So kann jeder seine Hausmarke kreieren. Das Unternehmen hilft dabei, die passende Kombination zu finden.

Alle Basis-Eis-Sorten sind bio-zertifiziert

Was in das Eis hineinkommt, entscheidet der Kunde. Es können Kräuter, Bonbons, Früchte, Kekse, Nüsse, Gewürze, Kaffee, Tee oder Pralinen verwirbelt werden. Die Hanns G. Werner GmbH & Co. KG, etwa, kooperierte auf der Süßwaren-Fachmesse ISM bereits zum fünften Mal mit Wolfgang Brasch und präsentierte so ihre Dragées und Zuckerstreusel über die Eis-Kostproben.

Ausruhen ist bei Wolfgang Brasch nicht angesagt. So wird an Rezeptoptimierungen gearbeitet: „Der Agavendicksaft soll eliminiert werden. Der natürliche Zuckergehalt der Zutaten soll genügen, eventuell unterstützt durch Zugabe von Zucker in Bioqualität. Das Ende der Entwicklungen ist aber seitens des Gerätes und des Gesamtkonzeptes nicht erreicht, denn ich will mich der Automatisierung des Vorgangs nicht verschließen.“

www.eiszauberei.de



Abmessungen der gesamten Zauberwirbel- und Verkaufseinheit. (Bilder: Eis-Zauberei) Dimensions of the entire magical swirl and sales unit. (Images: Eis-Zauberei)

MADE IN GERMANY

LCM Überzugsanlage mit Überzugsmaschine LCM 240 ATC, Kühltunnel LCM 240 CTB und Schokoladenauflöser LCM 400 M

Besuchen Sie uns auf der Internorga

Temperiermaschinen  
Überzugsmaschinen  
Kühltunnel  
Schokoladenauflöser

LCM Schokoladenmaschinen

INTER NORG  
Hamburg  
Deutschland  
09.-13.03.2018  
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





Im Januar 2018 auf der Grünen Woche in Berlin: Wolfgang Brasch (r.) sowie Björn Preuß, bei Eis-Zauberei für den Export zuständig und als Kundenbetreuer unterwegs. (Bild: Häselner)  
 In January of 2018 at the "Grüne Woche" in Berlin: Wolfgang Brasch (right) and Eis-Zauberei Export Manager and Customer Service Representative Björn Preuß. (Image: Häselner)

## A magical swirl for delicious ice cream

A development from 1930s USA was on its way to being forgotten until Wolfgang Brasch from Germany's Brandenburg region discovered the know-how and the possibilities of this "magical swirl" for creating delicious ice cream. Once the Berlin Wall had fallen, Wolfgang took the initiative. Today, his company Eis-Zauberei is franchised with wholesale trading along with special machinery manufacture and maintenance service.

By Dr Jörg Häselner

The Eis-Zauberei headquarters is located in the town of Rheinsberg in the German state of Brandenburg. The mixing machinery for the products known as "EiZ" and shakes based on the American invention of the "magical swirl" can meanwhile be found in twenty countries around the world, including Japan. These delicious ice cream products are available in Germany at over 55 mobile or fixed locations.

The fall of the Berlin Wall was a stroke of immense luck for many people. Wolfgang Brasch became acquainted with the magical ice cream machine mentioned above in West Berlin on the weekend following the fateful 9 November 1989. By 1990, he had already gone into business for himself and was moving toward expanding his business. "I started out as a franchisee. But only four weeks later, I switched sides and had already become a franchisor for an agreed region

in the northeast of what had formerly been East Germany", he reports with justifiable pride.

The company, which celebrated its 25th anniversary in 2015, has now ten employees. In 1997, the company used EU subsidies and funding from the European Social Fund to develop its own mixing machine, designed to be more stable, quieter, lighter and more compliant with the important hygienic requirements. The project was supported by the German state of Brandenburg's official investment bank, the ILB, and the state's guarantee bank, the BBB. The aim back then was to manufacture the machine's entire housing in stainless steel and to optimize its electronics.

Mr. Brasch received support from the Institute for Production Systems and Design Technology in Berlin, which conducted extensive testing with new materials and shapes, ultimately resulting in a well-designed, transparent machine that gave customers a look inside the production.

Mr. Brasch reports, "Around ten companies were involved in the latest version, handling everything from the electronics to the motors and supplying the lighting. Since 2003, the machine has been built and constantly improved on the basis of continuous new experience".

Each EiZ is bound up with a new, wholly individual taste experience, because anyone can design their own ice cream product. "Everyone can experiment to their heart's desire, because everyone decides themselves what they like", explains Mr. Brasch.

### Customers can watch the production process

The manufacturing principle is simple. A circular slice of pre-manufactured organic-based ice cream is inserted into a pre-installed mixing cone featuring a star-shaped outlet. This cone ensures that all of the natural ingredients inside it are mixed together with

the basic ice cream into a delicious EiZ, which is pressed into the wafer cone and handed over to the hungry customer.

The details of how it works are like this: The "ice cream magician" adds a portion of the -18 °C basic ice cream into the cylindrical mixing cone, then uses a lever to press it downwards and closes the star-shaped outlet to prevent smaller ingredients or liquids from escaping the cone prior to the mixing process. Now, the customer's individually chosen ingredients are added, and the mixing begins by pressing down the operating lever while at the same time the mixing cone and its entire contents are quickly transported upwards to the rapidly rotating swirler.

The swirler is the key invention from the USA. It crushes and mixes the entire contents into a homogenous mass. This process only lasts a few seconds and the freshly conjured, tailor-made EiZ leaves the mechanical cone for the wafer ice cream cone. The operator watches everything along with the customer. The natural flavours of the ingredients and their components are retained throughout the entire process.

### All basis ice cream varieties are certified organic

After the mixing process, cleaning is conducted by rinsing with water located in a tank in the device. Mr. Brasch explains, "If more thorough cleaning is required, a brush and cloth are used to remove any residual ice cream from the swirler, and the previously unused clean cone is inserted". People allergic to dairy products or nuts and those who are lactose-intolerant can also enjoy EiZ with no worries. Licensing partners are also covered in the event a repair is needed since the company also supervises the maintenance of the appliances, restoring the operational functionality of the mixing machines within 48 hours.

What customers taste are above all regional products without artificial colourings or flavours. There is no limit to what can be used, from sea buckthorn taken from Brandenburg's fields to strawberries grown by local

farmers. Franchisees look after the acquisition of the ingredients themselves, although products containing alcohol are generally frowned upon. But there are plenty of other special ingredients such as organic ginger-oil, matcha tea and other super-foods.

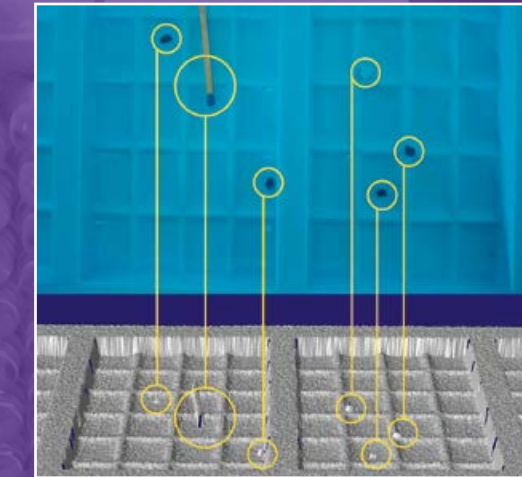
The basis of all EiZ flavours is the organic basis ice cream, aside from the pure fruit sorbet, which customers can put together themselves from the frozen fruit on hand at the POS. There are four different organic basis ice cream varieties: two milk and two rice milk varieties (vegan and lactose-free). All of the basis ice cream varieties are certified organic and are made using the company's own recipes. They contain low amounts of sugar and fat, meaning they are also low-calorie foods. Mr. Brasch explains further, "Diabetics, people who are gluten-intolerant and people with allergies are not excluded from the fun; we have our fruit sorbets for them".

Franchisees can be booked for trade fairs, company anniversary events, family celebrations and more, offering guests something they don't get to see every day. How about a yogurt ice cream with horseradish? More than 365 varieties can be conjured up right before guests' eyes! Anyone can create their own speciality. The company helps franchisees to find the right combination, but it's the customers who decide what ends up in their ice cream: herbs, candies, fruits, cookies, nuts, spices, coffee, tea...the sky's the limit! For instance, at the recent ISM trade fair, Hanns G. Werner company joined up with Wolfgang Brasch for the fifth time already and presented their lozenges and sugar crumbles for attendees to try out as a topping on this "EiZ" cream!

And Wolfgang Brasch is by no means ready to retire. He's busy at the moment working on improving recipes. He comments, "The agave syrup is going to go. The natural sugar content of the ingredient in question should be enough on its own, or perhaps supplemented only with organic quality sugar. But the end of the development of the machine and the entire concept is still a long way off, because I'm not adverse either to the automation of the whole process".

www.eiszauberei.de

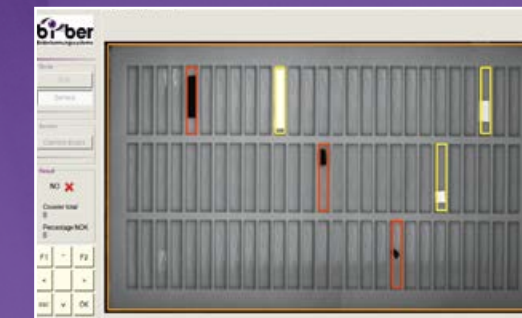
## Machine VISION solutions FOR inspection of CHOCOLATE MOULDS



### 3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

- reliable detection of break-offs
- NEW: check for foreign particles
- Up to 3 Cognex triangulation sensors DS1300R for large scan widths
- flexible and plant-specific adaptability

Lecture: ADAPTIVE 3D DETECTION BY PROFILE SCANNER WITH REFLEX OPTICS at ZDS Forum "Mould Handling Management" 10.04.2018, 2:30 PM, SOLINGEN



### OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- NEW: PC system with 2 GigE cameras
- recognises contamination down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing system
- surveillance range up to 1050 mm



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

www.bildererkennung.de



market + contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN  
PROCESSING TECHNOLOGY

Backwarenanlagen und -öfen  
Plants and ovens for baked goods



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

Conchen  
Conches



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

Coating-Anlagen  
Coating lines



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



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

Formmaschinen  
Forming machines



**HOSOKAWA BEPEX GmbH**  
Daimlerstrasse 8  
74211 Leingarten / Germany  
☎ +49 (0)7131 907-0  
confectionery@bepex.hosokawa.com  
www.bepexhosokawa.com

Neu- und Gebrauchtmaschinen  
New and refurbished machines



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

Hygienetechnik/Reinigungsanlagen  
Hygiene technology/purifying plants



**NERKON s.r.o.**  
Pompova 602/4  
CZ-617 00 Brno  
☎ 00420 724 970 668  
burda@nerkon.cz/ www.nerkon.cz  
Vertrieb durch BSA Schneider I+V GmbH, Selm  
www.schokoladenherstellung.de

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



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

Mogul- & Puderconditionieranlagen  
Moguls, starch conditioning plants



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

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



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

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



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

Rework-Verarbeitungsanlagen  
Rework processing equipment



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

Röntgenkontrollsysteme  
X-ray control systems



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

Schneide- und Wickelmaschinen  
Cutting and wrapping machines



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

Schokoladentechnik  
Chocolate technology



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



**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**  
Grüner Winkel 7-9  
52070 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 15 80 65  
☎ +49 (0)241 15 80 67  
info@bsa-schneider.de  
www.bsa-schneider.de



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

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



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

Thermische Anlagen  
Tempering machines



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



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

market + contacts

Überziehmaschinen und -anlagen  
Enrobbers and enrobing lines



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



**HOSOKAWA BEPEX GmbH**  
Daimlerstrasse 8  
74211 Leingarten / Germany  
☎ +49 (0)7131 907-0  
confectionery@bepex.hosokawa.com  
www.bepexhosokawa.com



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

Wiegesysteme  
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



# Mit intelligentem Datenmanagement die Welt versüßen

Um Kapazitätsengpässe bei der zentralen Datenverarbeitung zu vermeiden, entschied sich der Süßwarenhersteller August Storck KG für eine IT-Lösung des Datenmanagement-Spezialisten NetApp. Diese ist wirtschaftlich, verfügbar und ausfallsicher. Die Speicher-Effizienz wurde gesteigert und die Zugriffszeiten verkürzt.

Die zentrale Datenverarbeitung für die Produktion der Süßwaren von August Storck findet in Halle/Westfalen statt. Seit 2010 dienen hier klassische Metro-Cluster, bestehend aus SAS-Platten, als Primärspeicher – mittlerweile in dritter Generation. Neben virtuellen Windows-Servern beanspruchen Nutzerdaten, unter anderem in Form von Office-Dokumenten und PDFs, Speicherplatz.

Der Speicherplatzbedarf wächst stetig, da neue IT-Systeme und Anwendungen hinzukommen. Gleichzeitig müssen niedrige Zugriffszeiten erreicht werden. Bevor Kapazitätsengpässe aufgrund des wachsenden Datenvolumens drohen konnten, entschied Storck im Jahr 2016 seine virtualisierte VMware-IT-Landschaft zukunftsfähig aufzustellen – und die Controller-Köpfe sowie die dazugehörigen Platten-Shelves in Halle auszutauschen.

Mit den hohen Anforderungen an Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit des Systems wandte sich Storck an die

langjährigen Partner NetApp und Computacenter: Der IT-Dienstleister Computacenter berät und unterstützt die IT-Abteilung von Storck seit mehreren Jahren bei IT-Projekten. Der Datenmanagement-Spezialist NetApp ist der einzige Hersteller, der Storage an den Zuckerwaren- und Schokoladenspezialisten liefert.

„Im Segment Storage ist die August Storck KG eine strategische Partnerschaft mit NetApp eingegangen, die in den vergangenen Jahren bestens funktioniert hat“, blickt Malte Rudolf, Teamleiter Server-Infrastruktur bei Storck, zurück. In diesem Zusammenhang verweist er auf die Metro-Cluster von NetApp, die gemeinsam in Halle, Ohrdruf und Berlin aufgebaut wurden. In diese Referenzliste reihen sich zudem zwei NetApp-Hochverfügbarkeits-Systeme ein. Auf diesen Systemen betreibt Storck in Halle SAP Hana, um beispielsweise das Business Warehouse (BW) für die Echtzeitanalyse großer Datenmengen zu nutzen. Außerdem wird ein FAS6250-Metrocluster für die restlichen SAP-Systeme

sowie als zentrales Archivsystem eingesetzt.

Anfang 2017 wurde das All-Flash-System AFF A700 für den MetroCluster in Halle installiert. All Flash erfüllt die Ansprüche am besten, die Storck an Speicherprotokolle, Geschwindigkeiten und Volumen stellt. Zudem lässt sich das ausgewählte System gezielt erweitern, was genügend Handlungsspielraum für die Zukunft offen hält. „Mit Flash kaufe ich Performance und Verfügbarkeit für die nächsten Jahre“, ist Malte Rudolf überzeugt. „Beim primären Speicher geht die Entwicklung eindeutig hin zu All Flash. Diesen Zug lassen wir natürlich nicht an uns vorbeifahren, sondern springen auf“, betont er und bekennt: „Die Performance ist ein Kracher.“

## All-Flash-System lässt sich gezielt erweitern

Hardwareaufbau und Speicherkonfiguration des All-Flash-Systems übernahm der Integrationspartner Computacenter. Der IT-Dienstleister stand der IT-Mannschaft um Malte Rudolf zudem beratend zur Seite, als diese die Daten weitestgehend selbst auf das Datenmanagementsystem Ontap9 migrierte.

Nach erfolgreicher Datenmigration erfolgte der Abbau des bisherigen FAS3250-MetroClusters. Über den OnCommand-Unified-Manager behält die interne IT nun Storage, Verfügbarkeit, Kapazität, Performance und Datensicherung voll im Blick, denn dieses Tool warnt, sobald Unregelmäßigkeiten in der Ontap-Umgebung auftreten sollten.

Unter diesen Voraussetzungen konnte die AFF A700 sehr schnell in Betrieb gehen. Besondere Herausfor-



Zum Portfolio von Storck gehören renommierte Marken wie Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers oder nimm2. (Bild: Storck)  
Storck's portfolio includes renowned brands such as Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers or nimm2. (Image: Storck)

derungen gab es bei der Implementierung und der Migration nicht zu meistern – beides lief reibungslos ab. „Dies spricht für die NetApp-Systeme“, kommentiert Malte Rudolf.

Das Technologie-Upgrade auf All Flash FAS im Rechenzentrum Halle konsolidierte die Speicherlandschaft und führte zur gewünschten Steigerung in der Performance. Durch die Neuinstallation profitiert Storck nun auch von der Inline-Deduplizierung. Diese Funktion bieten die All-Flash-FAS-Arrays von NetApp seit geraumer Zeit.

## Datenbankabfragen laufen viel schneller ab

Die Inline-Deduplizierung wird beim Zugriff durchgeführt. „Vereinfacht gesagt, sucht das Feature nach doppelt gesendeten Datenblöcken, die es dann aber nur einmal abspeichert. Wenn beispielsweise zwei Mitarbeiter das gleiche Bild speichern wollen, erfolgt nur ein Schreibvorgang auf Flash. In einer Infrastruktur wie der unseren treten solche doppelten Datenblöcke in einer Vielzahl auf“, erläutert Malte Rudolf begeistert. Diese

Storage-Effizienz macht sich bemerkbar. „Wir sparen durch diese Technologie bis zu 40 Prozent an Speicherkapazität ein“, rechnet der Teamleiter vor. Daneben überzeugen ihn Compression und Compaction. Dies sind zwei weitere Inline-Features, die eine All Flash von Haus aus mitbringt, und durch die Anwender Platz auf ihren Systemen sparen.

Darüber hinaus verkürzt die neue Flash-Generation die Latenzzeiten deutlich. Die IT-Abteilung führte vor der Implementierung Geschwindigkeitsmessungen durch, um die tatsächliche Performance zu testen. „Wir waren wirklich hellauf begeistert, wie schnell die Systeme sind“, schildert der IT-Experte den Eindruck, den die Tests bei seiner IT-Crew hinterlassen haben.

Der Nutzer spürt den Geschwindigkeitsvorteil bei seinen normalen Anwendungen – wenn überhaupt – nur bedingt. Dagegen laufen zum Beispiel die Datenbankabfragen wesentlich schneller ab. „Größtenteils liegen wir bei den Zugriffszeiten auf die Speichermedien bei unter einer Millisekunde. Und IOPS jenseits der 100.000 bei weniger als einer Millisekunde Latenz sind riesig“, berichtet

Malte Rudolf. „Das erreichen nur All-Flash-FAS-Arrays.“ Somit bietet die installierte All-Flash-Lösung beste Voraussetzungen, die restlichen SAP-Systeme und SQL-Datenbanken, die momentan noch auf der 6250 laufen, auf die AFF A700 zu migrieren.

www.netapp.com  
www.computacenter.com  
www.storck.com

## Der Anwender

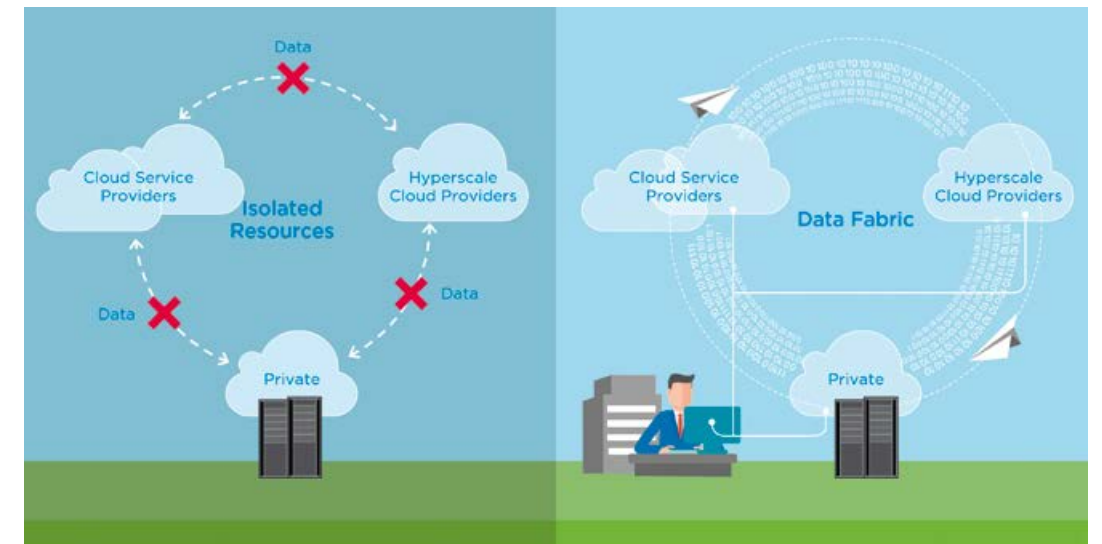
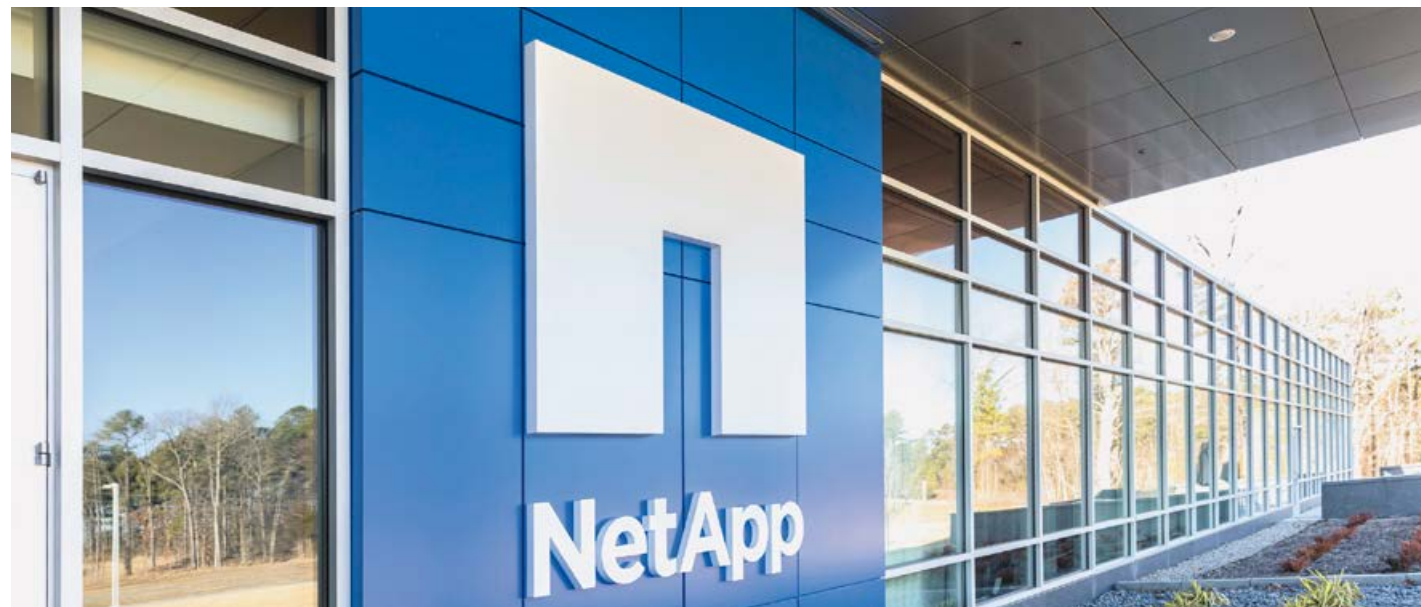
Die August Storck KG stellt seit Jahrzehnten hochwertige Zuckerwaren und Schokoladen-Spezialitäten her. 1903 als Bonbonfabrik gestartet, ist das Unternehmen bis heute in Familienbesitz und gehört zu den zehn größten Süßwarenherstellern der Welt. Es beliefert über 100 Länder weltweit mit Marken wie Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers oder nimm2. Über 5.800 Mitarbeiter sind an den Produktionsstandorten in Berlin-Reinickendorf, Halle/Westfalen und Ohrdruf sowie bei internationalen Tochtergesellschaften tätig.



Das ausgewählte All-Flash-System AFF A700 ist gezielt erweiterbar, was genügend Handlungsspielraum für die Zukunft lässt. (Bilder: NetApp)  
The capacity of the selected all-flash system AFF A700 can be specifically expanded, providing sufficient room for maneuver in the future. (Images: NetApp)



NetApp ist der einzige Hersteller, der Storage an den Zuckerwaren- und Schokoladenspezialisten Storck liefert. (Images: NetApp)  
 NetApp is the only manufacturer to supply confectionery and chocolate specialist Storck with storage. (Images: NetApp)



Mit seiner Data-Fabric-Strategie zielt NetApp auf den freien Fluss der Daten ab. NetApp's Data Fabric strategy lets data flow freely.

## Making the world a sweeter place with smart data management

In order to avoid capacity bottlenecks in central data processing, confectionery manufacturer August Storck KG decided on an IT solution from data management specialist NetApp. This solution is economical, available and failsafe. Storage efficiency has been increased and access times reduced.

Data for the production of the confectionery of August Storck (see box) is processed centrally in Halle/Westphalia. Since 2010, this site has been using classic MetroCluster systems, consisting of SAS disks, as the primary storage – now in their third generation. In addition to virtual Windows servers, user data, mainly in the form of Office documents and PDFs, requires storage space.

Storage space requirements constantly increase as new IT systems and applications are added. At the same time, access times need to be kept as short as possible. Before capacity could threaten to reach breaking point on account of the growing data volume, Storck in 2016 decided to ensure that its virtualized VMware IT landscape was fit for the future and able to replace the controller heads and the related disk shelves.

Due to the extensive system requirements in terms of availability and

reliability, Storck turned to its long-term partners NetApp and Computacenter. IT service provider Computacenter has been providing Storck's IT department with advice and support for its IT projects for several years. Data management specialist NetApp is the only manufacturer which supplies the confectionery and chocolate specialist with storage.

### All-flash system can be expanded specifically

"With regard to storage, August Storck KG entered into a strategic partnership with NetApp which has worked exceptionally well over the years", says Malte Rudolf, Server Infrastructure Team Lead at Storck. In connection with this, he makes reference to NetApp's MetroCluster systems, which were jointly set up in Halle, Ohrdruf and Berlin, before go-

ing on to mention two NetApp high-availability systems. In Halle, Storck operates SAP Hana on these systems in order, for example, to use the Business Warehouse (BW) for analyzing large amounts of data in real time. In addition, an FAS6250 MetroCluster is used for the remaining SAP systems and as a central archiving system.

At the beginning of 2017, an AFF A700 all-flash system was installed in Halle for the MetroCluster. All-flash is the best solution for fulfilling the requirements of Storck in terms of storage protocols, speeds and volumes. Furthermore, the capacity of the selected system can be expanded specifically, providing sufficient room for maneuver in the future. "With flash, I'm buying performance and availability for the next few years", Malte Rudolf confidently states. "In terms of primary storage, the development trend is clearly heading in the direction of all-flash. Of course, we can't let

the train fly past us on this one. We have to jump on board", he stresses, acknowledging: "Performance levels are off the scale."

The integration partner Computacenter took care of the hardware setup and storage configuration of the all-flash system. The IT service provider also helped Malte Rudolf's IT team by providing support when they migrated the data to the Ontap9 data management system largely by themselves. Once the data had been successfully migrated, the previous FAS3250 MetroCluster was dismantled. The in-house IT team now has storage, availability, capacity, performance and data backup in full view thanks to the OnCommand Unified Manager, a tool that warns you as soon as there are any irregularities in the Ontap environment.

### Database queries are executed much faster

In view of such conditions, the AFF A700 could be put into operation extremely fast. There were no real challenges to overcome in the implementation and migration processes as both went smoothly. "This speaks volumes for NetApp systems", Malte Rudolf commented. The technology upgrade to all-flash FAS in the data center in Halle consolidated the storage landscape and resulted in the

desired performance improvement. The new installation now also enables Storck to benefit from inline deduplication, a function which has been provided by NetApp's all-flash FAS arrays for some time now.

Inline deduplication is carried out upon access. "Put simply, the feature searches for data blocks sent in duplicate which it then stores just once. If, for example, two employees want to store the same image, only one writing operation will be conducted on flash. In an infrastructure such as ours, these types of duplicate data blocks are very common", explains a thrilled Malte Rudolf. The resulting storage efficiency is noticeable. "This technology saves us up to 40 percent of storage capacity", calculates the Team Lead. He is also impressed with compression and compaction. These are two more in line features which all-flash inherently offers and which save users space on their systems.

What's more, the new flash generation also considerably shortens latency. Prior to implementation, the IT department carried out some speed measurements in order to test actual performance. "We were really thrilled to see how quick the systems are", says the IT expert, depicting the impression which the tests left on his IT team.

Users only notice the difference in speed in their normal applications to a limited extent, if even at all. However, database queries, for example,

are now executed much more quickly. "In the majority of cases, accessing the storage media takes less than one millisecond. And there are loads of IOPS above 100,000 with latency of less than one millisecond", reports Malte Rudolf. "Only all-flash FAS arrays can achieve that." As such, the installed all-flash solution provides optimum conditions for migrating the remaining SAP systems and SQL databases, which are currently still running on the 6250, to the AFF A700. ■

### The user

August Storck KG has been making high-quality confectionery and delicious chocolates for decades. The company, which started out in 1903 as a confectionery factory, is still a family-owned business to this day and is now one of the world's ten largest confectionery manufacturers. It sells its products, which include brands such as Toffifee, Merci, Werther's Original, Knoppers, and nimm2, in 100 countries spread all around the world. More than 5,800 employees work at the German production sites in Berlin-Reinickendorf, Halle/Westphalia and Ohrdruf, as well as at international subsidiaries.





Firmeninhaber Gerrit Lang hat die Sonnentracht GmbH 2001 gegründet. Company owner Gerrit Lang founded Sonnentracht GmbH in 2001.

## Go-live nach vier Monaten

Das SAP-Systemhaus Innovabee hat beim Bremer Honig- und Süßstoff-Spezialisten Sonnentracht in sehr kurzer Zeit SAP S/4Hana installiert und zum Laufen gebracht.

Seit mehr als 100 Jahren produziert und importiert die Walter-Lang-Gruppe Honig aus allen Kontinenten der Erde. Ein besonderer Schwerpunkt liegt dabei auf Honigspezialitäten in Bio-Qualität. 2001 hat Gerrit Lang die Sonnentracht GmbH gegründet, die sehr eng mit dem Unternehmen seines Vaters Walter kooperiert. Neben der betriebseigenen Imkerei hat sich Sonnentracht auf die Herstellung und Abfüllung von Honig, alternativen Süßungsmitteln und Kosprodukten spezialisiert. Auch hier gelten höchste Ansprüche an Sortenreinheit und Nachhaltigkeit.

Weil Nahrungsmittel im Allgemeinen und Bio-Produkte im Speziellen strengen Qualitätsrichtlinien unterliegen, ist die Chargenverfolgung ein für Sonnentracht sehr wichtiges Thema. „Für uns als produzierendes Unternehmen der Lebensmittelbranche hat das Thema Rückverfolgbarkeit einen hohen Stellenwert. Nicht nur müssen alle Prozesse – vom Einkauf über die Produktion bis hin zum Verkauf – stets nachvollziehbar sein. Wir sind auch verpflichtet, jeden Wareneingang mit einer Charge zu versehen“, sagt Geschäftsführer Gerrit Lang.

Bislang mussten solche speziellen Anforderungen IT-seitig aufwendig programmiert werden. Nun hat die Sonnentracht GmbH mit Innovafood eine Branchenlösung auf Basis von SAP S/4Hana im Einsatz, bei der branchenspezifische Funktionen wie die Chargenverwaltung bereits im Standard enthalten sind. Dies gilt auch für die Fassverwaltung, die im Walter-Lang-Folgeprojekt zum Einsatz kommen wird.

### SAP S/4Hana beschleunigt die Kerngeschäftsprozesse

Zusätzlich profitiert Sonnentracht bei branchenübergreifenden Prozessen wie der Finanzbuchhaltung oder dem Vertrieb von den umfassenden Funktionen und der hohen Performance des Systems. Denn SAP S/4Hana steht für ein drastisch vereinfachtes Datenmodell und nie dagewesene kurze Reaktionszeiten. Die Firma Sonnentracht GmbH kann damit zum Beispiel ihre Geschäftsprozesse in Echtzeit steuern und auf Knopfdruck aktuelle Analysen abrufen. „Mit Innovafood profitieren wir gleich zweifach:

Die Lösung deckt alle Branchenspezifika umfassend ab und sorgt zudem für deutlich schnellere Durchlaufzeiten bei den Kerngeschäftsprozessen“, erläutert Gerrit Lang.

Ein zusätzliches Plus für ihn als Geschäftsführer des Familienunternehmens war die äußerst zügige Einführung von SAP S/4Hana. „Innovabee bietet mit ‚SAP flink eingeführt‘ eine Einführungsmethodik, die gerade für uns als mittelständisches Unternehmen viele Vorteile vereint: eine leistungsfähige SAP-Branchenlösung zum Festpreis, eine schlanke Einführung und die Tatsache, dass wir sehr schnell produktiv damit arbeiten können.“

„SAP flink eingeführt‘ funktioniert nach dem Prototypen-Ansatz“, erläutert Christian Schweizer, der Project Manager bei Innovabee. „Dabei werden zunächst die kundenindividuellen Angaben aufgenommen. Anschließend nimmt Innovabee die Grundeinstellungen vor und stellt die vereinbarten Strukturen, Funktionen, Prozesse und Formulare bereit.“ Danach werden die Key User geschult. Falls es noch Anpassungsbedarf gibt, werden die Anforderungen als

Systemdelta noch vor dem Echtstart aufgenommen, konzipiert, realisiert und getestet. Es folgen Integrationstest, Abnahme und Produktivsetzung des Systems.

Alle diese Schritte wurden innerhalb von lediglich vier Monaten umgesetzt. Im November 2016 ging mit der Sonnentracht GmbH die erste von drei Gesellschaften der Walter-Lang-Gruppe live. Im April 2017 folgten

dann die Firmen Walter Lang GmbH sowie die Atrium Import GmbH. „Dank der durchdachten Einführungsmethodik und dem hohen persönlichen Einsatz der Innovabee-Berater konnte das Projekt ‚on time‘ und ‚in budget‘ umgesetzt werden“, betont Gerrit Lang. „Und nach den ersten Wochen im Einsatz können wir sagen: Wir haben die richtige Wahl getroffen.“



Ambitionierter Zeitplan vom Prototyp bis zum letzten „Go-live“ bei Walter Lang und Atrium Import. Ambitious time schedule from the first prototype to „Go live“ at the companies Walter Lang and Atrium Import.

### Über Innovabee

Die Innovabee GmbH in Waiblingen bietet als SAP-Partner dem Mittelstand bezahlbare und leistungsfähige SAP-Lösungen. Die Firma wurde als „SAP Systemhaus des Jahres 2017“ ausgezeichnet und ist kompetenter Partner bei der Einführung von SAP-Lösungen für ERP, CRM, Finance und Analytics. Als SAP-Gold-Partner bietet das Unternehmen den Kunden vor-konfigurierte Branchenlösungen – schlank, effizient und zum Festpreis. [www.innovabee.com](http://www.innovabee.com)

## Innovabee installs new SAP S/4Hana programme at Sonnentracht

For over 100 years, Walter-Lang group has been producing and importing honey from every continent on earth, with a special focus on organic quality honey specialties. In 2001, Gerrit Lang founded the Sonnentracht GmbH in the city of Bremen, and the company has always cooperated closely with the companies owned by Gerrit's father, Walter Lang. In addition to the company's own beekeeping operation, it also specializes in the production and bottling of honey, alternative sweeteners and cocoa products, all with the highest varietal purity and sustainability standards. German SAP specialist Innovabee recently installed SAP S/4Hana at Sonnentracht and managed to go live with the whole system after only four months.

With organic products subject to very strict quality guidelines, batch tracing is a particularly important issue. Gerrit Lang explains, „As a food production company, the issue of traceability is very important. Trans-

parency is called for in every process, from purchasing to production to sale. We are also required to code each individual received good with a batch“.

Up to now, these kinds of special requirements were only possible with extensive IT programming. Now, industry-specific functions such as batch management are standard features in the SAP S/4Hana Innovafood food industry solution. This also applies for the barrel management to be used in the subsequent Walter Lang project.

Sonnentracht additionally benefits in its universal business processes such as accounting and sales from the extensive functions and high performance provided by this system. For example, an operation can control its business processes in real-time and call up current analyses at the push of a button. And the extremely fast installation of SAP S/4Hana was yet another advantage. Gerrit Lang adds, „Innovabee's concept ‚SAP flink eingeführt‘ (engl.: SAP installed quick-

ly) is an installation method that unites a number of advantages, particularly for mid-sized companies. You receive a high-performance SAP industry-specific solution at a fixed price, streamlined introduction and the fact that you are able to begin working with it productively very quickly“.

Christian Schweizer, the Project Manager at Innovabee, explains, „SAP flink eingeführt‘ functions according to the prototype approach. First, the customer's specifics are recorded. Then, Innovabee carries out the basic settings and provides the agreed structures, functions, processes and forms“. Afterwards, the key users are trained. If adjustments still need to be made, the requirements are fed into the system before the real go-live and conceptualized, realized and tested. This is then followed by integration testing, acceptance and ensuring the productive workability of the system. All of these steps were completed within only four months.



## Verpackungslinie für Süßwaren kundenspezifisch konfigurierbar

Hugo Beck, weltweit führender Hersteller horizontaler Flowpack-, Folienverpackungs- und Druckweiterverarbeitungsmaschinen, bedient mit den jüngsten Flowpack-Maschinen des Unternehmens die hohen Anforderungen an die Pralinen- und Süßwarenpräsentation im Verkauf.



Die Verpackungslinie Flowpack X-D kann einen Header zum Aufbringen eines Etiketts erzeugen, wodurch die Verpackung eine höhere Aufmerksamkeit auf sich zieht.  
The Flowpack X-D packaging line can create a header for the application of a label to deliver maximum on-shelf standout.

Die Verpackungslinie Flowpack X-D von Hugo Beck Maschinenbau, Dettingen, lässt sich für optimierte Ergebnisse kundenspezifisch konfigurieren – so auch seit Kurzem für die Herstellung attraktiver Display-Verpackungen, die eine stehende, verkaufswirksame Präsentation in den Ladenregalen ermöglichen. Dabei lassen sich ganz unterschiedliche Folientypen verarbeiten, und in der speziellen Anwendung wird ein Header zum Aufbringen eines Etiketts erzeugt, wodurch die Flowpack-Verpackung eine höhere Aufmerksamkeit auf sich zieht.

Das mitlaufende Querschweißaggregat sorgt mit einer kontinuierlichen Querschweißung für hohe Produktionsleistungen, während es gleichzeitig mittels zweier Querschweißprofile den unverwechselbaren Header herstellt. Die Anreihung der Packungen erfolgt dann per Stau-eintaktung oder berührungslos über

Kaskadenbänder. Dabei kann auf einer Verpackungsseite ein bunt bedruckter Karton mit Produktinformationen und dem Mindesthaltbarkeitsdatum eingeschoben werden.

Als zusätzliches Equipment sind unter anderem ein Folienwechselautomat, eine Steuerung zur Ausrichtung der bedruckten Folie, verschiedene Bandarten für den Einlaufbereich sowie speziell ausgeführte produktberührende Teile erhältlich. Die Produktionsleistung erreicht bis zu 200 Takte pro Minute.

Wie alle kontinuierlichen Flowpack-Maschinen von Hugo Beck, ist die Flowpack X-D mit einer Motion-control-Servoachssteuerung und einem Siemens-Sinamics-Umrichter der jüngsten Generation ausgestattet. Dies sorgt für reproduzierbare Verpackungsergebnisse in hoher Qualität sowie für eine hohe Maschinenverfügbarkeit auch im Dreischichtbetrieb. Hinzu kommt eine leichte Bedien-

barkeit per Touchscreen und Datenspeicher.

„Flowpack-Maschinen eignen sich ideal für Süßwarenverpackungen, bei denen es auf eine besonders hohe Dichte und Stabilität ankommt“, betont Timo Kollmann, Vertriebsleiter bei Hugo Beck. „Die Flowpack X-D kann problemlos an unterschiedliche Produkte und Abmessungen angepasst werden – ganz nach Kundenwunsch. So sind immer optimale Ergebnisse gewährleistet.“

System ist in zahlreichen Varianten erhältlich

Für die verschiedensten Anforderungen an Süßwarenverpackungen sind die Flowpack-Maschinen von Hugo Beck in zahlreichen Varianten erhältlich. Verarbeitet werden vielfältige Folientypen – von heiß- und kalt-siegelfähigen über metallisierte und papierbeschichtete Folien bis hin zu Verbundfolien. Auch bei hochfeinen und transparenten Polyolefin-Folien, die besonders zum Schrumpfen geeignet sind, besitzt das Unternehmen eine langjährige Erfahrung.

Durch intelligente Servotechnik, die Modularität aller Bauteile sowie die sichere Verkettung mit vor- und nachgelagerten Produktionseinheiten können ganz unterschiedliche Verpackungsarten realisiert werden. Für Folienverpackungen in Sonderformen – etwa achteckig mit Aufreißfaden, rautenförmig mit überlappender Schweißnaht oder mit Ionisierung am Boden, die sich dann eng anliegend und faltenfrei schrumpfen lassen – sind spezielle Querschweiß- und Längsschweißelemente einsetzbar.

www.hugobeck.de

Die Produktionsleistung der Flowpack X-D erreicht bis zu 200 Takte pro Minute. (Bilder: Hugo Beck)  
The Flowpack X-D can operate at speeds of up to 200 cycles per minute. (Images: Hugo Beck)



## Packaging line for confectionery can be customized

Hugo Beck, the world's leading manufacturer of horizontal flowpack, film packaging and post-print processing machines, has developed its latest flowpack machine to meet the demanding display requirements of the chocolate and confectionery sector.

The Flowpack X-D packaging line from Hugo Beck Maschinenbau, Dettingen/Germany, can be personalized to each customer's specific needs to deliver perfect results. Recently, it has been designed to produce special display packs that help confectionery packs catch the consumer's eye. As well as being able to operate with a wide variety of films, the recent machine project uniquely creates a header for the application of a label to deliver maximum on-shelf standout.

The box motion transversal sealing unit on the Flowpack X-D enables a continuous seal for high output whilst simultaneously manufacturing the header, using two transverse sealing profiles to give the finished product its unmistakable appearance. Packs can then be collated using accumulation synchronisation or kept contact-free via cascade belts. At the same time, a colour printed card with product information and a best-before date can be applied to one side of the pack.

Other features of the Flowpack X-D include a film changing machine,

a control system for aligning the printed film, a choice of belt types for the intake area, and parts specially designed to allow contact with the product. The system can operate at speeds of up to 200 cycles per minute.

Like all Hugo Beck flowpack machines with continuous motion, the X-D features a servo axis controller MotionControl and the latest generation of Siemens Sinamics converters to ensure high quality packaging and maximum machine uptime, even in a three-shift operation. Intuitive touch screen operation with data storage also ensure ease of use.

System is available in numerous variants

“Flowpack machines are ideal for packaging in the confectionery sector where air-tightness and stability of the final product are essential,” comments Timo Kollmann, Hugo Beck's Sales Director. “No matter the product or the dimensions, our Flowpack X-D machine is able to be personal-

ized to each customer's specific needs to deliver the perfect results.”

The Hugo Beck range of flowpack machines offers a choice of models to meet a wide variety of confectionery pack requirements using many different types of films, including hot- and cold-sealable, metallized, paper-coated and composite films. The company also has particular experience in the use of extremely fine and transparent polyolefin film, used in shrink wrap applications.

Thanks to the machines' intelligent servo drive technology and the modularity of all construction components, as well as the ability to link securely with upstream and downstream production units, a wide range of packaging types can be produced. In particular, the use of special transversal and longitudinal sealing elements allows the creation of special formats such as eight-cornered packs with a tear-open strip, and diamond-shaped designs with an overlapping welding seam or ground ionisation, all of which can be shrunk tightly without creases.



## Lückenlose Rückverfolgbarkeit erhöht Produktsicherheit

Papiersäcke bieten einen sehr guten Produktschutz für die Verpackung pulverförmiger Lebensmittel wie Mehl, Stärke, Backmischungen oder Milchpulver. Zudem stellen die Hersteller deren lückenlose Rückverfolgbarkeit sicher, um ihren Kunden uneingeschränkte Produktsicherheit zu bieten.



Die Chargennummern der Papierhersteller werden dem Papiersack-Produktionsauftrag zugeordnet. (Bild: GemPSI)  
The lot numbers of the paper manufacturers are assigned to each paper sack production order. (Image: GemPSI)

Ein Rückruf von Papiersäcken kommt äußerst selten vor“, versichert Dag Kretschmer, Mitglied der Gemeinschaft Papiersackindustrie e. V. (GemPSI). „Der häufigste Anwendungsfall ist im Rahmen eines Audits. Da zeigen wir den Kunden auf, dass wir eine lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleisten können.“

Die Pflicht zur Rückverfolgbarkeit basiert auf der EU-Verordnung Nr. 178/2002. Sie formuliert für alle Mitgliedstaaten verbindliche, allgemeine Grundsätze des Lebensmittelrechts. Diese werden in der EU-Rahmenverordnung 1935/2004, Artikel 17, für Verpackungen konkretisiert. Demnach müssen auch alle Verpackungshersteller, die innerhalb der Lieferkette von Lebens- und Futtermitteln agieren, jederzeit genau darüber Auskunft geben können, woher die Rohstoffe für die Verpackung kamen, wann sie auf welcher Maschine hergestellt und wohin sie geliefert wurden. Weiterhin ist Rückverfolgbarkeit ein Teilaspekt der DIN ISO 9001, nach der alle Papiersackhersteller in Deutschland zertifiziert sind.

„In erster Linie sorgt die Rückverfolgbarkeit für die Sicherheit der Verbraucher“, erläutert Dag Kretschmer. „Lebensmittel müssen in sicheren und qualitativ einwandfreien Verpackungsmitteln verpackt werden, von denen keine Gefährdung für Gesundheit oder Wohlbefinden ausgeht.“ Papiersäcke für Mehl, Backmischungen oder Lebensmittelzusatzstoffe kommen direkt mit ihrem Füllgut in Berührung. Hier könnte es theoretisch zu Kontaminationen oder Migrationen von Fremdstoffen in das Nahrungsmittel kommen.

Kraftsackpapier wird ausschließlich aus Frischfaser hergestellt, und bei der Papiersackproduktion werden nur lösemittelfreie Farb- und Klebstoffe verwendet. Damit sorgt die deutsche Papiersackindustrie für maximierte Sicherheit, damit keine Rückstände von Mineralöl oder anderen schädlichen Stoffen in die Lebensmittel gelangen können. „Die Rückverfolgbarkeit ist natürlich trotzdem gewährleistet, damit wir im seltenen Fall einer Kundenrückfrage schnell den Mangel identifizieren können“, sagt Dag Kretschmer.

„Dabei ist das A und O die Kennzeichnung und detaillierte Dokumentation der Materialverbräuche und der Warenströme.“

Die für die Papiersackherstellung angelieferten Rohstoffe werden seitens der Lieferanten mit eindeutigen Chargennummern gekennzeichnet. Diese fließen in das Warenwirtschaftssystem des Papiersackherstellers ein. „So wird bei der Papiersackproduktion im Produktionsprotokoll genau festgehalten, welches Material aus welcher Charge in einem bestimmten Produktionsauftrag verwendet wurde“, beschreibt Dag Kretschmer das Verfahren in der Praxis. „Zudem wird die Produktion ebenfalls mit Chargennummern gekennzeichnet. Dies kann offen sichtbar auf dem Papiersack oder versteckt erfolgen, zum Beispiel in einer Klebnaht unter dem Ventil oder unter dem Standbodenblatt.“

Besteht später beim Kunden ein technisches Problem mit einem Sack, lässt sich anhand dieser Nummer nachvollziehen, wann der Sack mit welchem Material auf welcher Maschine produziert wurde. Der Papiersackhersteller kann entsprechend prüfen, ob es sich um eine einmalige kurzzeitige Qualitätsabweichung handelt oder ob noch weitere Chargen betroffen sein könnten, die zurückgerufen werden müssen.

Durch Verpackungsgrößen von maximal 25 kg Gesamtgewicht und dadurch kleineren Produktchargen lassen sich Papiersäcke einfach rückverfolgen und fehlerhafte Produkte schnell auffindig machen. Bei Nahrungsmitteln wie bestimmten Milchpulvern wird durch Aufdrucken von Seriennummern sogar eine Rückverfolgbarkeit bis auf den einzelnen Sack ermöglicht.

www.papiersack.de

## Full traceability increases product safety

Paper sacks offer optimum product protection for the packaging of powdered products like flour or powdered milk. In addition, manufacturers have guaranteed full traceability to offer their customers total product safety.

Paper sacks are being recalled extremely infrequently“, says Dag Kretschmer, member of Gemeinschaft Papiersackindustrie e. V. (GemPSI), the German association of paper sack manufacturers. “The most common instance is during an audit. Here, we demonstrate to the customer that we can guarantee full traceability.”

This traceability obligation is based on EU regulation No. 178/2002 which lays down general principles and requirements of food law that is mandatory in all member countries. All these are specified for packaging in EU framework council regulation 1935/2004, article 17. Accordingly, all packaging manufacturers whose activities are within the delivery chain of foodstuffs must be able to provide information at all times regarding the origin of the packaging materials, when and on which machine it was produced and where it was delivered. Furthermore, traceability is one aspect of DIN ISO 9001, according to which all paper manufacturers in Germany are certified.

### Defective products are to be found quickly

“First and foremost, traceability ensures consumer safety,” Dag Kretschmer explains. “Foodstuffs must be packed using packaging materials of impeccable quality, so that health and well-being are not endangered by them.” Paper sacks for flour, baking mixes or food additives get in direct contact with their contents. Theoretically, this could mean contamination or the migration of foreign materials into the food.

Sack kraft paper is made exclusively from fresh fibres, and only solvent-

free dyes and adhesives are used in paper sack production. The German paper sack industry maintains the highest safety possible, so that no residue from dangerous substances gets into contact with the food. “Even with this, we guarantee traceability so that we can, in the rare event of a customer inquiry, quickly identify any irregularities,” says Dag Kretschmer. “Labelling and detailed documentation of material consumption and goods flows are crucial.”

Raw materials delivered for the manufacture of paper sacks are labelled by the suppliers with clear lot numbers. These numbers flow into the goods management system of the paper sack manufacturer. “So, during paper sack production, a production protocol is made that specifies exactly which material from which lot is used for a certain production order,” Dag Kretschmer explains. “The production is also labelled with lot numbers. These can be plainly visible on the paper sack or hidden somewhere like in a glue seam under the valve or under the stand-up pouch bottoms.”

If the customer has a technical problem with a sack, then the number will indicate when the sack was made, which material was used and which machine it was produced on. The paper sack manufacturer can then verify whether a one-time quality anomaly has occurred or whether other lots could be affected and must be recalled.

Thanks to packaging sizes of a maximum total weight of 25 kg and thus smaller product lots, paper sacks are easy to trace, and defective products can be found quickly. For foodstuffs like powdered milk, the printing of serial numbers even allows full traceability of each individual sack.

## 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



## E-Commerce, 3D-Druck und Digitalisierung in der Süßwarenindustrie

In der Süßwarenbranche tut sich was: Auch hier schreitet die Digitalisierung mit großen Schritten voran. Diesem Trend trägt auch die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. mit einer ganzen Reihe von Veranstaltungen Rechnung.

Mit dem Seminar „E-Commerce: Der Wachstumsimpuls für den Süßwarenmarkt“ beginnt die Reihe von Se-

minaren und Kongressen, die sich mit dieser Thematik befassen. Vom 15. bis 16. Mai 2018 erhalten die Teilnehmer Antworten auf Fragen wie: Ist E-Commerce für mich rentabel, welche Voraussetzungen muss ich erfüllen, und welche rechtlichen Rahmenbedingungen muss ich beim E-Commerce beachten? Wenn Sie überlegen, ob E-Commerce für Ihre Firma der

richtige Weg ist, dann geben Ihnen Experten in dieser Veranstaltung Entscheidungshilfen und konkrete Umsetzungsideen.

Sofort im Anschluss, am 17. und 18. Mai 2018, findet der Kongress „Additive Fertigung und 3D-Druck für die Lebensmittelindustrie“ statt. Mit dieser Veranstaltung wird an die gute Resonanz zu diesem Thema im vergangenen Jahr angeknüpft. Schwerpunkte sind in diesem Jahr 3D-gedruckte funktionelle Süßwaren sowie strukturgebende Inhaltsstoffe. Auch die Bereiche der Additiven Fertigung zu Prototypenherstellung sowie Ersatzteilherstellung werden wieder im Fokus stehen.

Den Abschluss dieser Reihe bildet der Kongress „Digitalisierung in der Süßwarenproduktion“ vom 9. bis 10. Oktober 2018. Bei diesem Kongress geht es um die Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit mittels Digitalisierung. Schwerpunkte werden hier die Vermittlung von Grundkenntnissen zur Digitalisierung sowie die Bereitstellung von Entscheidungshilfen für Investitionen im Bereich der digitalen Produktionstechnik mittelständischer Süßwarenhersteller sein.

[www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)



Bei dem Kongress „Digitalisierung in der Süßwarenproduktion“ geht es um die Erhaltung der Wettbewerbsfähigkeit mittels Digitalisierung. The congress „Digitalization in Confectionery Production“ is about maintaining competitiveness through digitalization.

## E-commerce, 3D printing and digitalization in the confectionery industry

Something is happening in the confectionery industry: digitalization is advancing with great strides. With a whole series of events, ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. is taking this trend into account.

With a seminar on E-commerce from 15 to 16 May 2018, the participants will get concise answers to specific questions such as: is e-commerce profitable for me, what conditions do I have to fulfill, what options are there? How do I find customers for my online shop, and which legal framework do I have to take into consideration in e-

commerce? These or similar questions will be discussed by experts in the seminar.

Directly following the E-Commerce seminar, the congress “Additive Manufacturing and 3D Printing for the Food Industry” takes place from 17 to 18 May 2018. Last year, the Innoforum Sweets & Snacks on the subject of 3D printing took place for the first time at ZDS with great success. This year’s main topics will be, amongst others: structural ingredients for the dimensional stability of 3D printed foods or 3D printed functional sweets. In the field of additive

manufacturing, experts will present the latest form and design possibilities through additive manufacturing for spare parts and machine manufacturing.

This series concludes with the congress “Digitalization in Confectionery Production” from 9 to 10 October 2018. This congress is about maintaining competitiveness through digitalization. The focus here will be on teaching basic knowledge of digitalization and providing decision support for investments in the area of digital production technology for medium-sized confectionery manufacturers.



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

**vertrauensvoll.**  
trustfully.



# HÄNSEL PROCESSING

*Sweet Competence*

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

**Economic**

**Automated**

**Customized**

**Energy Recovery**

**CIP**



Your partner for confectionery processing solutions  
[www.haensel-processing.com](http://www.haensel-processing.com)

more than  
**100**  
years