

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

FachPack bietet breites Rahmenprogramm

FachPack offers broad supporting programme

PACKAGING

sp-Portrait Somic stellt Neuentwicklung in den Markt

sp portrait Somic brings new system to the market

TECHNOLOGY

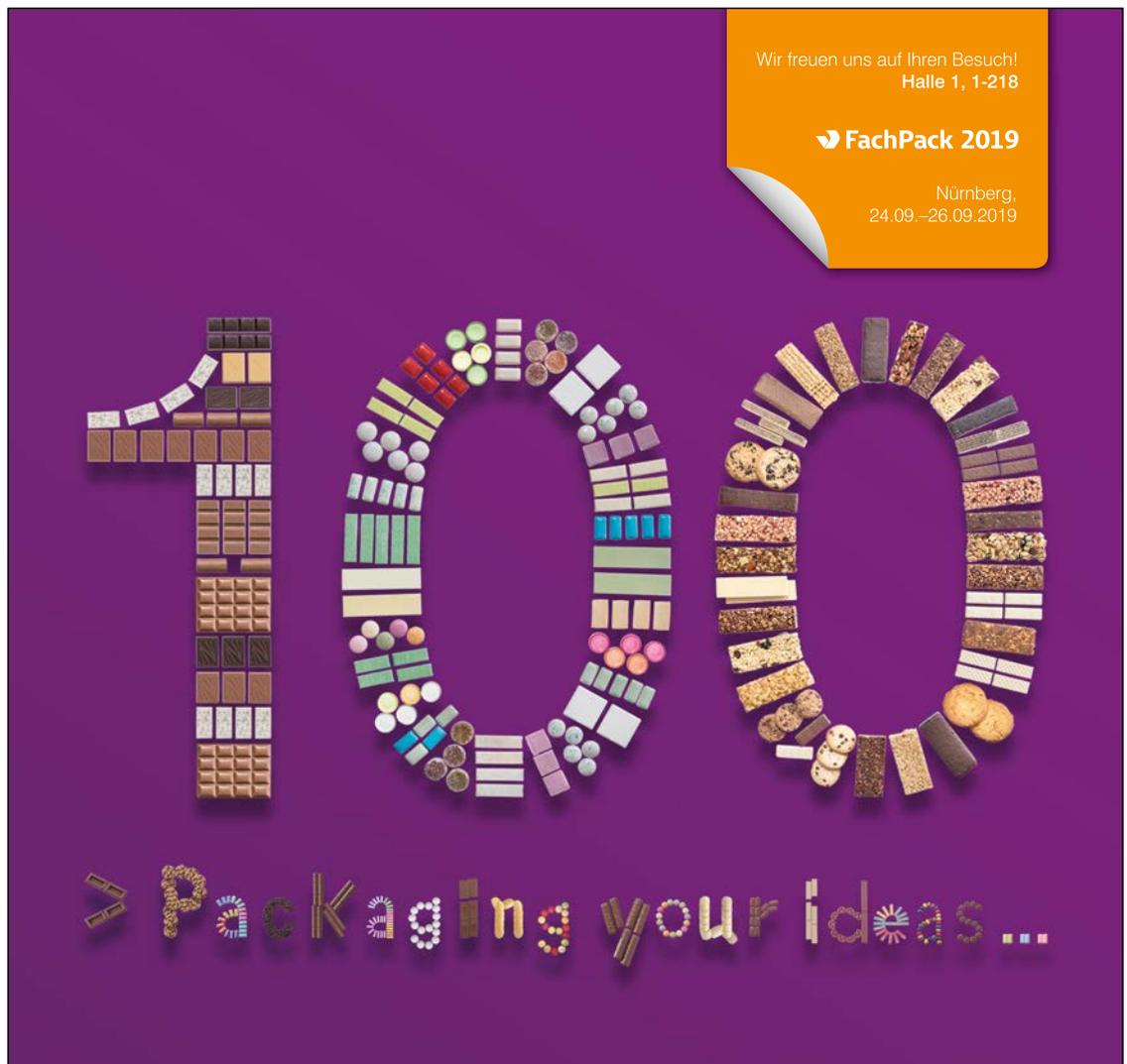
Sortierung von Süßwaren optimiert

Sorting of confectionery optimized

INGREDIENTS

Neuer LCI-Chef Dr. Frank Heckel im Interview

New LCI head Dr Frank Heckel in an interview



Wir freuen uns auf Ihren Besuch!
Halle 1, 1-218

➔ **FachPack 2019**

Nürnberg,
24.09.–26.09.2019

➤ **Packaging your ideas...**

Ihre Produkte gekonnt in Szene gesetzt

Hochwertige Produkte verdienen eine innovative und ideenreiche Verpackung für den Point of Sale. Denn hier treffen Kunden die Kaufentscheidung. **Seit 100 Jahren** verpacken unsere effizienten System- und Anlagenlösungen Ihre Ideen und setzen Ihr Produkt gekonnt in Szene – von der Primärverpackung bis in das Verkaufstray! Genau dort, wo es darauf ankommt...

Erleben Sie 100 Jahre Erfahrung, Innovation und Faszination Maschinenbau made in Germany: FachPack 2019, Halle 1, Stand 1-218

HASTAMAT 
PIEPENBROCK GROUP
www.hastamat.com

100 
1919–2019 | **LOESCH PACK**
PIEPENBROCK GROUP
www.loeschpack.com



The Next Sweet Level
20. - 22. November 2019
The Ritz-Carlton Hotel, Berlin

20. INTERNATIONALER

SÜSSWAREN KONGRESS



Sponsored by



Der 20. Internationale Süßwaren-Kongress wird unterstützt von:



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



Impressum

sweets processing
9. Jahrgang, Heft 9-10, 2. September 2019

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

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

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

Redaktion
Alfons Strohmaier
redaktion@sweets-processing.com

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

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

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

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



Anzeigenpreisliste:
Nr. 8, gültig ab 1. Januar 2018

Erscheinungsweise:
alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



Die menschengemachten Umweltprobleme lassen sich nicht mehr verleugnen, und es findet ein Umdenken statt. So stellt etwa eine umweltfreundliche Verpackung für die jüngeren Generationen einen wesentlichen Bestandteil ihrer Kaufentscheidung dar – allen voran für die Generation Y, deren Angehörige zu keinen Kompromissen bereit sind, wenn es um Nachhaltigkeit geht.

Dem trägt die Verpackungsmesse FachPack Rechnung, über die wir in dieser Ausgabe berichten. So präsentiert etwa Bayern Design die Sonderschau „Umweltgerechtes Verpacken im Premiumbereich“. Sie zeigt, wie Design in Konzeption und Realisierung unterschiedliche Herangehensweisen im Hinblick auf nachhaltige Verpackungsgestaltung ermöglicht.

Ums Verpacken geht es auch in unserem „sp-Portrait“: Die Firma Somic hat sich zu einem der führenden Hersteller von Endverpackungsmaschinen entwickelt. Auf der FachPack stellt das Unternehmen eine interessante Neuentwicklung vor: ein kompaktes und kostengünstiges System für Standardaufgaben.

Keine Standardaufgabe ist das automatische Sortieren empfindlicher Süßwaren. In der Rubrik „Technology“ zeigen wir auf, wie der britische Hersteller Swizzels Matlow dies mithilfe einer optischen Sortieranlage von Tomra erfolgreich realisieren konnte.

Eine interessante Personalie dominiert die Rubrik „Ingredients“: Dr. Frank Heckel, der neue Leiter des Lebensmittelchemischen Instituts (LCI) des Bundesverbandes der Deutschen Süßwarenindustrie (BDSI), gibt im Interview Auskunft über seine Pläne. Außerdem berichten wir über die diesjährige Sitzung der IVLV-Arbeitsgruppe Schokoladentechnologie, auf der Experten ein breites Themenspektrum rund um Schokolade beleuchteten.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

The man-made environmental problems can no longer be denied, and there is a rethinking. For example, eco-friendly packaging is an integral part of the buying process for younger generations – especially Generation Y, whose members are not willing to compromise when it comes to sustainability.

This is reflected in the packaging show FachPack, on which we report in this issue. For example, Bayern Design presents the special show “Environmentally-friendly packaging in the premium sector”. It shows how design in conception and realization enables different approaches with regard to sustainable packaging design.

Packing is also part of our “sp portrait”: The company Somic has developed into one of the leading manufacturers of end-of-line packaging machines. At FachPack, the company will be presenting an interesting new development: a compact and cost-effective system for standard tasks.

No standard task is the automatic sorting of sensitive sweets. In the “Technology” section, we show how the British manufacturer Swizzels Matlow was able to successfully realize this with the help of a Tomra optical sorting system.

An interesting personality dominates the section “Ingredients”: Dr Frank Heckel, new head of the Food Chemistry Institute (LCI) of the Federal Association of the German Confectionery Industry (BDSI), tells in an interview about his plans. We also report on the meeting of the IVLV Chocolate Technology Working Group, where experts covered a wide range of chocolate-related topics.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-chief



News

- Dr. Jan Klingele neuer First Vice Chairman der ICCA. . . 6
- Alexander Baumgartner neuer Vorsitzender von FPE. . . 6
- Hans-Joachim Boekstegers verlässt Multivac-Gruppe . . 6
- Rainer Schulz neu im Verwaltungsrat von Bühler 6
- Bosch Packaging und BillerudKorsnäs enge Partner . . 7
- Uelzena-Gruppe mit großen Investitionsprojekten. . . 7
- Givaudan und Bühler unterstützen Start-ups 8
- Caldic und Cargill vereinbaren Vertriebspartnerschaft. 8
- Nestlé erfindet dunkle Schokolade aus Kakaofrüchten . 9
- Multivac übernimmt Bäckereimaschinenbauer Fritsch. 10
- Paccor erwirbt EDV Packaging Solutions 10
- GEA: Fast-Lane-Service verkürzt Reparaturzeiten. . . . 11
- Bizerba übernimmt italienischen Servicespezialisten . 11

Fair

- Fi Europe & Ni: Ingredients-Messe wieder in Paris. . . 12
- Pack Expo Las Vegas hilft bei Weiterbildung 13
- Snackex 2019: Interessante Neuheiten im Angebot . 14

FachPack

- Verpackungsschau bietet breites Rahmenprogramm. 18
- Packaging Valley: Viel Know-how auf kurzen Wegen . 20
- Rovema: Süßwaren und Snacks effizient verpacken . . 22
- Schut: Origami als Alternative für Kunststoffschalen . 23

- Schubert: Schokolade in Faltschachteln verpackt. . . . 24
- Bosch: Verpackungssystem für Riegel und Backwaren . 24
- Multipond präsentiert zwei innovative Lösungen 25

Packaging

- sp-Portrait: Somic stellt Neuentwicklung in den Markt . 26
- Deutsche Faltschachtel-Industrie mit Zuwächsen 30
- Metsä Board: Mit neuem Sortiment in den Markt . . . 32

Technology

- Sortierung von Süßwaren erfolgreich automatisiert . . 34

Ingredients

- Neuer LCI-Chef Dr. Frank Heckel im Interview 40
- Trophelia: Vegane Gewinner im Snack-Bereich 44
- IVLV-Sitzung: Schokoladenindustrie herausgefordert. 46

ZDS

- Neuer Kongress „Pflanzliche Süßwaren“ 50

Service

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

News

- Dr Jan Klingele new First Vice Chairman of ICCA 6
- Alexander Baumgartner new Chairman of FPE 6
- Hans-Joachim Boekstegers to leave Multivac Group. . 6
- Rainer Schulz new to Bühler's board of directors 6
- Bosch Packaging and BillerudKorsnäs close partners . . 7
- Uelzena Group with major investment projects 7
- Givaudan and Bühler support food start-ups 8
- Caldic and Cargill agree on exclusive distribution 8
- Nestlé invents dark chocolate from entire cocoa fruit . 9
- Multivac takes over bakery machinery group Fritsch . 10
- Paccor acquires EDV Packaging Solutions 10
- GEA: new fast lane service shortens repair times. . . . 11
- Bizerba takes over Italian service specialist. 11

Fair

- Fi Europe & Ni 2019: ingredients show back in Paris. 12
- Pack Expo Las Vegas offers educational opportunities. 13
- Snackex 2019: interesting innovations on offer 16

FachPack

- Packaging show with broad supporting programme . 19
- Packaging Valley: much know-how on short routes . . 20
- Rovema: efficient packaging of sweets and snacks . . 22
- Schut: Origami as an alternative to plastic trays. . . . 23

- Schubert: chocolate gets packed into folding boxes . 24
- Bosch: packaging line for bars, biscuits and bakery . . 24
- Multipond to introduce two innovative solutions 25

Packaging

- sp portrait: Somic brings new system to the market . 28
- German cardboard box industry with slight growth . . 31
- Metsä Board: with a new assortment to the market . . 33

Technology

- Confectionery sorting successfully automated 36

Ingredients

- New LCI head Dr Frank Heckel in an interview. 42
- Trophelia: vegan winners in the snack segment 45
- IVLV meeting: challenges for the chocolate industry . 48

ZDS

- New congress "Plant-based Sweets" 50

Service

- Imprint. 3
- Market + Contacts. 33, 38, 49

MADE IN GERMANY

LCM
Schokoladenmaschinen

Temperiermaschinen
Überzugsmaschinen
Kühltunnel
Schokoladenauflöser

Besuchen Sie uns auf der **südback**

südback

Stuttgart
Deutschland
21.-24.09.2019
Halle 7, Stand 7C61

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

Sugar strands (vermicelli)

Werner's
Feine Dragées

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG

Hafenstraße 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0
Fax: +49(0)41 22/95 76 76 · eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de



Dr. Jan Klingele

Dr. Jan Klingele

Dr. Jan Klingele, Geschäftsführender Gesellschafter der Klingele-Gruppe, ist zum First Vice Chairman der International Corrugated Case Association (ICCA) ernannt worden. Als neugewählter Vice Chairman will Dr. Klingele vor allem den Austausch zwischen den Mitgliedern und externen Experten zu Best Practices fördern, gemeinsame Themen identifizieren und Maßnahmen daraus ableiten. Außerdem will er die Verbandsmitglieder dabei unterstützen, die Wellpappenbranche als Lösungsanbieter für den Umwelt- und Klimaschutz zu positionieren. ■

Dr Jan Klingele

Dr Jan Klingele, Managing Partner of the Klingele Group, has been appointed First Vice Chairman of the International Corrugated Case Association (ICCA). As the newly elected Vice Chairman, he wants to particularly encourage an exchange on best practices between members and external experts, identify common issues and derive an action plan from this. He also wants to support the members of the association in positioning the corrugated board industry as a solution provider for environmental and climate protection. ■



Alexander Baumgartner

A. Baumgartner

Auf der vergangenen Sommerkonferenz von Flexible Packaging Europe (FPE) in Amsterdam wurde Alexander Baumgartner, CEO von Constantia Flexibles, kürzlich einstimmig zum Vorsitzenden gewählt. Er folgt auf Gérard Blatrix von Amcor, der wesentlich dazu beitrug, flexiblen Verpackungen eine wichtige Stimme und Rolle in der heutigen Verpackungswelt zu verleihen. In seiner Dankesrede bekräftigte Baumgartner das Ziel des Verbandes, sich für Lebensmittelsicherheit, Vermeidung von Lebensmittelabfällen und Nachhaltigkeit einzusetzen. ■

A. Baumgartner

At the recent Summer Conference of Flexible Packaging Europe (FPE), Alexander Baumgartner, CEO of Constantia Flexibles, was elected Chairman. He succeeds Gérard Blatrix of Amcor, who has been instrumental in giving flexible packaging an important voice and role in today's packaging world and in supporting the development of the flexible packaging industry. In his acceptance speech, Mr Baumgartner affirmed the association's goal of being fully committed to food safety, food waste prevention and sustainability. ■



Hans-Joachim Boekstegers

H.-J. Boekstegers

Nach über 18 Jahren als Geschäftsführer der Multivac-Gruppe scheidet Hans-Joachim Boekstegers zum 1. Januar 2020 aus dem Unternehmen aus und übergibt die Geschäfte an seine Geschäftsführerkollegen Guido Spix und Christian Traumann. Boekstegers trat am 1. April 2001 als Geschäftsführer in die Gruppe ein und hat seitdem die erfolgreiche Entwicklung des Unternehmens maßgeblich vorangetrieben. So zeichnet er insbesondere für den konsequenten Ausbau des Produktportfolios sowie des Vertriebs- und Servicenetzwerks verantwortlich. ■

H.-J. Boekstegers

After more than 18 years as CEO of the Multivac Group, Hans-Joachim Boekstegers will bow out of the company and hand over the business on 1 January 2020 to his director colleagues, Christian Traumann and Guido Spix. He joined the Multivac Group as CEO on 1 April 2001 and has since played a determining role in driving forward the successful development of the company. Mr Boekstegers was responsible in particular for the systematic expansion of the company's product portfolio as well as its sales and service network. ■



Rainer Schulz

Rainer Schulz

Rainer Schulz, ehemaliger CEO der weltweit tätigen Rehau-Gruppe, wurde kürzlich einstimmig zum neuen Mitglied des Verwaltungsrates der Bühler Group gewählt. Mit seiner Ernennung hat der Verwaltungsrat einen erfahrenen Geschäftsmann mit einem eindrucksvollen Leistungsausweis im industriellen Sektor gewonnen. Schulz soll die kontinuierliche Weiterentwicklung der Bühler Group mitgestalten. 2001 war er zur Rehau-Unternehmensgruppe gewechselt. 2010 wurde er zum CEO der Gruppe ernannt und hatte dieses Amt bis Mitte 2018 inne. ■

Rainer Schulz

Rainer Schulz, former CEO of the globally active Rehau Group, was recently unanimously elected new member of the Bühler Group's board of directors. With his appointment, the board has gained an experienced businessman with an impressive record in the industrial sector. Mr Schulz is to help shape the ongoing development of the Bühler Group. As COO of the Rehau Group, he was responsible for Engineering, Production and Materials Management. In 2010, he was appointed CEO of Rehau Group and held this position until mid-2018. ■

Bosch Packaging und Billerud-Korsnäs intensivieren Partnerschaft

Nachhaltige Verpackungen stehen bei Verbrauchern und Markeninhabern weltweit hoch im Kurs. Das fördert in vielen Fällen die Nachfrage nach Alternativen zu Kunststoffverpackungen. Um diesen Bedarf zu decken, benötigt es starke Partnerschaften zur Entwicklung der notwendigen Innovationen. Ein guter Grund für Bosch Packaging Technology und BillerudKorsnäs, ihre erfolgreiche Zusammenarbeit auszubauen. Dementsprechend entwickeln die beiden Unternehmen neue nachhaltige Verpackungsinnovationen auf Papierbasis und verstärken zudem ihre Zusammenarbeit mit Partnern entlang der Wertschöpfungskette.

Das erste konkrete Ergebnis der intensivierten Zusammenarbeit ist die Entwicklung des neuen Verpackungskonzepts Pearl (Bild). Es soll zeigen, wie speziell geformte und

ideal dimensionierte kleine Verpackungen zu einer nachhaltigeren Zukunft beitragen können. Die geformten Papierkapseln entstehen dank der guten Formbarkeit des Materials FibreForm, einem von BillerudKorsnäs patentierten 3D-formbaren Papier.



Die Verarbeitung des Materials erfolgt auf Maschinen von Bosch Packaging. Das Pearl-Verpackungskonzept wird auf der FachPack 2019 vorgestellt. ■

Bosch Packaging and Billerud-Korsnäs intensify collaboration

The demand for sustainable packaging among consumers and brand owners all over the world is growing at an exponential rate, which in many cases drives the demand to replace plastic packaging. Strong partnerships are required to bring about the

collaboration. So, Bosch Packaging Technology and BillerudKorsnäs are developing new sustainable paper-based packaging innovations. Both companies are further strengthening their approach to work closely with partners along the value chain to find better solutions for a sustainable future.

The first concrete result of this enhanced collaboration is the development of a new packaging concept called Pearl (image). It aims to show how uniquely formed and right-sized small packages, called shaped paper pods, can contribute to a more sustainable future by utilizing the unique formability of the FibreForm material (3D-formable paper patented by BillerudKorsnäs). The material is processed on machinery from Bosch Packaging. The Pearl concept will be shown at FachPack 2019 trade fair. ■

development and innovation needed to meet this demand – a good reason for Bosch Packaging Technology and BillerudKorsnäs to intensify their successful

Uelzena-Gruppe mit großen Investitionsprojekten

Rekordwerte bei der Milchrohstoff-Anlieferung und große Investitionsprojekte prägten das Jahr 2018 der Uelzena-Gruppe. Die Milchrohstoff-Anlieferung erreichte einen neuen Rekordwert von 629 Mio. kg. Das Wachstum bei der Rohmilch lag bei 12 %. Die erhöhten Liefermengen sind in den Neuaufnahmen weiterer Milcherzeuger als Rohmilchlieferanten im regionalen Umfeld begründet. Der Gruppenumsatz lag bei 648 Mio. EUR und konnte damit nicht

ganz an die überdurchschnittliche Erlössituation des Vorjahres anschließen.

Es wurden erhebliche Investitionen im Rahmen des Modernisierungs- und Erweiterungsprogramms getätigt. Dies führte zu einer Bilanzsumme von rund 210 Mio. EUR für 2018 gegenüber circa 175 Mio. EUR im Jahr 2017. Die Eigenkapitalquote erreichte trotz stark gewachsener Bilanzsumme den hohen Wert von 37 %. Der Jahresüberschuss belief sich auf knapp 9 Mio. EUR. ■

Uelzena Group with major investment projects

Record highs for milk deliveries and large investment projects shaped the Uelzena Group in 2018. The quantity of milk received in 2018 reached a new record high of about 626 m kg. Growth in raw milk alone was around 12 %. The delivery volumes rose because the new regional milk producers were accepted as raw milk suppliers. The Uelzena Group sales amounted to about EUR 648 m while the above-average reve-

nue situation of the previous year.

Major investments were made as part of the company's modernization and expansion programme. This resulted in an increased balance sheet total of about EUR 210 m for 2018, compared to approximately EUR 175 m in 2017. Despite a strong increase in balance sheet total, the equity ratio reached a very good level of 37 %. The annual surplus amounted to almost EUR 9 m. Staff increased by 4 % to a total of 745. ■

Givaudan und Bühler unterstützen Lebensmittel-Start-ups

Givaudan, führend auf dem Gebiet von Geschmacks- und Duftstoffen, und Bühler, führend im Bereich von Lebensmittelverarbeitungs-lösungen, haben eine Entwicklungspartnerschaft bekanntgegeben. Damit wollen sie Lebensmittel-Start-ups in der Schweiz einen rascheren Marktzugang ermöglichen. So unterstützen sie Jungunternehmen, die Lösungen für sichere, erschwingliche, nahr- und schmackhafte Nahrungsmittel anbieten.

Die neue Partnerschaft von Givaudan und Bühler ermöglicht Lebensmittel-Start-ups Zugang zu Wissen, Fähigkeiten und globalen Plattformen. In ihren 2019 neu eröffneten Innovationszentren (Bild: Zurich Innovation Centre von Givaudan) unterstützen und beraten sie junge Unternehmen. Das Know-how der Partner ergänzt sich,



was den Start-ups helfen soll, neue Lösungen im industriellen Maßstab zu entwickeln und auf den Markt zu bringen. Von besonderem Interesse sind Lösungen zu Bereichen wie alternative Proteine, Lebensmittelsicherheit und -betrug, Authentizität, natürliche Zutaten für Lebensmittelanwendungen, Geschmacksstoffe, Ernährung, Zutaten mit nachweisbaren Gesundheits- und Ernährungsvorteilen sowie schonende Verarbeitung.

Givaudan and Bühler support food start-ups

Givaudan, global leader in flavours and fragrances, and Bühler, global leader for food processing solutions, have announced a development partnership to accelerate market access for food start-ups in Switzerland. The aim is to support start-ups which offer solutions that deliver safe, affordable, nutritious and delicious food that, if scaled globally, will contribute to feeding an ever-growing population of ten billion by 2050.

Through this new partnership, Givaudan and Bühler aim to intensify access to knowledge, capabilities and global platforms for food start-ups, by hosting and mentoring entrepreneurs at their respective, newly-opened world class innovation centres in Switzerland (image: Givaudan's Zurich Innovation Centre). By offering their expertise in complementary areas, the companies hope to provide all the support a start-up needs to scale-up and commercialize disruptive new solutions. Of particular interest are solutions in fields like alternative proteins, food safety, food fraud, authenticity, natural ingredients for food applications, flavours, nutrition (particularly fibre, sugar, fat and salt contents), ingredients with proven health and nutrition benefits, and gentle processing.

Caldic und Cargill vereinbaren exklusive Vertriebspartnerschaft

Caldic und Cargill haben eine Vereinbarung getroffen, die die Caldic Ingredients Deutschland GmbH zum exklusiven Vertriebspartner für Cargills Stärken, Süßstoffe und Texturierungsmittel für die Lebensmittelindustrie in Deutschland und Österreich macht. Die Zusammenarbeit mit Cargill wird Caldics Angebot für Kunden in Lebensmittelbranchen wie Backwaren, Convenience und Süßwaren um eine breite Palette an Cargill-Lebensmittelrohstoffen sowie Lösungen für

verschiedene Anwendungen erweitern.

Die Caldic Ingredients Deutschland GmbH ist Teil der Caldic-Gruppe und bedient die Marktsegmente Food, Life Science und Industrieanwendungen. Auf europäischer Ebene blicken Caldic und Cargill auf eine langjährige erfolgreiche Kooperation zurück. Die Ausrichtung auf strategische Partnerschaften, kundenorientierte Ansätze und die Entwicklung innovativer Lösungen waren Gründe, diese Partnerschaft einzugehen.

Caldic and Cargill agree on exclusive distribution

Caldic and Cargill have reached an agreement making Caldic Ingredients Deutschland GmbH the exclusive distribution partner for Cargill's starches, sweeteners and texturizers for food applications in Germany and Austria. The collaboration with Cargill will expand Caldic's offering to customers in food markets such as bakery, convenience, or confectionery by a broad Cargill range of food ingredients and solutions for various applications. Caldic Ingredients Deutschland GmbH is part

of the Caldic Group, serving the food segment, as well as life science and industrial applications. In recent years, Caldic and Cargill have successfully developed customer relationships and enabled food manufacturers to win in their markets in various other European countries. The company's shared focus on strategic partnerships, customer-centric approach and development of innovative solutions were some of the reasons to initiate this partnership.

Nestlé erfindet dunkle Schokolade aus ganzen Kakaofrüchten

Nestlé hat eine neue Schokolade kreiert, die vollständig aus Kakaofrüchten hergestellt wird und ausschließlich aus Bohnen und Fruchtfleisch besteht. Die 70 % dunkle Schokolade, die im Herbst in Japan auf den Markt kommen soll, wurde mit einem „natürlichen Ansatz“ und einer patentierten Technik entwickelt, bei der kein raffinierter Zucker zugesetzt werden muss. Das Unternehmen lobt seine Erfindung als „Durchbruchsidee“ mit großem Potenzial. Es erforscht weiterhin die Möglichkeiten, die Kakaofrucht auf diese Weise zu verwenden, und will mehr Produkte entwickeln, die ein neuartiges Schokoladenerlebnis bieten, da

mehr Verbraucher nach natürlichen und gesunden Optionen suchen.

Dem Unternehmen zufolge war es das erste Mal, dass mehr von der Kakaofrucht für die Herstellung von Schokolade verwendet wurde, wodurch das Potenzial des Fruchtfleisches erschlossen wurde. Dies ermöglicht eine Schokolade aus einer Hand, die keinen raffinierten Zucker enthält und dennoch eine angenehme Süße besitzt. Es ist eine bahnbrechende Idee, da das Fruchtfleisch so bisher im industriellen Maßstab nicht verwendet wurde. Das Unternehmen kann nach demselben Verfahren auch Milch- oder weiße Schokolade herstellen.

Nestlé invents dark chocolate from entire cocoa fruit

Nestlé has created a new chocolate made entirely from the cocoa fruit, using only the beans and pulp as ingredients. The 70 % dark chocolate, to be launched in Japan this autumn, has been developed using a "natural approach" and patented technique which does not require adding any refined sugar. The company hails its invention as a "breakthrough idea" with huge potential. It continues to explore the possibilities of using the cocoa fruit in this way and is poised to innovate more products that provide a novel chocolate experience as more consumers seek natural and healthy options.

According to the company, it the first time that it has been able to use more of the cocoa fruit to make chocolate, unlocking the pulp potential. This allows for a single-source chocolate, without adding refined sugar, but still imparting a delightful sweetness. It is a breakthrough idea, since cocoa pulp has not been used in this way before on an industrial scale. The first product will be introduced in Japan through Nestlé's KitKat Chocolatory. Further products in other countries will follow next year. There is potential for the company to use the same process to make milk or white chocolate.

Morgen entsteht beim Machen

Im Fokus: Prozesskette Verpackung

„Umweltgerechtes Verpacken“ als wegweisendes Leitthema. Überzeugende Lösungen, wertvolles Expertenwissen und starke Impulse für alle verpackungsintensiven Branchen. Finden Sie unter mehr als 1.600 Ausstellern entlang der Prozesskette Verpackung die richtigen Partner. Von hoch effizienten Maschinen bis zu intelligenter Logistik, von nachhaltigen Packstoffen bis zur aufmerksamkeitsstarken Veredelung.

24.-26.9.2019 /// Nürnberg
fachpack.de/besucher-werden



Multivac übernimmt Bäckereimaschinen-Gruppe Fritsch

Der Verpackungsspezialist Multivac übernimmt die Unternehmensgruppe Fritsch und baut damit sein Lösungsportfolio für die Backwarenindustrie weiter aus. Mit der Akquisition komplettiert das Unternehmen sein Programm, um künftig auch der Backwarenindustrie komplette Produktionslinien aus einer Hand anbieten zu können.

Fritsch ist ein führender Hersteller von Bäckereimaschinen. Sein Portfolio umfasst leistungsfähige Anlagen und wegweisende Innovationen in der Teigformung und -aufbereitung. Dabei bietet der Spezialist für jede Betriebsgröße die

passende Lösung – vom Tischgerät bis zur Industrieanlage.

2018 erwirtschaftete das Familienunternehmen, das rund 600 Mitarbeiter beschäftigt, einen Umsatz von rund 80 Mio. EUR. Mitte April 2019 hatte Fritsch ein Insolvenzverfahren beim zuständigen Amtsgericht in Würzburg beantragt. Das Unternehmen ist mit eigenen Tochterfirmen in Russland, Polen, den USA und Großbritannien vertreten, zudem verfügt es über ein weltweites Netz an Vertriebs- und Servicepartnern, mit denen die Nähe zu den Kunden sichergestellt wird. •

Multivac takes over bakery machinery group Fritsch

Packaging specialist Multivac is taking over the Fritsch group of companies, thus further expanding its portfolio of solutions for the baked goods industry. With the acquisition, the company completes its programme to be able to offer the bakery industry complete production lines from a single source in the future.

Fritsch is a leading manufacturer of bakery machines with headquarters in Markt Einersheim/Germany. The company's portfolio includes high-performance equipment and pioneering innovations in dough molding and dough

processing. The specialist offers the right solution for every size of business – from desktop devices to industrial plants.

In 2018, the family-owned company, founded in 1926 and employing about 600 people, generated sales of around EUR 80 m. In mid-April 2019, Fritsch applied for bankruptcy proceedings at the district court in Würzburg/Germany. The company has subsidiaries in Russia, Poland, the United States and the United Kingdom, and has a worldwide network of sales and service partners to ensure proximity to customers. •

Verpackungsspezialist Paccor erwirbt EDV Packaging Solutions

Paccor, Hersteller nachhaltiger und innovativer Kunststoffverpackungslösungen, hat seine langfristige Wachstumsstrategie fortgesetzt und die Mehrheit an EDV Packaging Solutions, einem weltweit führenden Hersteller starrer Barriereverpackungen für die Lebensmittelindustrie, erworben. Die Akquisition stärkt die Position von Paccor im Bereich solcher Verpackungslösungen.

EDV Packaging Solutions SA ist einer der führenden Hersteller von Lebensmittelschutzverpackungen, einschließlich

Barrierefolien und thermogeformten Behältern. Die Akquisition ermöglicht beiden Gruppen, die innovative Veränderung bei der Produktion nachhaltiger Verpackungen voranzutreiben und zum Weltmarktführer für Anwendungen mit starren Barrieren zu werden. EDV wird zum Kompetenzzentrum von Paccor für thermogeformte Produkte, die einen höheren Sauerstoffschutz erfordern. Gleichzeitig hat EDV einen Partner für die Unterstützung des Marktwachstums in Europa und darüber hinaus gewonnen. •

Packaging specialist Paccor acquires EDV Packaging Solutions

Paccor, manufacturer of sustainable and innovative plastic packaging solutions, has further executed its long-term growth strategy and has acquired the majority stake in EDV Packaging Solutions, one of the leading manufacturers of rigid barrier packaging for the food industry worldwide. The acquisition advances Paccor's position in rigid barrier packaging applications globally.

EDV Packaging Solutions SA has been one of the leading producers of food protection packaging, including barrier sheets

and thermoformed containers to extend product shelf-life, often in partnership with global food producers. The acquisition will allow both groups to lead the innovative change in manufacturing sustainable packaging and to become the global leader for rigid barrier applications, with EDV becoming Paccor's Center of Excellence for thermoformed products requiring higher oxygen protection. At the same time, EDV has gained a strong partner for the further support of its market growth in Europe and beyond. •

GEA: Neuer Fast-Lane-Service verkürzt Reparaturzeiten

Mit diversen Optimierungsmaßnahmen im Center of Excellence (COE) am Standort Oelde konnte GEA die generellen Reparaturzeiten für Separatoren erheblich verkürzen. Infrastrukturelle und organisatorische Verbesserungen sowie die Ernennung eines Assessment-Koordinators führten zu zahlreichen Synergieeffekten, wodurch die Befundungs- und Reparaturzeiten weltweit um bis zu 40 % verringert werden konnten. Für dringende Fälle bietet GEA nun auch einen Fast-Lane-Service an, der eine Reparatur der

betroffenen Separatoren – abhängig von der Aufgabenstellung – in unter zehn Tagen ermöglicht.

Ein autarkes Team kümmert sich um die priorisierten Anfragen. Diese Mitarbeiter arbeiten parallel zum regulären Befundungs- und Reparaturservice und können sich exklusiv und dadurch schneller um die betreffenden Fälle kümmern. Der Fast-Lane-Service wird für Separatoren in allen Anwendungsgebieten angeboten und ist mit einem Aufpreis verbunden, der sich nach dem Trommeldurchmesser richtet. •

GEA: new fast lane service shortens repair times

Following a series of optimization measures at its Center of Excellence (COE) in Oelde/Germany, GEA has already begun significantly reducing the general repair times of its separators. Infrastructure and organizational improvements, as well as the appointment of an assessment coordinator, have enabled numerous synergies, resulting in inspection and repair times being reduced by up to 40 % worldwide. For particularly urgent cases, the company is now offering a fast lane service, which enables

affected separators to be repaired in less than ten days, depending on the requirements.

Particularly urgent repairs are handled by a dedicated team, which takes care of these prioritized requests. These employees work alongside GEA's regular diagnostic and repair service teams, but have the advantage of being able to exclusively handle prioritized cases more quickly. The fast lane service is offered for separators in all application areas with a surcharge based on bowl diameter. •



Bizerba übernimmt italienischen Servicespezialisten

Bizerba, ein Anbieter von Wägelösungen, Schneidmaschinen und Auszeichnungssystemen, hat den italienischen Serviceanbieter Electronic Service Italia Srl (ESI) übernommen. Mit der Übernahme von ESI erweitert Bizerba seine Servicekompetenz in Italien.

ESI, gegründet 1999, ist ein etablierter Serviceanbieter in den Bereichen Wäge- und Auszeichnungssysteme, Etikettendrucker, Barcode-Leser, bildverar-

beitende Systeme für die Industrie und RFID-Technik. Das Unternehmen steht wie Bizerba für hohe Qualität mit der UNI-EN-ISO-9001-Zertifizierung (seit 2004), die stete Verbesserung für die steigenden und immer komplexer werdenden Marktanforderungen sowie für eine optimale Betreuung nach dem Kauf, um eine effiziente Installation, eine zeitnahe Diagnose und Kostentransparenz sicherzustellen. •

Bizerba takes over Italian service specialist

Bizerba, a German supplier of weighing solutions, cutting machines and labelling systems, has acquired the Italian service provider Electronic Service Italia Srl based in Bovolone near Verona. With the takeover of ESI, Bizerba is expanding its service competence in Italy.

Founded in 1999, ESI is an established service provider in the fields of weighing systems, labelling systems and label printers,

barcode readers, industrial image processing systems and RFID technology. Like Bizerba, the Italian company stands for high quality with the UNI-EN-ISO-9001 certification (since 2004), the continuous improvement for the increasing and more complex market requirements as well as for an optimal after-sales support in order to ensure an efficient installation, a timely diagnosis and cost transparency. •

Fi Europe & Ni 2019: Messe für Inhaltsstoffe kehrt nach Paris zurück

Vom 3. bis 5. Dezember 2019 ist die Food ingredients Europe & Natural ingredients erneut Treffpunkt der Lebensmittelindustrie. Im Parc des Expositions Paris Nord Villepinte bietet die Fachmesse für Inhaltsstoffe ihren Ausstellern zahlreiche relevante Kontakte. Die Besucher erwartet ein breites Spektrum an Produkten und Konzepten führender Unternehmen und vielversprechender Newcomer.

Seit ihrer Gründung 1986 setzt und begleitet die Fi Europe & Ni die Trends der Branche und hat in dieser Zeit insgesamt mehr als eine halbe Million Besucher angezogen. Ab 2020 bilden die Fi Europe und Hi Europe dann gemeinsam die umfassendste internationale Ingredients-Messe.

Mit einer Ausstellungsfläche von über 80.000 m² bietet die Fi Europe Fachleuten aus allen Bereichen der Industrie – Produktentwicklern und Entscheidern aus der Lebensmittel- und Getränkeherstellung ebenso wie Vertretern großer Marken – erstklassige Kontakte über die gesamte F&B-Lieferkette hinweg.

Die zentralen Themen sind in diesem Jahr „Clean Label“, „Reduktion

und Reformulierung“, „Gesund und funktionell“ sowie „Pflanzenbasierte Inhaltsstoffe“. Der Messeveranstalter Informa Markets erwartet mehr als 27.000 Besucher sowie über 1.700 Aussteller aus mehr als 135 Nationen, darunter weltweit führende Unternehmen wie Barry Callebaut, Cargill, DSM, FrieslandCampina, Kerry oder Naturex.

Seit ihren Anfangsjahren hat die Fi Europe & Ni nicht nur ein starkes Wachstum bei den Besucher- und

Ausstellerzahlen erlebt, sondern auch eine deutliche Konzepterweiterung – von der klassischen Messe hin zu einer maßgeschneiderten Weiterbildungs-Location für das internationale Fachpublikum. In diesem Jahr informieren frei zugängliche Präsentationen über die Trends der Branche und aktuelle Marktanalysen. So stehen Vorträge zu Qualität und Sicherheit in der Lebensmittelverarbeitung auf dem Programm.

www.figlobal.com/fieurope



Die Messe Fi Europe & Ni ist eine wichtige Informationsquelle. (Bild: Informa Markets)
Trade fair Fi Europe & Ni is an important source of information. (Image: Informa Insights)

Fi Europe & Ni 2019: ingredients show returns to Paris

From 3 to 5 December 2019, Food ingredients Europe & Natural ingredients will once again be the food industry's epicentre. The Parc des Expositions Paris Nord Villepinte will become the number one platform where leading ingredient manufacturers establish numerous high-quality business connections. Trade visitors can expect a broad spectrum of products, concepts and innovations from established companies and promising newcomers.

Since its launch in 1986, Fi Europe & Ni has become the leading food and beverage event for the industry, attracting more than half a million visitors in total. As of 2020, Fi Europe

and Hi Europe will join forces to create the most comprehensive food ingredients trade show covering specialty food ingredients from sensory to functional.

Across an exhibition area of more than 80,000 m², experts from all sectors – including product developers and decision-makers from the food and beverage industry as well as representatives of major brand companies – will do business face-to-face with top buyers and specialists from across the F&B supply chain.

Key topics of this year's event are "Clean label", "Reduction & reformulation", "Healthy and functional" and "Plant-derived ingredients". Trade

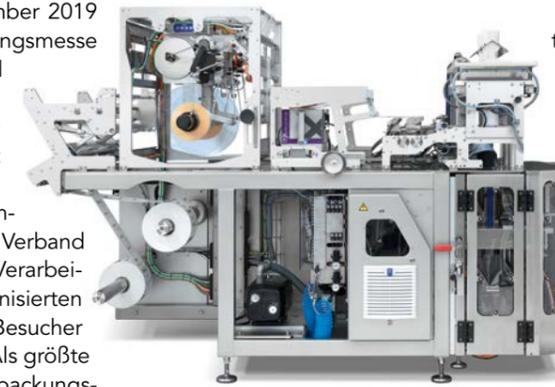
fair organizer Informa Markets is expecting more than 27,000 visitors and over 1,700 exhibitors from 135-plus nations, including world-leading companies such as Barry Callebaut, Cargill, DSM, FrieslandCampina, Kerry or Naturex.

Since its launch, Fi Europe & Ni has not only experienced strong growth in visitor and exhibitor numbers, but also a significant expansion of its concept – from a classic trade show to a tailor-made education pool for global professionals. This year, the show will feature free-to-attend presentations on industry trends and key market insights and a programme on food processing quality and safety.

Pack Expo Las Vegas bietet interessante Weiterbildungsmöglichkeiten

Vom 23. bis 25. September 2019 bringen die Verpackungsmesse Pack Expo Las Vegas und die Healthcare Packaging Expo mehr als 30.000 Verpackungsfachleute mit über 2.000 führenden Zulieferern der Branche zusammen. Die vom PMMI, dem Verband für Verpackungs- und Verarbeitungstechnologien, organisierten Veranstaltungen locken Besucher aus über 125 Ländern an. Als größte Zusammenkunft von Verpackungslieferanten und Herstellern von Waren in Nordamerika in diesem Jahr präsentiert die Veranstaltung die Innovationen der Branche.

Bei seinem Debüt auf der Pack Expo Las Vegas demonstriert der Package Printing Pavilion die Vorteile des Digitaldrucks. Mit den Fortschritten in der digitalen Technik ist die



GEA zeigt auf der Pack Expo Las Vegas seinen neuen SmartPacker TwinTube. (Bild: GEA)
At Pack Expo Las Vegas, GEA will show its new SmartPacker TwinTube. (Image: GEA)

Messe der Ort, an dem die jüngsten kostengünstigen Lösungen für intelligente, bedarfsgerechte und variable Daten sowie personalisierte Verpackungen zu sehen sind.

Innovation in der Automatisierung treibt rasante Entwicklungen in der Robotik voran. In diesem Jahr stellen die Aussteller in der neuen Robotics Zone in der Nordhalle einige der jüngsten Technologien der Robotik vor, bei denen die Besucher die Fähigkeiten der Roboter beobachten und diese in Aktion sehen können.

In Rahmen der Innovation Stage finden die Besucher interessante Weiterbildungsmöglichkeiten, bei denen Zulieferer in 30-minütigen Seminaren bahnbrechende Verfahren vorstellen. Das neue Forum auf der Pack Expo bietet eine interaktive Lernerfahrung auf der Ausstellungsfläche mit kostenlosen 45-minütigen Sessions zu den jüngsten Branchentrends.

www.packexpolasvegas.com

Pack Expo Las Vegas to offer significant educational opportunities

From 23 to 25 September 2019, packaging trade fair Pack Expo Las Vegas and the co-located Healthcare Packaging Expo will bring together more than 30,000 packaging professionals with over 2,000 leading industry suppliers. Produced by PMMI, The Association for Packaging and Processing Technologies, these co-located events attract visitors from more than 125 countries. As the largest gathering of packaging suppliers and manufacturers of goods in North America this year, this event will showcase the innovation driving the industry.

Making its Pack Expo Las Vegas debut, the Package Printing Pavilion focuses on the advantages of digital printing. With the advancements in digital technology, the trade show is the place to see the latest in cost-effective solutions for smart, short-run, on-demand, cost-effective, variable data and personalized packaging.

Innovation in automation is driving rapid developments in robotics. So this year, in the new Robotics Zone in the North Hall, exhibitors will showcase some of the latest technologies in robotics where visitors can witness the robots' capabilities and see them in action.

Attendees will also find significant educational opportunities at the Innovation Stage where suppliers present breakthrough technologies during free 30-minute seminars. The new Forum at Pack Expo will bring an interactive learning experience to the show floor featuring free 45-minute sessions on the latest industry trends and will include hands-on activities, small group discussions and Q&A sessions.

BRUNNER
Schokoladenformen
Chocolate Moulds

www.hansbrunner.de

Schokoladenformen für Ihren Erfolg!

Chocolate Moulds for your success!



südback
Stuttgart
Stand 7D75

Fredrik Rönberg von Rosenqvists zeigte anhand einer über- großen Chipstüte, aus welchen Zutaten Pellets im RoastR produziert werden können. Fredrik Rönberg from Rosenqvists demonstrated what ingredients can be used to make pellets in its RoastR using the example of an over-sized chips bag.



Snackex 2019: Interessante Neuerungen bei Maschinen und Zutaten

Rund 2.000 Fachbesucher kamen kürzlich zur 18. Snackex nach Barcelona. Unter den 160 Ausstellern von Europas größter Fachmesse für die Snack-Industrie präsentierten zahlreiche Hersteller von Maschinen und Messgeräten, aber auch Produzenten von Snack-Pellets sowie Lieferanten von Rohstoffen und Gewürzen, ihre Neuheiten.

Von Oliver Numrich

Eine der interessantesten technischen Innovationen für die Snack-Produktion zeigte der schwedische Maschinenbauer Rosenqvists (www.saltraoster.com): die Anlage RoastR zum Ausbacken von Pellets in groben Salzkörnern. Sie nutzt die besondere Wärmeleitfähigkeit des Minerals. Granuliertes Salz wird in einer mechanischen Schleife durch eine Zwei-Wege-Prozessschnecke transportiert und von Infrarot-Heizelementen, die sich unter der Schnecke befinden, erhitzt. Die zugeführten Pellets werden schonend zur Ausdehnung gebracht und entstehender Dampf abgeführt. Am Ende wird das Produkt herausgefiltert. Durch das Rösten in Salz entsteht ein knusprig-knackiger Snack, ohne dass Frittierfett ver-

wendet werden muss. Aufgrund der hohen Leitfähigkeit kann mit niedrigerer Betriebstemperatur gearbeitet werden, wodurch mehr Nährstoffe und Proteine erhalten bleiben. RoastR eignet sich auch für die Fertigung von Snack-Pellets auf Gemüsebasis. Doch wie steht es mit dem Salzgehalt? „Keine Sorge“, beruhigte Verkaufsmanager Fredrik Rönberg, „die Salzaufnahme im Prozess beträgt nur 0,1 bis 0,4 Prozent, bezogen auf das Rohpellet – abhängig von der Oberflächenglätte und dem Grad der Stärkegelatinisierung.“

Ein weiterer Vorteil der Salzröstung: Es entstehen keine Kosten für die Altöleentsorgung. Für dieses Problem gibt es jedoch auch eine andere innovative Lösung: Das Silikat-Pulver des amerikanischen Anbieters Filsorb (www.filsorb.com) reinigt Frit-

tieröl von freien Fettsäuren, Gewürzresten, Farb- und Geschmacksstoffen sowie sonstigen Rückständen, so dass es erneut verwendet werden kann. Das Altöle wird dazu in einem speziellen Mischtank mit dem Filsorb-Pulver vermischt und danach abgefiltert.

Herstellung von Mais-Teig auf acht Minuten verkürzt

Auf dem Filtervlies bildet sich ein Filterkuchen, der problemlos über den normalen Müll entsorgt werden kann. „Durch die Filtration werden die freien Fettsäuren um 70 Prozent reduziert“, versicherte Stephanie Hoffmann, Division Manager Europe. „Und das Filterfett ist danach praktisch jungfräulich.“ Ein Snack-Produzent spare so die Kosten für das neue Fett und



Das Easy-Pack-Verpackungssystem von Wolf Verpackungsmaschinen ist flexibel einsetzbar und sehr günstig. The Easy-Pack packaging system from Wolf Verpackungsmaschinen can be used flexibly and is very affordable.

die spezielle Entsorgung des alten, ohne Qualitätseinbußen befürchten zu müssen.

Das italienische Unternehmen CDR Foodlab (www.cdrfoodlab.com) stellte zwei unterschiedlich ausgestattete mobile Labore vor, mit denen der Anteil freier Fettsäuren im Frittieröl oder die Werte für Peroxide und Anisidine bestimmt werden können. Einen anderen Weg gehen Firmen wie Moisttech (www.moisttech.com) oder Carl Zeiss (www.zeiss.com/spectroscopy): Statt der chemischen Bestimmung von Inhaltsstoffen setzen sie auf die Messung mittels Nah-Infrarotspektroskopie. Der Vorteil der Geräte gegenüber den Mini-Laboren: Die Messung erfolgt permanent und berührungsfrei, ohne dass von Hand Proben genommen werden müssen. Messdaten wie der Anteil der freien Fettsäuren im Frittierfett, die Feuchte-, Stärke-, Salz- und Zuckergehalte im Produkt können kontinuierlich überwacht werden. „Unsere Software ermöglicht die Einbindung der Daten in die In-Line-Prozesskontrolle“, erläuterte Ralf Vogt von Carl Zeiss Spectroscopy. Jüngstes Feature ist die Integration in die Microsoft-Cloud, so dass die Messergebnisse auch von räumlich entfernten Betriebsteilen in Echtzeit abrufbar sind.

Einer der weltgrößten Hersteller von Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie ist Heat and Control (www.heatandcontrol.com). Die Neuentwicklung, auf die Sales Manager Nathan Bower mit Stolz hinwies, ist der modulare Rotier-Trocken-Röster RDR: „Das Gerät mit perforierten Trommelwänden aus rostfreiem Stahl, durch die Warmluft geblasen wird, ist für ganz unterschiedliche Produkte nutzbar.“ So können sowohl Früchte als auch Fleisch für Jerky-Snacks getrocknet sowie Getreide, Samen oder Nüsse geröstet werden. Die Anlage bietet drei individuell regelbare Temperaturzonen. Ein integriertes Reinigungssystem ermöglicht ein „Cleaning in Place“.

Heat and Control hat zudem mit dem Masa Maker eine neue Maschine für die beschleunigte Herstellung von Mais-Teig erfunden, wie er unter anderem für die Herstellung von Tortilla-Chips verwendet wird. „Wir haben den Prozess von acht Stunden auf acht Minuten verkürzt“, betonte Nathan Bower „Dies ist tatsächlich eine Revolution auf dem Gebiet.“ Zudem benötigt der Masa Maker kein Wasser mehr für das Einweichen des Mais, wie bei der traditionellen Herstellung von Mais-Teig üblich.

Ebenfalls aus den USA kommt die Firma Urschel (www.urschel.com), die

sich als Marktführer auf dem Gebiet der Lebensmittel-Schneidtechnik bezeichnet. Sergio Gil Alarcón, Sales Manager Spain, präsentierte unter anderem einen neuen Schneidkopf für das Maschinenmodell CC Slicer. Dessen 14 Messer können durch Schnellverschlüsse mit einem Handgriff ohne Zuhilfenahme zusätzlichen Werkzeugs entnommen, gereinigt oder ersetzt werden. Je nach Modell sind Schnittstärken zwischen 0,76 und 2,1 mm möglich sowie verschiedene Muster von Flachscheiben, über V- und Z- bis hin zu Flat-V- und „Knitter“-Scheiben.

„Unser Easy-Pack-Verpackungssystem ist ein Flagship-Killer“, postulierte Arno Wördemann, Vertriebsleiter bei Wolf Verpackungsmaschinen (www.wolf-pack.de), nicht ohne Grund: Das Gerät, das schüttfähige Produkte in Kissen- oder Flachbeutel abfüllt, sei flexibel einsetzbar und sehr günstig. Statt 100.000 EUR, wie bei einem System mit diesem Funktionsumfang üblich, kostete es lediglich 55.000 EUR – und dies bei gleicher Qualität. Weitere Vorteile sind die gute Zugänglichkeit sämtlicher Bauteile sowie eine pneumatische Formatfixierung, bei der keine Schrauben oder Schlüssel gebraucht werden.

Snack-Pellets mit Algen, Tang oder Insekten

Wie schon auf der Snackex vor zwei Jahren in Wien ging es bei den Zutaten vielfach um die Einbeziehung von Gemüsen in die Snack-Produktion. So haben mehrere Anbieter von Pellets Zutaten integriert, die bisher nicht oder nur selten in Snacks anzutreffen waren. Der ägyptische Aussteller Almounajed offerierte Pellets, denen Gemüse wie Fenchel oder Grüner Spargel zugesetzt werden kann (www.almounajed.com). Das spanische Unternehmen Leng-D'or präsentierte Pellets in verschiedenen Formen auf Basis von Äpfeln, Kichererbsen, Linsen oder Pinto-Bohnen (www.lengdor.com). Und Quality Pellets aus Dänemark zeigte eine Auswahl von Pellets, in denen sogar Algen, Tang oder Insekten verarbeitet wurden (www.qualitypellets.com). ●

www.snackex.com

Snackex 2019: interesting innovations in machinery and ingredients

Some 2,000 professionals recently attended the 18th Snackex trade fair and conference in Barcelona. The 160 exhibitors at Europe's largest snack industry event included many machinery and measuring device manufacturers, snack pellet producers and suppliers of raw materials and seasonings, all presenting their latest wares.

By Oliver Numrich

One of the most interesting technical innovations for snack production was on display by Swedish mechanical engineering company Rosenqvists (www.saltroaster.com): The RoastR system roasts snack pellets in large grains of salt using salt's special heat conductivity properties. Granulated salt is transferred in a mechanical loop through a 2-way process screw and heated by infrared heating elements positioned below the screw. The pellets fed into the system are gently expanded, and steam that arises is dispensed through the exhaust. Afterwards, the product is filtered out. Roasting in salt produces a crispy snack without the need for frying oil. Salt's exceptional heat conducting properties mean low temperatures can be used, conserving more of the product's nutrients and proteins. RoastR is also suitable for producing vegetable-based snack pellets. But what about with the salt content? "No worries", reassured Sales Manager Fredrik Rönnerberg, "the salt absorption in the process is only 0.1 to 0.4 percent in relation to the raw pellet, depending on the surface smoothness and the degree of starch gelatinization".

Corn paste production reduced to eight minutes

Another advantage of salt roasting is the elimination of expenses related to disposing of used oil, a problem for which there is now also a new innovative solution: the silicate powder produced by American company Filsorb (www.filsorb.com) purifies cooking oil of free fatty acids, seasoning residues,



Ralf Vogt von Zeiss präsentierte das Spektrometer Corona Process, mit dem sich verschiedene Messparameter ermitteln lassen.
Ralf Vogt from Zeiss presented the spectrometer Corona Process that can be used to determine a variety of different measuring parameters.

food dyes or flavourings and other residues so the oil can be reused. The old oil is mixed with the Filsorb powder in a special mixing tank and then filtered. A filter cake forms on the filter fleece which then can easily be disposed of in normal rubbish. Filsorb European Division Manager Stephanie Hoffmann assured: "The filtration reduces the free fatty acids by 70 percent. And afterwards, the filtered oil is virtually virgin". This saves snack producers the cost of new oil and the expenses associated with disposing of the old oil, all without any fear of sacrificing quality.

The Italian company CDR Foodlab (www.cdrfoodlab.com) presented two differently equipped mobile laboratories to determine the level of free fatty acids in frying oil or the peroxide and anisidine value. Other exhibitors

including Moisttech (www.moisttech.com) and Carl Zeiss (www.zeiss.com/spectroscopy) have taken a different approach: instead of the chemical measurement of ingredients their measurement methods use near-infrared spectroscopy. The advantages of these devices over mini-labs are that measurements conducted permanently and contact-free without the necessity of taking samples by hand. Measurement data such as the proportion of free fatty acids in the frying oil along with the amount of moisture, starch, salt and sugar in the product can be continuously monitored. "Our software makes it possible to include the data in the in-line process monitoring", explained Ralf Vogt from Carl Zeiss Spectroscopy. The latest feature is integration in the Microsoft cloud, making the measurement

results available to operational affiliates around the world in real time.

US company Heat and Control (www.heatandcontrol.com) is one of the world's largest manufacturers of food industry machinery. The company's Sales Manager Nathan Bower proudly pointed out its new modular RDR Rotary Dryer Roaster: "The appliance is equipped with rust-free steel perforated drum walls through which heated air is blown, and it can be used for a wide variety of different products." For instance, fruits and meats for jerky snacks can be dried, and grains, seeds or nuts can be roasted. The system comes with three individually adjustable temperature zones. An integrated cleaning system makes "cleaning in place" possible.

Heat and Control's new Masa Maker machine is also an innovation created for accelerating the production of corn paste like that used for products such as tortilla chips. Nathan Bower pointed out: "We have reduced the process from eight hours to eight minutes. This is a genuine revolution in this field". In addition, the Masa Maker does not require any water for softening the corn as is

the case in traditional corn paste production.

Also from the USA comes the company Urschel (www.urschel.com), which claims the top position as market leader in food cutting and slicing technology. Sergio Gil Alarcón, Sales Manager Spain, presented a number of products including a new cutting head for the company's CC Slicer machine model. Its 14 blades can be removed, cleaned or replaced without additional tools thanks to quick-release fasteners. Depending on the individual model, cutting thicknesses ranging from 0.76 to 2.1 mm are possible, as well as various flat plate patterns, from V and Z plates through to Flat-V and "wrinkle" plates.

Snack pellets with algae, seaweed or insects

"Our Easy-Pack packaging system is a flagship killer", stated Arno Wördemann, Sales Director at Wolf Verpackungsmaschinen (www.wolf-pack.de), and not without good reason: the machine, which fills free-flowing bulk goods into pillow bags or flat bags, fea-

tures great flexibility and is very affordable. Instead of the EUR 100,000 usually required for a system with this range of functions, Easy-Pack shall cost only EUR 55,000, while maintaining the same level of quality. Other Easy-Pack benefits include easy access to all of the machine's components and pneumatic format fixation without the necessity of having to use screws or keys.

As was the case at the previous Snackex event two years ago in Vienna, the issue of ingredients revolved largely around the inclusion of vegetables in snack production, with the result that numerous pellet vendors are now using ingredients that were not previously found in snacks or only used rarely. The Egyptian company Almounajed offered pellets with vegetables such as fennel or green asparagus added (www.almounajed.com). Spanish company Leng-D'or presented pellets in a variety of shapes with a basis in apples, peas, lentils and pinto beans (www.lengdor.com). And Quality Pellets from Denmark exhibited a selection of pellets which even included algae, seaweed or insects (www.qualitypellets.com).



In Pellets von Quality Pellets sind sogar Algen, Tang oder Insekten verarbeitet.
The pellets from Quality Pellets even contain algae, seaweed or insects.



Zum Rahmenprogramm der FachPack 2019 gehören zahlreiche Fachvorträge und Sonderschauen. (Bilder: Nürnberg Messe)
The supporting programme of FachPack 2019 includes many lectures and special shows. (Images: Nürnberg Messe)

Eines der Highlights des Rahmenprogramms der FachPack ist der Pavillon „Etiketten & mehr“ in Halle 9.
One of the highlights of FachPack's supporting programme is the "Labels & more" pavilion in Hall 9.

Verpackungsschau bietet breites Rahmenprogramm

Die FachPack, die dreitägige europäische Fachmesse für Verpackungen, Prozesse und Technik, öffnet am 24. September 2019 ihre Tore. In 12 Messehallen präsentieren rund 1.600 Aussteller den 45.000 erwarteten Fachbesuchern ihre Innovationen. Doch das ist längst nicht alles, was im Jubiläumsjahr „40 Jahre FachPack“ geboten ist.

Ergänzt wird das Messeangebot durch ein breitgefächertes Rahmenprogramm mit zahlreichen Fachvorträgen, Sonderschauen und Preisverleihungen. Das beliebte Forum PackBox (Halle 7) wird nach dem großen Ersterfolg im vergangenen Jahr erneut durch das Forum TechBox (Halle 4) verstärkt. Zusammen finden dort rund 70 verschiedene Fachvorträge, Workshops und Diskussionen statt. Zahlreiche Sonderschauen und Themenparks setzen Schwerpunkte auf unterschiedliche Interessengebiete. Und der Pavillon der europäischen Verbände in Halle 5 lädt wieder zum Netzwerken ein. Neu in diesem Jahr: Neben dem Deutschen Verpackungspreis werden erstmals auch die Sustainability Awards auf der FachPack verliehen.

„Die Ergänzung des beliebten Forums PackBox um das Forum TechBox im vergangenen Jahr ist auf sehr großes Interesse gestoßen und wurde von insgesamt 7.500 Teilnehmern begeistert angenommen“, berichtet Cornelia Fehlner, Leiterin der FachPack. „Daher werden auch in diesem Jahr wieder in beiden Foren renommierte Branchenexperten ihr Wissen zu den unterschiedlichsten Themen

teilen.“ Im Forum PackBox in Halle 7 finden Vorträge, Workshops und Diskussionen rund um die Themen Packmittel, Verpackungsdruck, -veredelung und -design statt, während das Forum TechBox die Bereiche Verpackungstechnik und Logistik aufgreift.

Auch außerhalb der beiden Fachforen sind spezielle Verpackungsthemen auf Sonderschauen in den Messehallen zu finden. So präsentiert Bayern Design in Halle 8 im Auftrag der Nürnberg Messe die Sonderschau „Umweltgerechtes Verpacken im Premiumbereich“. Sie zeigt, wie Design in Konzeption und Realisierung unterschiedliche Herangehensweisen im Hinblick auf nachhaltige Verpackungsgestaltung ermöglicht.

Pavillon der Verbände lädt zum Netzwerken ein

Die Themen des Marktplatzes „Smart packaging – printed electronics and more“ in Halle 9 sind ebenso spannend wie aktuell: Dazu gehören Printed Electronics – auf dem Weg zur digitalen Verpackung, Smart-Packaging-Lösungen als Marketing- und Vertriebsinstrument sowie Neue

Materialien für mehr Funktionalität und Nachhaltigkeit.

Nach der Premiere im vergangenen Jahr gibt es auch dieses Jahr wieder den Pavillon der Verbände in Halle 5. In dieser Netzwerk-Area informieren und beraten rund ein Dutzend Verbände über Verbandsleistungen sowie nationale Unterschiede in der Verpackungsbranche in Europa.

Immer einen Besuch wert ist die Feier, bei der die Gewinner des renommierten und seit Jahrzehnten auf der FachPack etablierten Deutschen Verpackungspreises geehrt werden. Sie findet am 24. September um 16:00 Uhr statt. Die prämierten Verpackungslösungen können am Stand des Deutschen Verpackungsinstituts (dvi) in Halle 5 besichtigt werden. Neu in diesem Jahr auf der FachPack verliehen werden die Sustainability Awards, ausgelobt durch Packaging Europe. Die Preisverleihung findet am 25. September um 17:30 Uhr statt. Die prämierten Produkte der Sustainability Awards können in Halle 7 besichtigt werden.

Detaillierte Informationen zum Rahmenprogramm gibt es unter der nachfolgenden Web-Kontakt-Adresse. www.fachpack.de/programm

Packaging show to offer extensive supporting programme

FachPack, the European trade fair for packaging, processes and technology, will open its doors for three days on 24 September 2019. About 1,600 exhibitors will be on hand in 12 exhibition halls to show their innovations to an expected 45,000 trade visitors. But this anniversary event “40 years of FachPack” will have a lot more to offer in addition.

An extensive supporting programme with many lectures, special shows and award presentations will be complementing the products and services at the trade fair itself. The popular PackBox Forum (Hall 7) will once again be accompanied by the TechBox Forum (Hall 4), following its major initial success last year. Together, these will account for about 70 different product presentations, workshops and discussions. Many special shows and theme parks will focus on particular packaging topics. The European trade and professional associations pavilion in Hall 5 will once again be available for networking. New this year is the presentation of the Sustainability Awards at FachPack in addition to the German Packaging Award.

“Adding the TechBox Forum to the popular PackBox Forum last year met with strong interest, and was enthusiastically welcomed by a total of 7,500 participants,” reports Cornelia Fehlner, Director Exhibition FachPack. “That’s why prominent industry experts will be sharing their knowledge on all kinds of subjects at both forums again this year.” The PackBox Forum in Hall 7 will be the venue for

lectures, workshops and discussions on all aspects of packaging materials, packaging printing, finishing and design, whereas the TechBox Forum will focus on packaging technology and logistics.

Separately from the two trade forums, special shows covering special packaging topics will also be held in the exhibition halls. In Hall 8, for example, Bayern Design will present the special show “Environmentally friendly premium packaging” on behalf of Nürnberg Messe. The exhibition will illustrate how sustainable packaging design is enabled through conception, realization and other different approaches.

Pavilion of Associations invites to networking

The topics of the “Smart packaging – printed electronics and more” marketplace in Hall 9 are exciting and topical: Printed Electronics – on the way to digital packaging, Smart Packaging solutions as a marketing and sales tool, and New Materials for more functionality and sustainability, to name just three examples.

The “Pavilion of Associations” will once again be held in Hall 5, following its successful launch last year. This is an area for networking, where participants can find information and advice from about a dozen trade and professional associations about their services and national differences in the packaging industry around Europe.

There is always something to be had from visiting the award ceremony honouring the winners of the highly regarded German Packaging Award, which has been a part of FachPack for decades. This year’s presentation will take place on 24 September at 16:00. The winning packaging solutions can be viewed at the stand of the German Packaging Institute (dvi) in Hall 5. New to FachPack are the Sustainability Awards, offered by Packaging Europe. These will be presented on 25 September at 17:30. The prize-winning products in the Sustainability Awards category can also be viewed in Hall 7.

Detailed information on the highlights of the supporting programme is available at the following web contact.

www.fachpack.de/programme



Packaging Valley: Viel Know-how auf kurzen Wegen

Auf dem Gemeinschaftsstand (Bild) des Verpackungsclusters Packaging Valley, der die Halle 2 fast komplett ausfüllt, präsentieren zwölf Mitglieder ihre Highlights – von Roboterhandlung, über individuelle Zuführ-Sondermaschinen oder komplette Anlagen für das effiziente Verpacken bis zu Engineering und Dokumentation. Zu diesen Ausstellern gehört auch die Firma **R. Weiss**. Deren modulare Toploading-System Unirob ist vielfach im Einsatz – etwa beim Verpacken sensibler Süß- und Backwaren wie Schokoladentafeln, Pralinen, Kuchen, Biskuit- und Kekspunkten, Fruchtgummis und Bonbons. Eine effiziente Erweiterung zum schnellen

Handling von Einzelteilen bietet das Untermischungssystem mit integriertem Intelligent-Shuttle-System.

Die zentralen Themen der diesjährigen FachPack, wie umweltgerechtes Verpacken und ressourcenschonende Prozesse, beschäftigen auch die Unternehmen im Packaging Valley. Digitalisierung und Nachhaltigkeit stehen im Fokus. Bei **Optima** finden neben der Vorstellung der neuen Plattform TCAM, in der alle Smart Services des Unternehmens gebündelt sind, täglich Round-Tables mit Experten statt, um das Thema Nachhaltigkeit zu diskutieren.

Doch nicht nur die Langlebigkeit der Produkte spielt eine Rolle. Es

beginnt bereits mit der ressourcenschonenden Fertigung. So setzt beispielsweise **Wipotec-OCS** einen Fokus auf den verantwortungsvollen Umgang mit Energie und richtet seine Produktionswerke danach aus. Das Unternehmen präsentiert Wägetechnik und Inspektionslösungen in Made-in-Germany-Qualität.

Standards bei Wiegetechnik und Qualitätskontrolle setzt traditionell die Firma **Ishida**. Sie zeigt unter anderem Mehrkopfwagen, die Hochgeschwindigkeit mit hoher Präzision kombinieren, sowie Prüfsysteme zur Aufdeckung von Fremdkörpern.

www.packaging-valley.com
FachPack, Halle 2, Stand 317

Packaging Valley: much know-how on short routes

At the joint stand (image) of the German packaging cluster Packaging Valley, which almost fills the entire Hall 2, twelve member companies will present their highlights. These include robotic handling, customized feeding machines and complete lines for efficient packaging, together with respective engineering and documentation. One of these companies is **R. Weiss**. Their modular Unirob top-loading system is a popular platform, for example in the packaging of sensitive confectionery and bakery products such as chocolate bars, pralines, cakes, biscuits and cookies, fruit gums and sweets. The intermixing system

with integrated Intelligent Shuttle System provides an efficient extension for quick handling of individual parts.

The central topics of this year's FachPack such as environmentally-friendly packaging and resource conservation in the packaging industry are also a priority for companies in Packaging Valley. The focus is on digitization and sustainability. At **Optima**, together with presentation of the new platform TCAM that bundles all the company's Smart Services, daily round-table discussions with experts on the subject of sustainability will be hosted.

Not only the durability of the products has a role to play, but it begins with resource-saving production. For example, **Wipotec-OCS** sets a focus on responsible handling of energy, and its production plants are designed accordingly. They demonstrate their customary Made-in-Germany quality in the fields of weighing systems and inspection solutions.

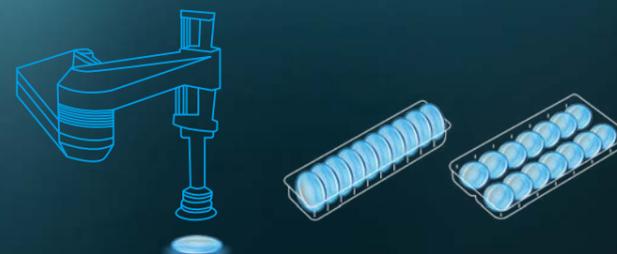
Ishida traditionally sets standards in weighing technology and quality control. Amongst other products shown are multi-head weighers that combine high speed with impressive precision, as well as inspection systems for detecting foreign bodies.

lightline Pickerline

SO EINFACH KANN ZUKUNFT SEIN.

Einfachere Bestellung, kürzere Lieferzeit, günstigere Anschaffung: Mit der neuen Pick-and-Place-Verpackungsmaschine lightline Pickerline profitieren Sie im Handumdrehen von vielen Vorteilen. Nutzen Sie unser Know-how und unsere Erfahrung – fix und fertig vorkonfiguriert.

FACHPACK NÜRNBERG
24. – 26. SEPTEMBER 2019
HALLE 1 STAND 1-219 WILLKOMMEN



www.schubert.group

 SCHUBERT

Rovema: Süßwaren und Snacks effizient verpacken

Rovema präsentiert auf der FachPack durchdachte Lösungen zum Verpacken von Süßwaren. Gezeigt wird die jüngst vom US-amerikanischen Markenartikler Hershey prämierte kontinuierliche Schlauchbeutelmaschine BVC 260 Flexible (Bild). Die flexible Maschinenserie Rovema BVC bietet hohe Flexibilität in der Beutelgestaltung für Beutelbreiten bis zu 400 mm und eignet sich für die Herstellung Doypack-ähnlicher RoPack-Beutel mit Längszip. Auch Flach-, Seitenfalt- und Vierseiten-Siegelrandbeutel mit und ohne Zipverschluss können hergestellt werden.

Neben dem Multitalent BVC Flexible wird auch ein Spezialist gezeigt: die Schlauchbeutelmaschine Rovema BVC 145 TwinTube. Sie soll Maßstäbe bei der schnellen und platzsparenden Herstellung perfekt geformter Packungen für die Süßwaren- und Snack-Branche setzen. Als schneller Zwilling bietet sie eine Ausbringleistung von bis zu 500 Flachbeuteln pro Minute. Mit der Rovema-Doppelrohrtechnik ist das Verpacken von Süßwaren und Snacks auf engem Raum möglich.

www.rovema.com
FachPack, Halle 4a, Stand 411

Rovema: efficient packaging of sweets and snacks

At FachPack, Rovema will be exhibiting sophisticated solutions for packing sweets. Main exhibit will be the continuous motion vertical form fill and seal machine BVC 260 Flexible (image), which has recently been awarded with Hershey's Supplier Excellence Award for Innovation. The Rovema BVC Flexible machine series allows maximum flexibility in bag designs for bag widths up to 400 mm and is suitable for the production of doypack-like RoPack bags with longitudinal zip. Also pillow bags, gusseted bags and 4-side seal pouches with or without zippers can be produced.

Besides the all-rounder BVC Flexible, a specialist machine will be presented – the Rovema BVC 145 Twin-Tube succeeds as fastest twin with an output rate of up to 500 pillow bags per minute. The Rovema twin tube technology allows packaging of sweets and snacks within very small spaces. The continuous motion system is also equipped with the proven product detection Sense&Seal, which detects products in the sealed area. Defective bags are discharged directly by up to 250 bags per minute per line.



Schut Systems: Origami als Alternative für Kunststoffschalen

Schut Systems zeigt auf der FachPack die neuentwickelte Srotierende Aufrichtmaschine Lock-Well. Die Funktionsweise dieser Mehrkammermaschine wird im Rahmen der Messe erstmals öffentlich vorgeführt. Das spezielle Verfahren sieht aus wie Origami, die japanische Papierfaltkunst, die keinen Klebstoff benötigt. Dabei wird ein Trayzuschnitt aus Ultraleichtwellpappe aus dem Zuschnittmagazin entnommen, durch die Werkzeugplatte gedrückt und als fertige Verpackung aus der Maschine geführt. In enger Zusammenarbeit mit PilloPak, dem Lieferanten von ultraleichtem Wellpapier, wurden unterschiedliche Trayvarianten und -formen entwickelt. Im Vergleich zum Prototyp wurden an der Maschine wichtige Entwicklungen durchgeführt: Sie wurde um die Hälfte kompakter, und das Umrüsten geht wesentlich schneller. Ein Formatwechsel dauert nur noch wenige Minuten, und es lassen sich mehrere Verpackungsvarianten verarbeiten.

www.schutsystems.com
FachPack, Halle 4, Stand 328

Schut Systems: Origami as an alternative to plastic trays

At FachPack trade show in Nürnberg/Germany, Schut Systems will be showing the newly developed Lock-Well rotating carton erecting machine. Although several Lock-Well machines have been supplied to the food industry, the technology of this multi-chamber machine will be demonstrated in public for the first time. An ingenious method which looks like origami, the Japanese paper folding art that does not need any glue. A blank from ultralight corrugated cardboard is removed from the blank magazine, pressed through the tool plate and leaves the machine as an erected tray with compartments. In close cooperation with PilloPak, the supplier of ultralight corrugated paper, different tray variants and shapes have been developed. Compared to the prototype, important developments have been made on the machine. It has become up to 50 % more compact and it changes tray sizes much faster. A tray size change takes only a few minutes, and several packaging variants can be processed.

Bosch: Verpackungsanlage für Riegel, Kekse und Backwaren

Bosch Packaging Technology zeigt im Rahmen der FachPack in Nürnberg erstmals ein neues, vielseitiges Verpackungssystem für Riegel, Kekse, Backwaren und weitere Produkte. Die Lösung beinhaltet den neuen Pack Feeder 4 und die neue horizontale Schlauchbeutelmaschine Pack 403 mit einer Ausbringleistung von 800 Produkten pro Minute. Das Kettenzuführsystem lässt sich leicht reinigen und ermöglicht eine schonende Produktverarbeitung. Zudem lässt sich das Transportband ohne Werkzeuge abnehmen. Dank verbesserter Quersiegel- und Siegelrandeinheiten erzielt die Pack 403 einheitliche Schlauchbeutelverpackungen. Anschauliche Etiketten und Skalen an der Maschine tragen zur Bedienfreundlichkeit bei. Über ein abnehmbares Austrageband werden fehlerhafte Packungen zuverlässig ausgeworfen.



www.boschpackaging.com
FachPack, Halle 1, Stand 204

Bosch: packaging line for bars, biscuits and bakery

At FachPack in Nuremberg/Germany, Bosch Packaging Technology will launch its new all-round packaging system which is suited for bars, biscuits and bakery products but can also be adapted for other products. The scalable mid-range system features the new Pack Feeder 4 and the new Pack 403 horizontal flow wrapper with an output of up to 800 products per minute. The chain feeding system stands out for its easy cleanability with tool-less belt removal and gentle product handling. The Pack 403 achieves consistent flow wrapping results thanks to its upgraded cross and fin-seal units. With decals and scales, the machine is operator friendly and features a removable discharge belt that reliably rejects faulty packages. Heat-sealing technology will be shown as part of the packaging system. "Our new system is a modular and scalable solution that is able to grow with the customer's needs," states Martin Tanner, Director Product Management.

Aufs Maximum reduziert: Die neue SOMIC ReadyPack.

Ihnen ist Effizienz und ein hoher Return-on-Investment wichtig? Dann ist die neue SOMIC ReadyPack genau richtig für Sie! Fertig vorkonfiguriert, schnell und kostengünstig verfügbar, löst diese Neuentwicklung Ihre Standard-Verpackungsaufgaben zuverlässig. Und das bei geringstem Platzbedarf! www.somic.de/readypack



FachPack 2019

Erleben Sie die neue SOMIC ReadyPack und die High-Performance unserer individuellen SOMIC 424-Serie live in Halle 1, Stand 243

Schubert: Kompaktsystem verpackt Schokolade in Faltschachteln

Schubert präsentiert seine Antworten auf Entwicklungstrends und aktuelle Fragen der Verpackungsindustrie. So werden etwa die neuen Anforderungen aus dem Online-Verandhandel berücksichtigt: Hier sind heute ganz andere Packschemata, -größen und -materialien gefordert als im stationären Handel, der überwiegend Display-Packungen einsetzt.

Wie statt einer Verpackungsfolie kartonierte Schachteln im Ver-

packungsprozess verwendet werden können, zeigt eine Kundenmaschine direkt auf dem Schubert-Stand: Der kompakte Cartonpacker lightline besteht aus drei Teilmaschinen in zwei Maschinengestellen mit den Funktionen Aufrichten der Kartontrays, Befüllen und Verschließen. Er verpackt Schokoladentafeln in Displaykartons, die über zwei Bänder mit einer Leistung von je 120 Tafeln pro Minute zugeführt werden. Die 200-g-Tafeln

sind nicht in einem Folienschlauch, sondern in einer Faltschachtel aus Karton verpackt. Beim Verarbeiten werden die liegenden Produkte zunächst in einer Gruppierkette hochkant gestellt, zusammengeschoben und dann blockweise in den Kartontray gesetzt. Für die Anlage spielt das Verpackungsmaterial der Schokoladentafeln praktisch keine Rolle.

Die Flexibilität der Schubert-Maschinen macht also vor dem Verpackungsmaterial nicht Halt. Möglich ist dies auch durch die von Schubert jeweils individuell angefertigten Roboterwerkzeuge. Besonders der 3D-Druck bietet inzwischen Optionen, die bisher undenkbar waren: Durch die vergleichsweise schnelle Produktion der Teile kann kurzfristig auf neue Produkte und geänderte Kundenanforderungen reagiert werden. Die konstruktive Freiheit der Bauweise erlaubt zudem optimal geformte Werkzeuge auch für zerbrechliche und komplexe Produktformen (Bild). Das Unternehmen präsentiert eine Auswahl an 3D-Werkzeugen.

www.schubert.group
FachPack, Halle 1, Stand 219



Schubert: compact system packs chocolate into folding boxes

The experts from Schubert will be presenting their answers to development trends and current questions in the packaging industry. For example, new requirements from the online mail order business are taken into account: today, entirely different packing schemes, sizes and materials are required than in the stationary trade, which predominantly uses display packs.

A customer machine at the Schubert booth will demonstrate how cardboard boxes can be used instead of packaging film in the packaging process. The compact lightline Cartonpacker consists of three sub-

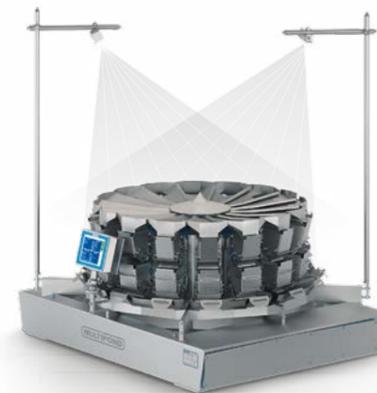
machines in two machine frames with the functions of erecting the carton trays, filling and sealing. It packs chocolate bars in display cartons, which are fed via two belts with an output of 120 bars per minute each. The 200-g chocolate bars are not packed in a film sleeve, but in a cardboard folding box. During processing, the products which enter the machine lying flat, are first placed on edge in a grouping chain, pushed together and then placed in blocks into a carton tray. In this process, the packaging material of the bars plays practically no role.

The highly valued flexibility of Schubert's machines does not stop

with the packaging material itself. It is also enabled by the company's individually manufactured robot tools. 3D printing in particular now offers options that were previously unthinkable. The comparatively fast production of these parts makes it possible to respond quickly to new products and changing customer requirements. The design freedom also allows optimally shaped tools, even for fragile and complex product shapes (image). Schubert will show a selection of 3D tools which have been designed to date as well as those used in real systems, and will provide information on opportunities of the digital trend.

Multipond präsentiert zwei innovative Lösungen

Zu den von Multipond demonstrierten Lösungen gehört die Argus-03-Kamera (Bild) für den Blick auf einen optimalen Produktfluss. Der Vorteil einer Kamera-überwachten Waage: Dank der automatischen Reaktion auf die Bilddaten stellt dieses System eine kontrollierte Befüllung der Wägebehälter sicher. Aus der automatischen Optimierung des Produktflusses ohne das Einwirken der Bediener resultiert eine konstantere Dosierung und, damit verbun-



den, eine höhere Kombinationsvielfalt. Dies führt zu höherer Geschwindigkeit und Präzision.

Ein weiteres Highlight ist eine nachrüstbare Lösung für das Abscheiden von Grus beim Verwiegen gezuckerter Produkte mittels Mehrkopfwage und „Zuckerring“. Sie eignet sich besonders für das Verwiegen gezuckerter Gummiartikel aus dem

Süßwarenereich. Dabei wird der Zucker am Ende der Dosierinnen mithilfe speziell konstruierter Auslässe aus dem System geschleust. Über die Auslässe wird er an einen rotierenden Ring, den Zuckerring, übergeben und via Vakuum abgezogen. Die Mehrkopfwage wird hierdurch nicht beeinflusst.

www.multipond.com
FachPack, Halle 1, Stand 337

Multipond to introduce two innovative solutions

At FachPack trade fair, Multipond will present two innovative solutions to suit special customer requirements. The demonstrated solutions include the Argus-03 camera (image) for monitoring an optimum product flow. The advantage of a camera-monitored weigher is clear to see: thanks to the automated response to the image data, this system guarantees controlled filling of the weigh hopper. The automated optimization of the product flow without operator intervention achieves a more constant metering and hence a broader range of combinations. The result is a faster speed and even more accuracy.

Another highlight will be a retrofittable solution for the deposition of fines when weighing sugared products using a multihead weigher and an "evacuation ring". Perfect for weighing sugared gum sweets. Sugar is funnelled out of the system through specially designed outlets at the end of the feed trays. The sugar is passed through the outlets to a rotating ring, the evacuation ring, and is drawn off by a vacuum. The multihead weigher works according to the proven system and is not affected by this process.

Fachpack
Nürnberg
24.-26. Sept. 2019
Besuchen Sie uns in
Halle 3, Stand 204

Mit einem besonders breiten Lösungsspektrum. Für ein besonders breites Lächeln.

www.boschpackaging.com

Als Komplettanbieter von Prozess- und Verpackungstechnik, intelligenter Software und umfassenden Dienstleistungen für die Pharma- und Nahrungsmittelindustrie sind wir immer an Ihrer Seite: Entlang der gesamten Wertschöpfungskette und über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Anlagen. Für rundum begeisternde Lösungen: einfach, wirtschaftlich, zuverlässig. **Processing. Packaging. Excitement.**

 **BOSCH**
Technik fürs Leben



„Wir leben Technik und bleiben dabei Mensch“

Mit High-Tech, hoher Flexibilität und Linien-Kompetenz hat sich das Familienunternehmen Somic zu einem der führenden Hersteller von Endverpackungsmaschinen entwickelt. Firmen aus der FMCG- und Health-Care-Branche aus aller Welt zählen zu den Kunden.

Von Alfons Strohmaier

Der Umgang mit Menschen ist seit der Firmengründung einer der wichtigsten Faktoren für die Erfolgsgeschichte des Familienunternehmens Somic Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG im Chiemgau. Dies wurde einmal mehr deutlich bei der Feier zum 45-jährigen Bestehen des Spezialisten für Endverpackungsanlagen am Firmensitz im oberbayerischen Amerang. Die Vorab-Präsentation der Neuentwicklung Somic ReadyPack stand im

Mittelpunkt der Hausmesse mit über 150 Geschäftskunden aus der FMCG- und Health-Care-Industrie. Offiziell wird diese neue Maschine auf der Messe FachPack 2019 in Nürnberg dem Publikum vorgestellt. Rund 1.500 Besucher aus der Region konnten sich am darauffolgenden Wochenende beim Tag der offenen Tür einen Einblick in die Verpackungswelt verschaffen.

„Wir leben Technik und bleiben dabei Mensch“, erläutert Patrick Bonetsmüller, der 2015 die Geschäftsführung von seinem Vater und Firmengründer Manfred Bonetsmüller übernommen hat. Im Interview bringt er die Firmenphilosophie des Mittelständlers auf den Punkt: „Wir möchten Menschen einen Mehrwert bieten, sei es als Kunde, Geschäftspartner oder Mitarbeiter.“ Mit diesem Selbstverständnis habe das Unternehmen

oftmals Höchstleistungen vollbracht und sich dadurch einen festen Platz in der Verpackungswelt erarbeitet, hebt der Geschäftsführer stolz hervor und merkt an: „Dies funktioniert nur mit einem kompetenten Team, das engagiert zusammenarbeitet.“

Bereits 1974 erkannte Manfred Bonetsmüller die Notwendigkeit der Automatisierung in der Lebensmittelindustrie und legte damit das Fundament für die erfolgreiche Unternehmensentwicklung. Diese visionäre Herangehensweise, die der Firmengründer vorlebt, trägt bis zum heutigen Tag zum großen Erfolg des Unternehmens bei. Mit moderner Technik und hoher Präzision werden am Hauptsitz in Amerang Endverpackungsmaschinen auf höchstem Niveau für den Weltmarkt produziert. Mit Leidenschaft und technischem Know-how stellt sich das Team den Herausforderungen der Verpackungsautomatisierung.

Durch stetes Wachstum und beständige Innovation hat sich Somic als mittelständisches Unternehmen etabliert. Heute produzieren vier eigenständige Geschäftsbereiche Spitzenprodukte sowohl für globale Konzerne als auch für erfolgreiche Mittelständler. Seit 2014 ist die Gruppe auch mit einer eigenen Niederlassung in den USA vertreten. Derzeit beschäftigt Somic weltweit



Mit moderner Technik werden am Somic-Hauptsitz in Amerang (Bild links) Endverpackungsmaschinen für den Weltmarkt produziert. Höhepunkt der Jubiläumsfeier war der Startschuss für die neue Somic ReadyPack. At the Somic headquarters in Amerang (pictured left), state-of-the-art technology is used to manufacture end-of-line packaging machines for the world market. The highlight of the 45th anniversary celebration was the launch of the new Somic ReadyPack.

rund 370 Mitarbeiter und erzielt einen Jahresumsatz von über 50 Mio. EUR. Neue Maßstäbe setzte das Unternehmen in der Vergangenheit mit der mechatronischen Maschinen-Serie 424. Je nach Kundenanforderung, bietet das vielfältige Produktportfolio individuelle Lösungsmöglichkeiten. Laut Hersteller sind die Endverpackungsmaschinen sehr langlebig, besonders leistungsstark und hochflexibel.

Spannende Neuentwicklung: die Somic ReadyPack

Mit der Produktneuheit Somic ReadyPack bleibt der Maschinenbauer seinem hohen Qualitätsanspruch treu. Basierend auf den Komponenten der 424-Serie, hat das Unternehmen ein besonders kompaktes Modell für Standardaufgaben entwickelt, das als Tray- oder Wrap-around-Packer für einteilige Kartonverpackungen vorkonfiguriert und rasch lieferbar ist. „Wir möchten mit dieser Neuentwicklung Kunden ansprechen, die nach vorne denken und von Handverpackung auf Automation umstellen wollen“, so Sales Director Stefan Julinek.

Mit der ReadyPack bietet Somic eine Lösung zwischen High-Tech und einem attraktiven Return-on-Investment. „Als preisgünstiges Ergänzungsmodell in der modernen

Konsumgüterindustrie kann die ReadyPack zudem sowohl für Testläufe, kurzfristige Einsätze als auch für temporäre Sondereditionen eingesetzt werden“, fügt Firmenchef Bonetsmüller hinzu. Bei erstaunlich kompakten Maschinenmaßen von etwa 3 m x 3 m besitzt die Somic ReadyPack die volle Funktionalität und die bewährte Steuerungseinheit aller Maschinen des Herstellers.

Der Formatbereich liegt bei einer Kartonlänge von 150 bis 450 mm und einer Breite von 100 bis 300 mm. Es können bis zu 160 Kartonverpackungen pro Minute verarbeitet werden. Falls sich der Kunde zunächst für einen Tray-Packer entscheidet, kann er diesen später zum Wrap-around-Packer umrüsten lassen. Bei vergleichsweise niedrigem Investitionsvolumen geht der Hersteller bei der Qualität der Somic ReadyPack keine Kompromisse ein.

„Think global, act local“ ist der Leitspruch des Familienunternehmens, wobei das partnerschaftliche Denken von der Planung bis zur Inbetriebnahme der Maschinen und dem kompetenten und zuverlässigen Service weltweit reicht. Somic-Produkte sollen auf ganzer Linie überzeugen. Dies gilt auch für die jüngsten Handling- und Transportsysteme der Tochterunternehmen SomiCon. Damit liefert die Gruppe die passenden

Lösungen für ihre Kunden, darunter viele Markt- und Innovationsführer in ihren Branchen. Doch nicht nur der hohe technische Standard zeichnet das Unternehmen aus, sondern auch Kundennähe, Kundenzufriedenheit und kompetenter Service. Ob Maschinenmontage oder Inbetriebnahme – die Somic-Techniker begleiten sämtliche Prozesse, von der Installation über den Probelauf bis zur Qualitätskontrolle.

Neben Inspektion und Wartung bietet das Unternehmen auch eine persönliche Beratung am Telefon oder vor Ort. Per Fernwartung können Fehlerdiagnosen und oft auch die Problemlösung direkt durchgeführt werden. „Wir kennen die Gegebenheiten und Notwendigkeiten in den Produktionshallen und können als Spezialist in der Endverpackung unsere Kunden umfassend beraten. Dafür stehen unser Name und der gut ausgebildete Mitarbeiterstamm“, betont Patrick Bonetsmüller. Einen Eindruck von dieser besonderen Atmosphäre, dem familiären und freundschaftlichen Umgang miteinander und den attraktiven Arbeitsbedingungen im Unternehmen konnten sich sowohl die Geschäftskunden als auch die Gäste aus der Region bei den Feierlichkeiten verschaffen.

www.somic.de
FachPack, Halle 1, Stand 243

2015 hat Patrick Bonetsmüller (l.) die Geschäftsführung von seinem Vater Manfred Bonetsmüller übernommen, der 1974 mit nur wenigen Mitarbeitern den Grundstein für das heute weltweit tätige Familienunternehmen legte. Ralf Kettner verantwortet kaufmännische Leitung, Organisation und Vertrieb. In 2015, Patrick Bonetsmüller (left) assumed the management role from his father, Manfred Bonetsmüller, who in 1974 with only a few employees laid the foundation for the family business that is now active around the world. Ralf Kettner is responsible for commercial management, organization and sales.



"We live technology and remain human"

With high-performance equipment, great flexibility and end-of-line expertise, the family-run company Somic Verpackungsmaschinen has become a leading supplier in the end packaging sector. Its customers include FMCG and healthcare manufacturers around the world.

By Alfons Strohmaier

Ever since their foundation, good leadership and fair interaction with people has been one of the most important factors in the success story of the family-owned company Somic Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG. This was clearly emphasized at the 45th anniversary celebration for this specialist in end-of-line packaging systems at the company's current headquarters in Amerang/Bavaria. The highlight of the celebration, attended by over 150 business customers from all areas of the FMCG and healthcare industries, was the launch of the Somic ReadyPack. The new compact system will be officially presented to trade visitors at trade fair FachPack in Nuremberg. Furthermore, around 1,500 visitors from the region were able to gain an insight into the world of packaging at the following weekend's open day.

"We live technology and remain human," explains CEO Patrick Bonetsmüller, who took over the position from his father and company founder, Manfred Bonetsmüller, in 2015. In an interview, he summarizes the corporate philosophy: "We want to offer people added value, be it as customers, business partners or employees." With this self-conception, Somic has delivered a top performance and has established itself as a prominent player in the world of packaging. "This can only function with a capable team that works well together with commitment," the company leader proudly looks back at what has been achieved.

To come up with solutions for specific challenges and problematic tasks and implement them in the production processes was the idea, when Manfred Bonetsmüller recognized the necessity of automation in the food industry back in 1974. The visionary

approach still contributes to the extraordinary success of Somic to date through consistent growth and constant innovation and realignment. Headquartered in Amerang, the company produces end-of-line packaging machines of the highest quality for the world market, using state-of-the-art technology and maximum precision. With passion and technical know-how, Somic effectively masters the challenges of packaging automation.

Today, four independent divisions produce top-quality products for both multinational corporations and successful medium-sized companies. Since 2014, the Somic Group has also had its own subsidiary in the USA. Currently, the company employs around 370 people worldwide and generates annual sales of more than EUR 50 m. The company has set new standards with their mechatronic machine series 424. Depending on customer requirements, the diverse product portfolio offers individual solutions. The Somic end-of-line packaging machines convince with their long service life, high performance and an exceptional flexibility.

Exciting new development: Somic ReadyPack

The machine manufacturer remains true to this quality promise with the new Somic ReadyPack. Based on the components of the 424 series, the company has developed a very compact model for standard tasks that can be re-configured as a tray or wrapper packer for one-piece cardboard packaging and can be delivered in a very short time. "With this new development, we want to address customers who think ahead and want to switch from manual packaging to automation," explains Stefan Julinek, Sales Director at Somic. With



Bei den Feierlichkeiten und am Tag der offenen Tür konnten die Besucher auch die etablierten Linien der Somic-424-Serie begutachten. During the festivities and the open house day, visitors could view the established machines lines of the Somic 424 series.

the ReadyPack, the company offers a perfect solution between high-tech and an attractive return-on-investment. "The machine is also a reasonably priced supplementary model in the modern consumer goods industry, suitable for test runs, short-term assignments or temporary special editions," adds Bonetsmüller.

With very compact machine dimensions of around 3 m x 3 m, the Somic ReadyPack has the full functionality and proven control unit of all Somic machines. The format range is a cardboard length of 150 to 450 mm and a width of 100 to 300 mm, and it can process up to 160 packs per minute. If the customer initially decides on a tray packer, he can later convert this to the wrap-around packer. With a comparatively low investment volume, the manufacturer does not compromise on the quality of the Somic ReadyPack.

"Think global, act local" is the motto of the company. The spirit of partnership ranges from planning to commissioning the machines as well as the competent and reliable service worldwide. Somic products convince all along the line – also with the most modern handling and transport

systems of the subsidiary SomicCon. The Somic Group thus provides its customers with all-round convincing solutions, including many market and innovation leaders in their industries. The company, as a matter of fact, is not only distinguished by its outstanding technology, but also by its customer proximity, customer satisfaction and perfect service. Whether machine assembly or commissioning: the Somic technicians accompany all processes – from installation and test run to quality control.

In addition to the regular inspection and maintenance, the company also offers personal advice on the phone or on site. Remote diagnostics can help to troubleshoot problems

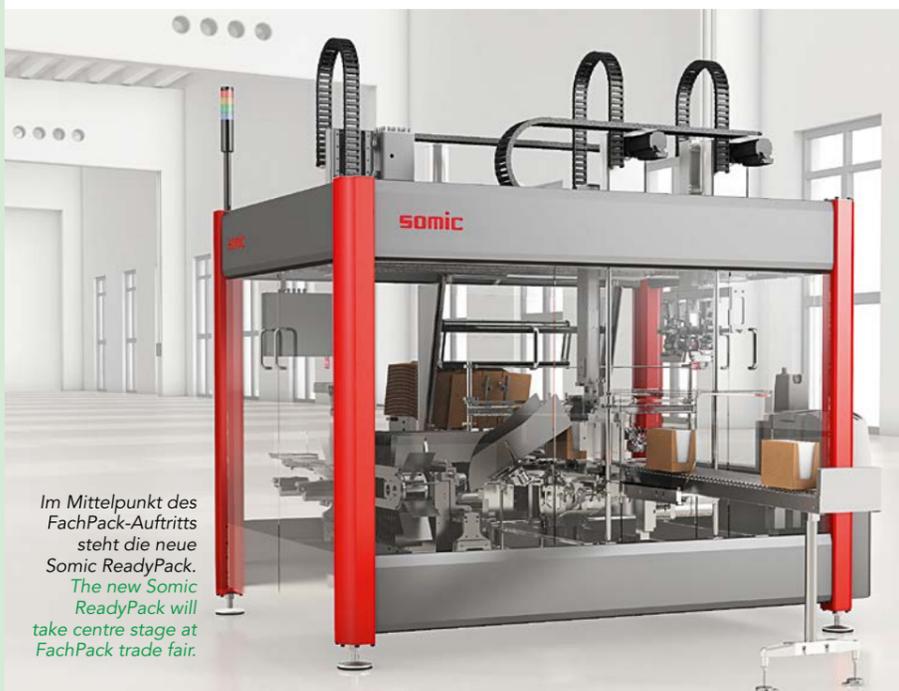
and often solve existing problems in the production directly. "We know the conditions and requirements in the production halls, and as a specialist in final packaging, we can provide our customers with comprehensive advice. That's what the name Somic and the reputation of our well-trained workforce stand for," emphasizes CEO Patrick Bonetsmüller. And both, business customers and guests from the region, were able to get an impression of this special atmosphere, the familiar and friendly interactions, and the attractive working conditions at the company during its festivities in Amerang.

www.somic.de

FachPack, Hall 1, Booth 243



Teamgeist: Die Mitarbeiter formen den Namen des Unternehmens. Team spirit: employees form up to outline the Somic company name.



Im Mittelpunkt des FachPack-Auftritts steht die neue Somic ReadyPack. The new Somic ReadyPack will take centre stage at FachPack trade fair.

Deutsche Faltschachtel-Industrie verzeichnet moderate Zuwächse

2018 verspürte die deutsche Faltschachtel-Industrie leichten Aufwind: Ein Produktionsvolumen von 871.000 t bedeutet einen Zuwachs von 1,6 % gegenüber dem Vorjahr. Der Produktionswert stieg im gleichen Zeitraum um 0,4 % auf 1,87 Mrd. EUR. Damit wurde das bereits 2017 wieder gestiegene Produktions- und Umsatzniveau bestätigt.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Die Margen sind nach wie vor „unter Druck“, sagte Andreas Helbig, neuer Sprecher des Vorstands des Fachverbands Faltschachtel-Industrie e. V. (FFI) im Rahmen der Jahrespressekonferenz des Verbands in Frankfurt/M. Der gesamteuropäische Margendruck habe dazu geführt, dass der rechnerische Produktionswert produzierter Faltschachteln um 1,2 % auf 2.144 EUR/t leicht zurückgegangen sei.

Die deutsche Faltschachtel-Industrie beschäftigt rund 10.000 Mitarbeiter und steht für rund ein Fünftel des europäischen Produktionsvolumens. Sie ist damit etwa doppelt so groß wie die Faltschachtel-Industrie Großbritanniens, Frankreichs oder Italiens. 2018 profitierte sie von der stabilen gesamtwirtschaftlichen Situation.

Dem zunehmenden europäischen Wettbewerb will die Branche verstärkt Innovationskraft und Effizienz-Führerschaft entgegenzusetzen. Dies soll mithilfe von Prozess-Optimierungen durch Digitalisierung und Automatisierung geschehen. „Die Europäisierung bei Ausschreibung und Produktion ist unumkehrbar“, sagte Andreas Helbig. „Daher müssen sich die deutschen Faltschachtel-Unternehmen vor allem durch ihre Weiterentwicklung und Innovationskraft weiterhin in eine gute Position bringen.“ Immer wichtiger sei eine verstärkte Kommunikation der ökologischen Vorteilhaftigkeit der Produkte Faltschachtel und Karton gegenüber anderen Verpackungsarten.

Im Rahmen der Pressekonferenz stellte der FFI das Positionspapier „Die Recyclingfähigkeit von Faltschachteln“ vor. Es betont, dass die zur Herstellung eingesetzten Fasern



Andreas Helbig (l.), neuer Sprecher des Vorstands des FFI, und Christian Schiffers, Geschäftsführer des FFI.
Andreas Helbig (left), new Spokesperson for the FFI Executive Board of Directors, and FFI Managing Director Christian Schiffers.

zu 100 % aus nachwachsenden, nicht fossilen Rohstoffen (Holzfasern und Zellulose sowie aufbereitetem Altpapier) gewonnen werden. Diese Rohstoffe stammen ausschließlich aus nachhaltigen und meist zertifizierter Forstwirtschaft.

FFI schaltet internationale Kartondatenbank frei

Für bestimmte Barriere-Anforderungen kann der Faltschachtel-Karton mit einem Polymer auf fossiler oder biogener Basis beschichtet, kaschiert oder extrudiert werden. Solche dualen Karton-/Kunststoff-Kombinationen sind aufgrund der erheblichen Reduktion des Kunststoffverbrauchs den üblichen, schwer recycelbaren Mehrlagen-Kunststoffverbunden vorzuziehen. „Ob mit oder ohne Polymer-Beschichtung: Faltschachteln lassen sich fast vollständig recyceln“, betonte Andreas Helbig. Die stoffliche Verwertung sei stets der Kompos-

tionierung vorzuziehen, da sonst wertvolles Fasermaterial verloren gehe und das in den Fasern gespeicherte CO₂ in die Atmosphäre entweiche.

Der FFI schaltet voraussichtlich im vierten Quartal 2019 erstmals eine internationale Datenbank „Faltschachtelkarton“ zur Nutzung für Faltschachtel-Hersteller und Kartonerzeuger frei. In die in Deutsch und Englisch vorgehaltene zentrale Online-Kartondatenbank können Kartonerzeuger ihre Produkte mit den entsprechenden technischen Daten und Zertifikaten einstellen. Eine zentrale Datenbank reduziert nicht nur die Administrationskosten bei den Faltschachtel-Herstellern – auch die Kartonerzeuger profitieren davon, wenn sie aktualisierte Dokumente oder technische Daten nur noch einmal in eine zentrale Datenbank einpflegen müssen, statt sie wie bisher hundertfach an Kunden versenden oder auf Anfrage bereitstellen zu müssen.

www.ffi.de

www.inspiration-verpackung.de

German cardboard box industry registers moderate growth

In 2018, the German cardboard box industry registered a mild upward swing. Production volume of 871,000 t represents growth of 1.6 % over the previous year. Production value increased during the same period by 0.4 % up to EUR 1.87 bn, confirming the renewed increase in the level of production and revenues already indicated in 2017.

By Dr Bernhard Reichenbach

The margins remain under pressure“, said Andreas Helbig, the new spokesperson for the Executive Board of Directors of Germany's cardboard box industry trade association “Fachverband Faltschachtel-Industrie e. V.” (FFI), during the association's annual press conference in Frankfurt/Germany. Pan-European pressure on the margins has resulted in a mild decline of 1.2 % down to 2,144 EUR/t in the calculative production value of manufactured cardboard boxes.

The German cardboard box industry employs some 10,000 people and represents around one-fifth of all European production volume, roughly twice the volume of the cardboard box industries in Great Britain, France or Italy. The German industry profited in 2018 from the stable overall economic situation.

FFI activates international paperboard database

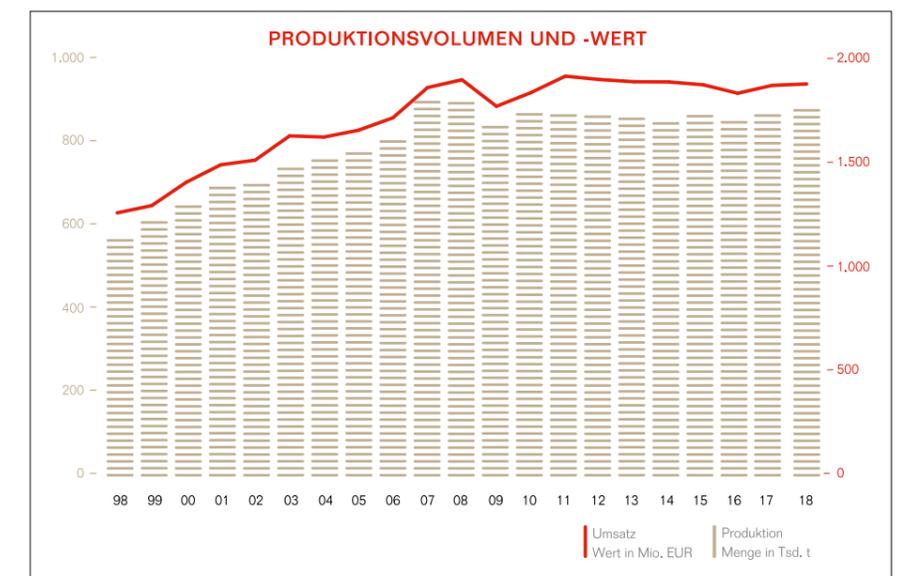
The industry is seeking to increasingly counter the growing European competition through innovative strength and leadership in efficiency with the aid of process optimization via digitization and automation. Mr Helbig said: “The Europeanization of bid tendering and production is irrevocable. German cardboard box companies must therefore continue positioning themselves well through further development and innovative strength“. Intensified communication of the ecological advantages of cardboard boxes and paperboard compared to other types of packaging is increasingly playing a more important role.

The FFI presented a position paper during the press conference called “The Recyclability of Cardboard Boxes“, emphasizing that the fibres used in manufacture are 100 % sourced from renewable, non-fossil raw materials (wood fibres, cellulose and recycled waste paper). These raw materials originate solely from sustainable, usually certified forestry operations.

For certain barrier requirements, the cardboard can be coated, laminated or extruded with a fossil or biogenic-based polymer. Due to their significantly reduced plastic use, these kinds of cardboard/plastic combinations are preferable to the accustomed hard-to-recycle multilayered plastic composites. Mr Helbig emphasized: “Cardboard boxes can be almost completely recycled, either with or without a polymer coating“. Recycling should always be preferred to com-

posting, since otherwise valuable fibre material is lost and the CO₂ contained in the fibres is emitted into the atmosphere.

The FFI is planning to activate for the first time a central online international “Folding Box Cardboard“ database in German and English in the fourth quarter of 2019 where cardboard and cardboard box manufacturers can list their products with the corresponding technical data and certificates. Such a central database will reduce administration costs for cardboard manufacturers. It will also further benefit manufacturers since they will only need to upload updated documents or technical data once to the central database, eliminating the need to send out hundreds of such updates to customers individually or to provide them directly to customers upon request.



Entwicklung von Produktionsvolumen und -wert bei Faltschachteln seit 1998. (Bild: FFI)
Development of cardboard box production volume and value since 1998. (Image: FFI)

Die neuen Kartonqualitäten von Metsä Board sollen bessere, sicherere und nachhaltigere Verpackungslösungen ermöglichen. (Bild: Metsä Board)
The new Metsä Board paperboard grades are aimed at enabling improved, safer and more sustainable packaging solutions. (Image: Metsä Board)



Mit neuem Faltschachtelkarton-Sortiment in den Verpackungsmarkt

Der finnische Kartonhersteller Metsä Board legt besonderen Wert auf Ressourcenschonung und Umweltschutz: Mithilfe der wiederverwertbaren, leichtgewichtigen Kartons aus rückverfolgbaren Frischfasern lassen sich CO₂-Emissionen und Müll reduzieren.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Das Produktprogramm von Metsä Board umfasst Faltschachtel- und Food-Service-Kartons sowie weiße Kraftliner. Die gewichtsoptimierten Kartonqualitäten wurden entwickelt, um bessere, sicherere und nachhaltigere Lösungen für Konsumgüter, POS- und Food-Service-Anwendungen zu realisieren. Die Produkte gehen an Markenartikler ebenso wie an Einzelhandels-, Verarbeitungs- und Vertriebsunternehmen. Der Umsatz des zur finnischen Metsä Group gehörenden 2.400-Mitarbeiter-Unternehmens lag 2018 bei 1,9 Mrd. EUR.

Metsä Board verwendet für seine Erzeugnisse reine Frischfasern – einen nachwachsenden Rohstoff, der sich bis auf seinen Ursprung in nachhaltig bewirtschafteten nordischen Wäldern zurückverfolgen lässt. Im Frühjahr 2019 legte das Unternehmen ein neues, verbessertes Faltschachtelkarton-Sortiment auf, um Markenanbieter und Weiterverarbeitungsunternehmen gezielt mit Blick auf die großen Herausforderungen im Verpackungssektor zu unterstützen: Ressourcen schonen, CO₂-Emis-

sionen reduzieren und Produktsicherheit in der Verpackung sicherzustellen. „Dies haben wir durch den Einsatz unseres neuen, besonders ertragreichen Zellstoffs sowie durch den Fokus auf die Entwicklung des Kartons erreicht“, merkte Account Director Bernd Gohlke anlässlich einer Pressekonferenz am Firmenstandort in Frankfurt/Main an.

Lieferzeiten für Kraftliner erheblich reduziert

Neben den ökologischen Vorteilen der Gewichtsoptimierung sollen die verbesserten Produktqualitäten den Kunden auch die Vorteile einer attraktiveren Markenpräsentation durch optimierte und ausgewogene optische Eigenschaften bieten. „Mit unserem erneuerten, vereinfachten Produktsortiment, das von sieben auf fünf Qualitäten reduziert wurde, steigern wir die jetzt schon führende Qualitätskonsistenz der Faltschachtelkartonqualitäten sowie die Lieferzuverlässigkeit“, betonte Bernd Gohlke.

Im vergangenen März führte das Unternehmen einen neuen „Common Stock Service“ für weiße Kraftliner ab

Lübeck ein, um die Prozesse für deren Bestellung und Lieferung in Kontinentaleuropa zu optimieren. „Durch die von fünf Wochen auf drei bis vier Tage verkürzten Lieferzeiten können Wellkartonverarbeiter schneller auf dringende Anfragen reagieren und somit wettbewerbsfähiger sein“, erläuterte Sales Director Joachim Berthel. „Die optimierte lokale Lagerverfügbarkeit ermöglicht einen echten Just-in-Time-Lieferservice.“

Damit Designer Verpackungslösungen kreieren, die bessere Markenerlebnisse schaffen und einen geringeren Umwelteinfluss haben, organisierte Metsä Board 2017/2018 erstmals den Designwettbewerb „Better with Less – Design Challenge“. Mit über 300 Einreichungen aus 38 Ländern und einer Vielzahl an nachhaltigen Verpackungskonzepten war die Erstveranstaltung ein voller Erfolg. Der Startschuss für den Wettbewerb 2018/2019 fällt kommenden September.

Ebenfalls im September wird Metsä Board sein Produktprogramm im Rahmen der Verpackungsmesse FachPack in Nürnberg vorstellen (Halle 7A, Stand 136).

www.metsaboard.com

With a new assortment to the market

Resource conservation and environmental protection are top priorities for Finnish paperboard manufacturer Metsä Board. CO₂ emissions and waste can be reduced with the use of recyclable lightweight paperboards made from origin-traceable fresh fibres.

By Dr Bernhard Reichenbach

The Metsä Board product range comprises folding box boards, food-service boards and white kraftliners. Weight-optimized paperboard grades have been developed in order to create better, safer, more sustainable solutions for consumer goods, POS and food-service applications. The products are supplied to brand articles and to companies active in retail, processing and sales. In 2018, the company, which is part of Finland's Metsä Group, employed 2,400 people and achieved revenues of EUR 1.9 bn.

Metsä Board uses fresh fibres for its products, a renewable raw material that can be traced to its origins in sustainable Nordic forestry operations. In the spring of 2019, the company introduced a new, improved folding box board product portfolio aimed at supporting brand article suppliers and processing companies with the significant challenges facing the packaging sector such as resource conservation, reducing CO₂ emissions and packaging product safety. On the occasion of a press conference at the company location in Frankfurt/Germany, Metsä Board Account Director Bernd Gohlke noted: “We have achieved this with the implementation of our new very high-yield cellulose fibres and a focus on the development of the paperboard”.

Along with the ecological benefits of weight-optimization, the improved product grades are also designed to further benefit customers with more attractive brand presentation via optimized, balanced optical properties. Mr Gohlke emphasized: “With our renewed, simplified product port-

folio, which has been reduced from seven grades down to five, we are now increasing our already market-leading quality consistency in folding box board grades, as well as our supply reliability”.

This past March, Metsä Board introduced a new “Common Stock Service” for white kraftliners from Lubeck/Germany designed to optimize the processes associated with kraftliner ordering and delivery in continental Europe. Sales Director Joachim Berthel explained: “Our reduction of delivery times from five weeks down to three to four days makes corrugated cardboard processors more competitive by enabling them to react more quickly to urgent orders. The optimized local storage availability makes genuine just-in-time delivery service possible”.

Design competition for sustainable packaging

To encourage designers to create packaging solutions that generate better brand experiences and leave a smaller environmental footprint, in 2017/2018 Metsä Board organized its first ever “Better with Less – Design Challenge” competition. The debut event was a resounding success featuring over 300 submissions from a total of 38 countries and a wide range of sustainable packaging concepts. The kick-off for the 2018/2019 follow-up competition is set to come this September.

September will also welcome Metsä Board and its product portfolio to FachPack packaging trade show in Nuremberg/Germany (Hall 7A, Stand 136).

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

Sortierung von Süßwaren erfolgreich automatisiert

Der britische Süßwarenhersteller Swizzels Matlow entschied sich für die optische Sortieranlage Nimbus von Tomra, um die Sortierung seiner empfindlichen Drumstick Squashies zu automatisieren. Damit wird das Familienunternehmen der stark wachsenden Nachfrage gerecht und stellt gleichzeitig eine dauerhaft hohe Produktqualität sicher.



Die optische Sortieranlage Nimbus von Tomra hat bei Swizzels Matlow die Sortierung der empfindlichen Drumstick Squashies übernommen. Swizzels Matlow have chosen Tomra's Nimbus optical sorter to handle the delicate sorting operation of their Drumstick Squashies.

Swizzels Matlow ist einer der weltweit ältesten Betriebe zur Produktion von Süßwaren und feierte 2018 sein 90-jähriges Bestehen. Neben Neuentwicklungen vertreibt das Unternehmen auch beliebte Traditionsmarken, wie etwa Love Hearts, die bereits Kultstatus erreicht haben. Der in Derbyshire/Mittelengland ansässige Betrieb beschäftigt mehr als 500 Mitarbeiter und besitzt eine Produktionsfläche von über 20.000 m². 2018 wurden 20.000 t Love Hearts, Refreshers, Drumstick Lollies, Double Lollies, Parma Violets, Rainbow Drops und Drumstick Squashies produziert.

Swizzels entschied sich für die optische Sortieranlage Nimbus von Tomra, die die Sortierung der emp-

findlichen Drumstick Squashies übernommen hat. Deren zunehmende Beliebtheit hatte zu einer stark wachsenden Nachfrage geführt. „Bisher hatten wir auf manuelle Arbeitsschritte zurückgegriffen, um alle fehlerhaften Süßwaren auszusortieren, die unter Umständen während des Produktionsprozesses entstanden sind“, erläutert Matt Whatcott, Bereichsleiter Jellies. „Unser Bestreben, den Kunden nur Produkte höchster Qualität anzubieten, veranlasste uns zur Suche nach einer Alternative zur manuellen Sortierung, die die Effizienz steigern, gleichzeitig aber Kostenvorteile für das Unternehmen bringen sollte.“

Nicolas Stein, Direktor von Stein Solutions, Tomras Vertretung in Groß-

britannien, ging davon aus, dass die optische Sortieranlage Nimbus die passende Lösung für Swizzels sein würde: „Wir haben die Zuständigen zu einem Besuch im Vorführzentrum von Tomra in Belgien eingeladen, sodass sie die Anlage in Kombination mit ihrem Produkt testen und unmittelbar sehen konnten, wie effizient und unkompliziert die Nutzung der Maschine ist. Das System wird für eine Reihe verschiedener Produkte eingesetzt, aber Swizzels ist einer der ersten Hersteller, der die Maschine zu diesem spezifischen Zweck verwendet.“

Die Ereignisse gaben Nicolas Stein Recht: „Der Besuch im Vorführzentrum hat sich für uns sehr gelohnt“, führt Matt Whatcott aus. „Wir konnten

die Sortieranlage im laufenden Betrieb in Kombination mit unserem Produkt testen und uns mit eigenen Augen vom Ergebnis überzeugen. Wir konnten beobachten, Fragen stellen und mit dem Team in Belgien in direkten Kontakt treten. Nachdem wir bereits mit erheblichem Aufwand nach alternativen Lösungen gesucht hatten, überzeugte uns die Vorführung davon, dass dies die geeignetste Lösung für unser Verfahren ist. Auf dieser Grundlage konnten wir eine fundierte Kaufentscheidung treffen.“

Die Anlage wurde sehr schnell geliefert und ist seit rund einem Jahr zur vollen Zufriedenheit des Unternehmens am Swizzels-Standort im Einsatz. Das System steht für eine Generation von Sortierlösungen, die Objekte im freien Fall trennen. Die Drumstick Squashies gelangen auf ein vibrierendes Transportband, das die Produkte gleichmäßig und in nur einer Lage verteilt. Anschließend passieren diese den Scan- und Prüfbereich im freien Fall. Dort sind mehrere Verfahren kombiniert, um verschiedene Arten von Mängeln zu ermitteln, wie etwa verformte oder verklumpte Süßwaren.

Hochmoderne Technik für zuverlässige Detektion

Während des freien Falls werden die Produkte mittels Lasertechnik untersucht und kontaminierte Produkte oder Fremdmaterialien identifiziert, die mit dem bloßen Auge nicht sichtbar sind. Besondere hochauflösende Kameras, die eigens von Tomra entwickelt wurden, sortieren die Produkte nach Farbe und Struktur. Die Anlage sortiert die Artikel darüber hinaus nach biologischen Merkmalen. Diese Kombination von Verfahren eignet sich sehr gut zur verlässlichen Detektion fehlerhafter Artikel. Nach der Fehlererkennung sondert ein kräftiger Luftstoß das fehlerhafte Produkt aus dem Gesamtstrom aus. Danach wird das Produkt ein zweites Mal geprüft, um sicherzustellen, dass keine einwandfreien Waren zum Ausschuss gelangen.

„Vor Anschaffung der Tomra-Sortieranlage haben wir zur Über-

prüfung auf fehlerhafte Süßwaren, die beim Herstellprozess gelegentlich entstehen, auf manuelle Arbeitsschritte zurückgegriffen“, berichtet Matt Whatcott. „Diese Aufgabe gestaltete sich sehr schwierig, da die Artikel jeweils mit einer Seite nach unten zeigend auf einem Band an den dafür zuständigen Mitarbeitern vorbeiliefen. So war es nicht immer möglich, fehlerhafte Süßwaren zu erkennen, da diese Überprüfung nur etwa 60 Prozent der Oberfläche der Produkte abdeckte. Zudem war diese Aufgabe auch monoton, und die Konzentrationsfähigkeit nahm mit der Zeit entsprechend ab. Die Anlage verhalf uns zu einer stärker automatisierten Produktionslinie sowie einer sehr viel genaueren Qualitätsprüfung unserer Produkte. Wir können nun viel sicherer sein, unseren Kunden nur Süßwaren auszuliefern, die dem Optimal-Standard entsprechen.“

Die Sortieranlage Nimbus erfüllt zudem die bei Swizzels bestehenden räumlichen und betrieblichen Anforderungen sehr gut. Nicolas Stein merkt an: „Die Grundfläche der Anlage trug erheblich zur Entscheidung

bei, da der in den Betriebsräumen verfügbare Platz sehr begrenzt ist. Zudem ermöglicht die sehr kompakte Anlage einen hohen Produktdurchsatz.“

Ein weiterer Vorteil der Anlage ist, dass sie speziell für staubige Umgebungsbedingungen konzipiert wurde und sich daher sehr gut für die Bedingungen im Swizzels-Werk eignet, wo es aufgrund der eingesetzten Stärke staubig werden kann. Wartung und Bedienung der Anlage sind zudem unkompliziert, da die Freifallsortierung keine beweglichen Anlagenteile erfordert.

Matt Whatcott bilanziert: „Die Anlage hat uns zu einer stärker automatisierten Produktionslinie und zu einer viel genaueren Qualitätsprüfung unserer Produkte verholfen. Wir können nun viel sicherer sein, unseren Kunden nur Süßwaren auszuliefern, die dem Optimal-Standard entsprechen. So können wir ein nachhaltigeres, hochwertigeres Produkt herstellen, unser Unternehmen weiterentwickeln und die Anforderungen unserer Kunden erfüllen.“

www.tomra.com/food



Matt Whatcott, Bereichsleiter Jellies bei Swizzels Matlow, vor der Sortieranlage. (Bilder: Tomra/Swizzels) Matt Whatcott, Business Unit Manager Jellies at Swizzels Matlow, in front of the sorter. (Images: Tomra/Swizzels)

Confectionery sorting successfully automated

Swizzels Matlow, a family business that produces sugar confectionery in the United Kingdom, has chosen Tomra's Nimbus optical sorter to automate the sorting process of its Drumstick Squashies. Thus, the company is able to meet fast-growing demand while ensuring the consistently excellent quality of the product.

Swizzels Matlow is one of the longest-running sugar confectionery factories in the world, having celebrated its 90th anniversary in 2018. The company produces much-loved heritage brands, such as the iconic Love Hearts, as well as new innovations. The factory, based in Derbyshire, employs more than 500 people and covers over 20,000 m². In 2018, it produced 20,000 t of Love Hearts, Refreshers, Drumstick Lollies, Double Lollies, Parma Violets, Rainbow Drops and Drumstick Squashies.

Swizzels have chosen Tomra's Nimbus optical sorter to handle the delicate sorting operation of their Drumstick Squashies, whose growing popularity has led to a fast increase in

demand. "We used manual labour to remove any imperfect sweets that may have been created during the process," explains Matt Whatcott, Business Unit Manager Jellies. "Our desire to provide only products of the highest quality to our consumers drove us to seek an alternative solution to manual sorting in order to improve the effectiveness whilst also delivering cost benefits to the business".

Nicolas Stein, Director of Stein Solutions, Tomra's agent in the UK, knew that the Nimbus optical sorter would be the most suitable solution for Swizzels: "We invited them to the Tomra Demonstration Center in Belgium, so they could try the Nimbus

on their product and see first-hand how efficient and easy to use it is. The system is used for a variety of products, but Swizzels were one of the first to test the machine in this specific application."

The events proved Nicolas Stein right: "The visit to the demo facility was highly beneficial and allowed us to see the equipment running with our product and to witness the results first-hand," reports Matt Whatcott. "We were able to make observations, ask questions and build a rapport with the team in Belgium. Having invested substantial effort in researching various alternative solutions, the demonstration provided us with confidence that this was the best and most appropriate solution for our process and allowed us to make an informed decision on progressing to purchase."

State-of-the-art technology for reliable detection

The machine was delivered very quickly and has been operating at the Swizzels' facility for about a year to their great satisfaction. It represents a new generation of sorting solutions that separate products in free-fall. The product is fed onto a vibratory conveyor that spreads the Drumstick Squashies evenly and in a single layer. It then goes into a free-fall and passes the scanning area, where several technologies are combined to detect



Die Sortieranlage Nimbus ist leicht zu warten und zu bedienen.
The Nimbus sorter is easy to maintain and to operate.



Die Kombination von Verfahren eignet sich sehr gut zur verlässlichen Detektion fehlerhafter Artikel.
The combination of technologies perfectly addresses the challenge of reliably detecting imperfect products.

different types of defects such as misshaped sweets or multiple sweets joined together.

During the free-fall, the product is inspected with laser scanning technology to identify contaminated products or foreign objects that are not visible to the naked eye. Special high-resolution cameras developed by Tomra sort the product based on colour and outline. In addition, the system can separate the articles by biological characteristics. This combination of technologies perfectly addresses the challenge of reliably detecting imperfect products. When a defect is detected, a powerful burst of air removes the imperfect product from the stream. It is then inspected a second time to make sure no good product is rejected.

Matt Whatcott explains: "Before using a Tomra sorter, we used manual labour to remove any imperfect sweets that may have been created during the process. This task was challenging due to sweets passing by the manual inspection operators with one side face-down on a conveyor. This meant that it was not always possible for them to identify a defect as the inspection only covered around 60 percent of the surface area of the sweets. The inspection task was also monotonous, meaning that focus could wane over time. The sorter has enabled us to establish a more automated production line with greater rigour around the quality inspection of

our product. We have much higher confidence in our ability to supply sweets that are only of the optimum standard to our consumers."

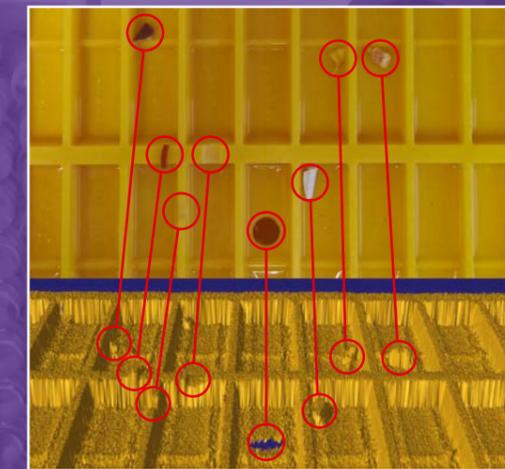
The Nimbus sorter is also a very good fit with Swizzels' space and operational requirements. Nicolas Stein explains: "The footprint of the machine was also critical, since the space available in the factory was very limited, and the Nimbus is a very compact machine which can handle a high product throughput".

Dusty environmental conditions are not a problem

Another advantage of the machine is that it was especially designed and proven in dusty environments, making it particularly well-suited for conditions at the Swizzels factory which can become dusty with the starch. It is also easy to maintain and operate, as the free-fall principle means there are no moving parts on the machine.

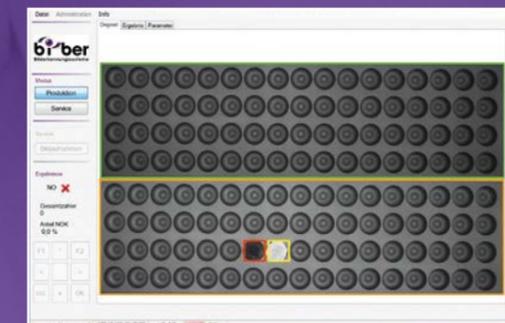
Matt Whatcott concludes: "Tomra's Nimbus has enabled us to establish a more automated production line with greater rigour around the quality inspection of our product. We have much higher confidence in our ability to supply sweets that are only of the optimum standard to our consumers. It has allowed us to achieve a more consistent, high quality product, develop our business and meet the demand of our consumers".

Machine VISION solutions FOR inline inspection of CHOCOLATE MOULDS



3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

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



OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

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



Bi-Ber 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 Salzuffeln / Germany
 ☎ +49 (0)5222 9847-19
 ☎ +49 (0)5222 9847-22
 Michael.Wolf@wolf-machines.de
 www.wolf-machines.de

Lagertanks und -systeme
Storage tanks and storage systems



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

Maschinelle Auflockerung von
 Trockenfrüchten
Mechanical loosening of dried fruit



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

Mogul- & Puderconditionieranlagen
Moguls, starch conditioning plants



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

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



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

Neu- und Gebrauchtmaschinen
New and refurbished machines



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

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



Brunner-Anliker AG
 Brunnergässli 1-5
 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



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



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

Überziehmaschinen und -anlagen
Enrobbers and enrobing lines



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



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

Verpackungssysteme
Packaging systems



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

Wägesysteme
Weighing systems



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


DAS Fachmagazin

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

THE specialist magazine

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

www.sweets-processing.com

„Ich möchte die Forschung in die Verwertung von Verpackungen intensivieren“

Zum 1. Juni 2019 übernahm Dr. Frank Heckel (42) die Leitung des Lebensmittelchemischen Instituts (LCI) des Bundesverbandes der Deutschen Süßwarenindustrie (BDSI). Er folgt damit Prof. Dr. Reinhard Matissek, der seinerseits 1989 in die Fußstapfen von Prof. Dr. Albrecht Fincke trat. Im Gespräch legt er dar, was er anders machen möchte, und von welchem Bewährtem er sich nicht trennen wird.



Dr. Frank Heckel ist neuer Leiter des Lebensmittelchemischen Instituts (LCI) des Bundesverbandes der Deutschen Süßwarenindustrie (BDSI).
Dr. Frank Heckel is the new Director of the Food Chemistry Institute (LCI) of the Association of the German Confectionery Industry (BDSI).

Dr. Frank Heckel im Kurzprofil

Dr. Frank Heckel studierte von 1996 bis 2000 Lebensmittelchemie an der Universität Würzburg, wo er auch 2004 promovierte. Von 2005 bis 2006 war er tätig als Labormanager bei der renommierten, international tätigen Laborgruppe Eurofins und ab 2007 bei dem führenden Verpackungsunternehmen für Getränke und flüssige Lebensmittel, Tetra Pak. Dort verantwortete er die Bereiche Migrationsanalytik, Qualität verpackter Lebensmittel sowie die Wechselwirkung zwischen Verpackung und Füllgut. Frank Heckel forscht vor allem in den Bereichen Lebensmittelsicherheit (Kontaminanten und Prozesskontaminanten, Minimierung von mineralischen Kohlenwasserstoffen und Acrylamid in Lebensmitteln) sowie Lebensmittelqualität und -analytik, vornehmlich in den Bereichen Kakao, Süßwaren, Feine Backwaren und Knabberartikel.

sweets processing: Wie hat Sie die Nachricht der Nachfolge erreicht, und was war Ihre erste Reaktion?

Dr. Frank Heckel: Ein Studienkollege hat mich angerufen und mir gesagt, dass der BDSI einen Nachfolger für Professor Matissek sucht. Sein in der Branche bekannter Name hat für mich als Lebensmittelchemiker maßgeblich dazu beigetragen, in diesem Fall besonders genau hinzuhören. Meine erste Reaktion war daher, sehr spontan einem ersten Gespräch zuzustimmen. Es folgten weitere Treffen, die sich nie als Vorstellungsrunden anfühlten, sondern sehr professionell und auf Augenhöhe geführt wurden. Dass Sie mich heute interviewen können zeigt, dass der BDSI und ich gemeinsam dieses Verfahren erfolgreich durchlaufen haben.

sp: Sie sind seit Dezember 2018 am LCI aktiv. Wie verlief die erste Zeit am Institut?

Heckel: Ich konnte im ersten halben Jahr gemeinsam mit Herrn Professor Matissek die große Vielzahl an interessanten Themen, das engagierte Team des LCI und natürlich auch zahlreiche Unternehmer aus der Süßwarenindustrie sowie Experten aus dem Bundesinstitut für Risikobewertung und dem Bundesamt für Ver-

braucherschutz und Lebensmittelsicherheit kennenlernen. Ich freue mich sehr, dass ich Anfang Juni die Leitung dieses erfolgreichen und sehr gut aufgestellten Instituts übernehmen durfte. Professor Matissek hat ein hervorragend strukturiertes und effizient arbeitendes Institut mit kompetenten, hochmotivierten Mitarbeitern aufgebaut. So habe ich eine ausgezeichnete Basis vorgefunden, um die wichtigen Aufgaben und Herausforderungen für die Süßwarenindustrie auch in Zukunft meistern zu können.

sp: Was werden Sie am LCI beibehalten, was werden Sie ändern?

Heckel: Auch künftig wird das LCI ein wichtiges Bindeglied zwischen der Süßwarenindustrie und der analyti-

schen Welt der Lebensmittelchemie und -technologie bleiben. Ich selbst gehöre verschiedenen wissenschaftlichen Gremien an, wie projektbegleitenden Ausschüssen des Forschungskreises der Ernährungsindustrie e. V., dem Regulatory and Scientific Committee des Europäischen Süßwarenverbandes Caobisco und als Vorsitzender dem Arbeitskreis Gesundheit und Lebensmittelsicherheit des BDSI. Ein Themenfeld, das wir künftig im LCI noch stärker in den Fokus rücken, ist die Forschung in Verwertung und Recyclingfähigkeit von Lebensmittelverpackungen.

sp: Wie werden Sie ihre Expertise aus den vorherigen Positionen einbringen?

Heckel: Ein wichtiges aktuelles Arbeitsfeld meiner vorangegangenen Tätigkeit war die Forschung zur Nachhaltigkeit von Verpackungen. Auch die deutsche Süßwarenindustrie hat ein hohes Interesse an einem vorausschauenden und effizienten Umgang mit den erforderlichen Ressourcen. Das eingesetzte Verpackungsmaterial wird von den Herstellern seit Jahren kontinuierlich reduziert. Die fortwährende Steigerung der Materialeffizienz von Verpackungen spart Ressourcen und CO₂-Emissionen. Doch zuallererst müssen Verpackungen die Anforderungen an die Lebensmittelsicherheit der Produkte erfüllen. Sie müssen Lebensmittel unter anderem aus hygienischen Gründen vor Einträgen von Kontaminanten, vor mikrobiellem Verderb – etwa Bakterien, Hefen, Pilze – und teilweise auch vor Licht oder Oxidation schützen. Verbraucher müssen sich auf die Sicherheit von Produkten verlassen können.

sp: Welche konkreten Projekte wollen Sie umsetzen?

Heckel: In Lebensmitteln steckt oft ein Vielfaches mehr an Ressourcen und Energie als im Verpackungsmaterial. Die Wahl der richtigen Verpackung hat daher oft unmittelbaren Einfluss auf die Haltbarkeit eines Lebensmittels und kann den Ressourcenverlust und den Verderb des Lebensmittels verhindern. Lebensmittel sind daher bedarfsgerecht zu verpacken, um Lebensmittelverluste zu reduzieren. Die Forschung in die Verwertung und Recyc-

lingfähigkeit von Verpackungen von Süßwaren und Knabberartikeln möchte ich im LCI intensivieren. Dabei sind neben der notwendigen Lebensmittelsicherheit auch Energie-, CO₂- und Ökobilanzen bei der Art der Verwertung zu berücksichtigen. In diesem komplexen Themenfeld werde ich mit meinem Team in den kommenden Jahren einen inhaltlichen Schwerpunkt legen.

sp: Wie wird sich die Globalisierung auf Ihr Handeln auswirken?

Heckel: Die sich weltweit zum Teil quantensprungartig entwickelnde instrumentelle Analytik wird das LCI auch in der Zukunft intensiv beschäftigen. Wir werden für unsere Mitgliedsunternehmen State-of-the-Art-Analysemethoden vorhalten, um die Sicherheitsaspekte für die Süßwarenindustrie weiter proaktiv zu verbessern.

sp: Das ist sicher nicht alles ...

Heckel: Die überaus dominierende Zahl der Stoffe, die derzeit zunehmend auch populärwissenschaftlich und teilweise auch populistisch diskutiert werden, ist nicht auf neue naturwissenschaftliche Erkenntnisse oder industrielle Prozesse zurückzuführen. Wir können heute mit der sich immer weiter entwickelnden Messtechnik Substanzen abtrennen und nachweisen, die in der Vergangenheit schlichtweg nicht erfasst werden konnten, also mangels Technik übersehen wurden. Und diese Entwicklung geht immer weiter. Besonders die Kopplung verschiedener Analyse-

techniken unter Ausnutzung und Kombination der jeweiligen Vorteile zusammen mit immer effizienterer Elektronik bedeuten noch lange kein Ende der Nachweisgrenzen-Spirale nach unten. Dies wird weiterhin für viel Innovationspotenzial, aber natürlich auch für Diskussionen und vor allem für Interpretationsbedarf bei allen Beteiligten sorgen. Ich freue mich gemeinsam mit meinen Mitarbeitern am LCI auf diese Herausforderung und besonders darauf, in der Tradition des Instituts hier Akzente für die Süßwarenbranche und darüber hinaus zu setzen.

www.lci-koeln.de

Hochleistungs-Flüssigchromatographie-Anlage (HPLC) zur Bestimmung mittel- bis schwerflüchtiger organischer Verbindungen mit optischen Detektoren.
HPLC (high performance liquid chromatograph) for the identification of medium to semi-volatile organic compounds with optical detectors.





Dr. Frank Heckel im Gespräch mit seiner Mitarbeiterin Dr. Marion Raters. (Bilder: Häsel/LCI)
Dr Frank Heckel in discussion with his staff member Dr Marion Raters. (Images: Häsel/LCI)

"I want to intensify the research into the recycling of packaging"

On 1 June 2019, Dr Frank Heckel (42) took over the directorship of the Food Chemistry Institute (LCI) of the Association of the German Confectionery Industry (BDSI). Dr Heckel succeeds Prof. Dr Reinhard Matissek in the post, who himself followed Prof. Dr Albrecht Fincke in 1989. We spoke with Dr Heckel about what he wants to do differently as well as those reliably tried-and-proven procedures from which he would never deviate.

sweets processing: How did you receive the news that you would take over the directorship post, and what was your first reaction?

Dr Frank Heckel: A colleague from my university days called me up and told me that the BDSI was looking for a successor to Professor Matissek. His name is prominent in the industry, so as a food chemist I listened very closely. My first reaction then was to agree on the spur of the moment to an initial meeting. This was followed by other discussions, but they never felt like job interviews. Instead, they were conducted very professionally and on equal footing. The fact that you're interviewing me today shows that the

BDSI and I brought this process to a successful conclusion.

sp: You've been involved at the LCI since December 2018. How was your initial period at the institute?

Heckel: Together with Professor Matissek, during the first six months, I got acquainted with the many interesting topics, the dedicated LCI team and, of course, numerous business figures from the confectionery industry along with experts from the German Federal Institute for Risk Assessment and the German Federal Office of Consumer Protection and Food Safety. I'm very happy that, at the beginning of June, I was able to

take over the running of this successful, very well-positioned institute. Professor Matissek built up an efficient institute with an outstanding structure and highly skilled, highly motivated employees. This left me with an excellent basis upon which to also master the important undertakings and challenges for the confectionery industry in the future as well.

sp: What practices will you preserve at LCI, and what will you change?

Heckel: In the future, LCI will continue to be an important link between the confectionery industry and the analytical world of food chemistry and technology. I'm a member of a variety

of scientific bodies including project advisory committees for the Research Association of the German Food Industry, the Regulatory and Scientific Committee of Caobisco Association of Chocolate, Biscuits and Confectionery Industries of Europe, and the Chairman of the BDSI's Health and Food Safety Working Group. One issue we will focus on more heavily at the LCI in the future is research into recycling and the recyclability of food packaging.

"Consumers must be able to rely on product safety"

sp: How will you apply your expertise from your previous positions?

Heckel: One important and topical field of work from my previous activities consisted of research on packaging sustainability. The German confectionery industry also has great interest in the foresightful, efficient handling of the required resources. Manufacturers have been consistently reducing the packaging materials they use for years. The continuing increase in the material efficiency of packaging saves resources and reduces CO₂ emissions. But first and foremost, packaging has to meet the food safety requirements for the products. For hygienic reasons among others, packaging must protect food from the entry of contaminants, microbial spoilage by things like bacteria, yeasts and fungi, and in some cases from light or oxidation. Consumers must be able to rely on product safety.

sp: What specific projects do you want to implement?

Heckel: Often, food requires far more resources and energy than packaging materials do. So, the choice of the right packaging frequently has a direct influence on a food's product life and can prevent the loss of resources and spoilage of the food. Thus, foods have to be appropriately packaged in order to reduce food losses. I want to intensify LCI's research into confectionery and snack packaging recycling and recyclability. Along with the necessary food safety, this must also take into account

assessments for energy, CO₂ and life cycles for the type of recycling. In the coming years, my team and I will make this complex issue a priority.

sp: How will globalization affect your activities?

Heckel: The almost quantum-like leap in the level of development in instrumental analysis will also be an intense focus at LCI in the future. We will maintain state-of-the-art analysis methods for our member companies in order to proactively improve the safety aspects for the confectionery industry even more.

sp: Surely that's not everything ...

Heckel: The overwhelmingly dominant number of materials discussed in a popular science, and increasingly in a populist context, is not due to new scientific findings or industrial processes. With today's unceasing developmental advances in measurement technology, we can now isolate and verify substances that simply could not be identified earlier because they were overseen by the technology of the day. And this development continues uninterrupted. In particular, the linkage of various analysis techniques taking advantage of and combining the respective benefits with ever more efficient electronics is, by no means, a signal that we've now reached the most minute point possible on the detection limit spiral. This will continue to spur great innovation potential and

Brief profile of Dr Frank Heckel

Dr Frank Heckel studied food chemistry at the University of Würzburg/Germany from 1996 until 2000, where he also went on to receive his doctorate in 2004. From 2005 to 2006, he was the Laboratory Manager at the acclaimed internationally active laboratory group Eurofins, and in 2007, he moved on to the leading packaging company for beverages and liquid food, Tetra Pak. There, he was responsible for the fields of migration analysis, the quality of packaged foods and the interaction between packaging and its contents. Dr Heckel's primary research is conducted in the areas of food safety (contaminants and process contaminants, the minimization of hydrocarbons and acrylamide in food) and food quality and analytics, principally in the fields of cocoa, confectionery, fine baked goods and snacks.

of course discussion, and, above all, the necessity for interpretation by everyone involved. My LCI employees and I look forward to this challenge, and especially to making new marks for the confectionery industry and beyond, as is the tradition of the institute.

Festphasenmikroextraktionsnadeln (SPME) zur Anreicherung leichtflüchtiger organischer Verbindungen in Form einer automatisierten Probenvorbereitung.
Solid phase microextraction (SPME) needles for enriching volatile organic compounds in the form of automated sample preparation.



Vegane Gewinnertypen im Snack-Bereich

Vier Preise an drei Teams – das ist die erfolgreiche Bilanz der Studierenden der Technischen Universität Berlin des Faches Lebensmitteltechnologie beim diesjährigen Food-Innovation-Wettbewerb Trophelia Deutschland. Dieser wird seit 2010 jährlich vom Forschungskreis der Ernährungsindustrie e. V. (FEI) ausgerichtet.

Mit ihrem proteinreichen Tempeh-Snack „TempSta“ gewannen Sakura Yagami, Cigdem Özbilen, Imani Reiser, Carla Großpietsch und Deborah Becker den ersten Preis. Für das indonesische Fermentationsprodukt Tempeh werden traditionellerweise gekochte Sojabohnen mit einem Pilz kultiviert. In „TempSta“ werden die Sojabohnen durch regional angebaute Erbsen ersetzt, um weite Transportwege für die Rohstoffe zu vermeiden.

Nach der Fermentation der Erbsen mit dem Pilz *Rhizopus oligosporus* wird der Erbsen-Tempeh in dünne Scheiben geschnitten und Heißluft-frittiert. Dabei wird Rapsöl fein zerstäubt und per Luftzirkulation verteilt, sodass „TempSta“ deutlich weniger Fett als durch herkömmliches Frittieren enthält. Der proteinreiche Cracker für den Hunger zwischendurch punktet mit vielen Vitaminen und Mineralstoffen und ist gluten- und laktosefrei.



Der Tempeh-Kracker „TempSta“ ist proteinreich, knusprig-lecker und besteht zu 90 % aus regional angebauten Erbsen.
The „TempSta“ tempeh cracker is rich in protein, crispy, delicious and made of 90 % regionally cultivated peas.

Das Gewinnerteam erhielt ein Preisgeld in Höhe von 2.000 EUR und wird Deutschland mit „TempSta“ beim europäischen Ecotrophelia-Wettbewerb vertreten, der vom 6. bis 7. Oktober in Köln stattfinden wird.

Den zweiten Platz und ein Preisgeld in Höhe von 1.000 EUR gewannen Maren Schulz, Amr Aldairi, Omar Marie und Sören Diener, die das Weizendessert „Mi-weiz“ entwickelten. Dabei handelt es sich um eine vegane Süßspeise auf Basis von Weizenkörnern, Buchweizen und Süßlupinen, die als Snack, Dessert oder als Frühstücksbrei verzehrt werden kann. Das Produkt ist angelehnt an ein syrisches Dessert, dessen Konsistenz an Milchreis erinnert.

Anstatt der traditionellen Herstellungsweise mit Speisestärke wird die puddingähnliche Struktur mittels Ultraschallbehandlung sowie Citrusfasern erzeugt, die als Nebenprodukte bei der Lebensmittelver-

arbeitung anfallen. Die Ultraschallbehandlung mit den Citrusfasern bietet mehrere Vorteile: ein neues Texturerlebnis, erhöhte Produktstabilität ohne den Zusatz von Stabilisatoren sowie einen gesteigerten Ballaststoffanteil. Die besondere ernährungsphysiologische Wertigkeit basiert auf den verwendeten Getreide- und Pseudogetreidesorten, dem hohen Gehalt an Pflanzenproteinen und Mineralstoffen und dem Einsatz von Apfelsaftkonzentrat statt Haushaltszucker zum Süßen.

Sättigender Snack mit niedrigem Kaloriengehalt

„Dulsey“ ist eine Alternative zum Beef Jerky: ein herzhafter und geschmacksintensiver Snack aus Roter Bete, Rotkohl, Rotalge sowie ultraschallbehandelten Karottenfasern, der schonend dehydriert wird. Das von Miriam Gößmann und Sayuri Kitamura entwickelte Produkt wurde mit dem dritten Platz (Dotierung 500 EUR) sowie dem Sonderpreis für die innovativste Produktidee (Dotierung 500 EUR) geehrt.

Die fleischartige Textur wird durch den Einsatz von nassextrudiertem Erbsenprotein erreicht. Die Rotalge *Palmaria Palmata* (Dulse) verbessert das Hautbild und liefert Mikronährstoffe. „Dulsey“ ist damit ein Produkt im neuartigen Markt der Beauty Foods. Mit einem geringen Fett- sowie einem hohen Protein- und Ballaststoffgehalt sättigt der Snack anhaltend bei niedrigem Kaloriengehalt. Von Vorteil sind zudem eine lange Haltbarkeit, ein hoher Convenience-Grad, die regional bezogenen Zutaten sowie die wiederverschließbare, biologisch abbaubare Verpackung. ●

www.fei-bonn.de



Alternative zum Beef Jerky: „Dulsey“, der herzhafteste Gemüsesnack auf Algenbasis.
(Bilder: FEI)
An alternative to beef jerky: „Dulsey“, the savoury algae-based vegetable snack.
(Images: FEI)

Vegan winners in the snack segment

Four prizes for three teams – that’s the impressive record of the Food Technology students from the Technical University of Berlin at this year’s Trophelia Deutschland food innovation competition. The competition has been held annually since 2010 by the Research Association of the German Food Industry (FEI).

With their protein-rich tempeh snack „TempSta“, the students Sakura Yagami, Cigdem Özbilen, Imani Reiser, Carla Großpietsch and Deborah Becker took home first prize. For the Indonesian fermentation product, boiled soybeans were traditionally cultivated with a fungus. In „TempSta“, the soybeans have been substituted by regionally farmed peas in order to avoid long transport distances for the raw materials.

Following the fermentation of the peas with the *Rhizopus oligosporus* fungus, the pea tempeh is cut into thin slices and hot-air fried. During the process, rapeseed oil is finely atomized and distributed by air circulation, making „TempSta“ far less fatty than with conventional frying techniques. This protein-rich snack cracker also boasts numerous vitamins and minerals and is free of gluten and lactose.

The winning team received prize money of EUR 2,000. It will represent Germany with „TempSta“ at the European Ecotrophelia competition coming up on 6 and 7 October 2019 in Cologne/Germany.

Second place and prize winnings of EUR 1,000 went to Maren Schulz, Amr Aldairi, Omar Marie and Sören Diener for developing the wheat-based dessert „Mi-weiz“. The product is a sweet vegan dish based on wheat grains, buckwheat and sweet lupines eaten as a snack, dessert or breakfast porridge. The idea for the product comes from a Syrian dessert with a consistency similar to rice pudding.

A filling snack which is low in calories

Instead of the traditional production means using starch, its pudding-like structure is created using ultrasound treatment and citrus fibres that are waste products from food processing. The ultrasound treatment with the citrus fibres offers a range of benefits: a new texture experience, increased product stability without the addition of stabilizing agents, as well as a higher proportion of fibre. Its special nutritional physiological value is based on the grain and pseudo-cereal varieties it contains, its high

plant-based protein and mineral content, and the utilization of apple juice concentrate for sweetening instead of household sugar.

„Dulsey“ is an alternative to beef jerky. This savoury, tasty snack is made from red beet, red cabbage, red algae and ultrasound-treated carrot fibres that are dried in a gentle process. The product was developed by Sayuri Kitamura and Miriam Gößmann, who were awarded third prize (endowment EUR 500) along with the special prize for the most innovative product idea (endowment EUR 500).

The meat-like texture of „Dulsey“ is created using wet-extruded pea protein. The red algae *Palmaria Palmata*, also known as „dulse“, improves the condition of the skin and supplies micronutrients, making it a product for the new beauty foods market. A low-fat, high-protein and high-fibre snack, „Dulsey“ gives consumers a sense of fullness, yet with a low calorie count. Other benefits include a long shelf life, a high level of convenience, regionally procured ingredients and re-sealable biodegradable packaging. ●

Vielfältige Herausforderungen für die Schokoladenindustrie

Die 55. Sitzung der IVLV-Arbeitsgruppe Schokoladentechnologie in Freising war mit mehr als 100 Teilnehmern erneut sehr gut besucht. Die Experten aus Forschung und Praxis beleuchteten in ihren vielfältigen und interessanten Vorträgen zahlreiche Themen rund um Schokolade – von Allergenen über Fettreif bis zur Kinetik der FFA-Kakaobutter-Blends.

Von Alfons Strohmaier

Der primäre Auftrag der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung e. V. (IVLV) ist, die Forschung für Lebensmittel, pflanzliche Produkte und Verpackungstechnik zu fördern. Wie konsequent und kollektiv diese Aufgaben von Wissenschaft und Industrie angegangen werden, zeigt seit vielen Jahren die Arbeitsgruppe Schokoladentechnologie vorbildlich. „Die AG Schokoladentechnologie ist mit Abstand der Goldstandard der IVLV“, betonte Dr. Peter Eisner, Stellvertretender Leiter des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV, in seiner Begrüßungsrede zur 55. Sitzung der Gruppe in Freising.

Mit über 100 Teilnehmern war die Veranstaltung erneut bis zum letzten Platz ausgebucht, obwohl die Organisatoren wie vor einem Jahr auf einen externen Saal ausgewichen sind. Nahezu die gesamte Schokoladenbranche war erneut vertreten, um die spannenden Vorträge aus erster Hand von Forschungsinstituten und Industrie zu anhören – von Weltkonzern

nen bis zu den internationalen Mittelständlern. Unter der wissenschaftlichen Leitung von Isabell Rothkopf vom Fraunhofer IVV moderierten Oliver Stricker von der August Storck KG, der Obmann der Arbeitsgruppe, und sein Stellvertreter Dr. Marc Lutz gekonnt die zweitägige Tagung, die ein breites Themenspektrum rund um Allergenität, Haselnüsse in Schokolade, Fettreifbildung, Reformulierung und Kristallisation bot.

Neben dem „unerschöpflichen Thema“ – so Dr. Eisner – Fettreifbildung prägten die Vorträge über Allergenität, Messtechnologien und Sensorik sowie multisensorische Wahrnehmung und Vernetzung für die datengetriebene Schokoladenproduktion die diesjährige Sitzung. Wie diffizil die Problematik der Allergene trotz klarer rechtlicher Vorgaben ist, verdeutlichte Dr. Ulrich Busch vom Bayerischen Landesamt für Gesundheit und Lebensmittelsicherheit etwa auch bei unbeabsichtigten Kreuzkontaminationen. Während in Europa derzeit 14 allergene Stoffe definiert sind, die entweder in der Zutatenliste hervorgehoben oder mit dem Warnhinweis „Kann Spuren von ... enthal-

ten“ versehen werden müssen, gelten weltweit wiederum andere Bestimmungen. Dass vor diesem Hintergrund ein Allergen-Management für die Betriebe unerlässlich ist, betonten sowohl Dr. Busch als auch Guido Reineke von Storck, der die Herausforderungen bei der Schokoladenherstellung für den europäischen und außereuropäischen Markt aus der Praxis beleuchtete.

„Ice Pigging“ als mögliche revolutionäre Reinigungstechnik

In diesem Zusammenhang stellten Christa Schuster-Salas, die sich mit der Firma „Infopoint Kakao und mehr“ selbstständig gemacht hat, und Isabell Rothkopf vielversprechende Projekte vor. Die frühere Ritter-Sport-Managerin Schuster-Salas berichtete über den Entwicklungsstand des Projekts mit dem Titel „Ein Baustein zur Reduzierung unerwünschter Einträge im Spurenbereich“, das in einem ersten Schritt die Eigenschaften möglicher Zutaten in flüssiger und Pulverform mit ihren Auswirkungen etwa auf Oberfläche, Fließeigenschaften,



Isabell Rothkopf vom Fraunhofer IVV hatte nicht nur die wissenschaftliche Leitung der Tagung inne, sondern leistete auch die meisten Beiträge. The scientific director of the IVLV working meeting: Isabell Rothkopf (Fraunhofer IVV).

Dispersität, Lösung oder Viskosität erforscht hat. Ein spannendes Forschungsprojekt, das seit Anfang des Jahres mit IVLV-Mitteln finanziert wird, ist „Ice Pigging“ als möglicherweise revolutionäre Reinigungstechnik für die Schokoladenbranche. Statt mechanischer Molche wird bei diesem innovativen Verfahren zur Säuberung ein grobes Eis-Wassergemisch durch die Rohrleitungen gepumpt. Da Wasser im Schokoladenbereich nicht in Frage komme, experimentiert man beim Fraunhofer IVV nun mit einem groben Gemisch, bestehend aus einem eiskalten Schokoladenball und/oder zerkleinerter Schokolade als „Molch“ sowie Kakaobutter für die flüssige Phase. Das Ergebnis des Projekts, das bis Ende 2019 läuft und von den Firmen Sollich, WDS und Netzsch unterstützt wird, könnte laut Isabell Rothkopf ein CIP-Demonstrator sein, der für den industriellen Einsatz validiert ist.

Die Wissenschaftlerin Rothkopf war auch mit einem Vortrag zur „Fettreifentwicklung auf Schokoladen mit ganzen Haselnüssen“ auf dem Podium präsent und berichtete zudem über einen Schnelltest zur Fettreifvorhersage bei Pralinen sowie über das abgeschlossene IVLV-Projekt mit Ringversuchen zur Bestimmung

der Kristallisationstendenz von Kakaobutter und -massen. Aufgrund personeller Engpässe durch Elternzeit beim Fraunhofer IVV wird Dr. Gottfried Ziegleder, der seit 1977 am Institut tätig war, kurzfristig laufende Projekte betreuen. In gewohnter Manier begeisterte der Grandseigneur der Fettreif-Forschung die Zuhörer mit seinen Referaten „Kontaktintensität – neuer Ansatz zur Fettreiforschung“ (gemeinsam mit Isabell Rothkopf) sowie „Kakaobutter – Kristallisation und Chemie“. Aufhorchen ließ Dr. Ziegleder mit dem neuen Ansatz, die Triacylglyceride POP, POS und SOS in Kakaobutter verschiedenen Ursprungs zu analysieren. Im Hinblick auf den Kakaoatlas 2002 stellt sich heraus, dass Kakaobutter aus Papua-Neuguinea die besten Voraussetzungen gegen Fettreifbildung mitbringt.

Detektion von Füllungsfetten online in den Prozess integrieren

Weitere erhellende Beiträge leisteten Torsten Tybussek vom Fraunhofer IVV mit dem Thema „Food Scanner – Qualitätsbestimmung in Echtzeit“ sowie Dr. Daniel Sellin von der IRPC Infrared Process Control GmbH mit einem Bericht über den MIR-Sensor zur Messung von Fremdfett in Überziehanlagen. Das Unternehmen ist seit 25 Jahren in der Getränke- und Lebensmittelbranche tätig und arbeitet seit fünf Jahren intensiv im Bereich der Mittelinfrarotsensorik mit Fokus auf applikationsspezifischer Sensorik. Die Detektion von Füllungsfetten könne dabei online in den Prozess integriert werden, wobei messbare

	Proben	beanstandet	Quote
Lebensmittel	60.471	4.767	7,9 %
Kosmetische Mittel	1.682	168	10,0 %
Bedarfsgegenstände	4.310	499	11,6 %
Tabakwaren	333	48	14,4 %
Sonstige Proben des NRKP	2.902	0	0,0 %
Insgesamt	69.698	5.482	7,9 %

Von den insgesamt untersuchten Proben wurden 7,9 % beanstandet. Lediglich von 0,4 % ging ein gesundheitliches Risiko aus.

Dr. Ulrich Busch vom Bayerischen Landesamt für Gesundheit und Lebensmittelsicherheit informierte detailliert über Allergen-Management. Dr. Ulrich Busch informed about allergen identification and allergen management.

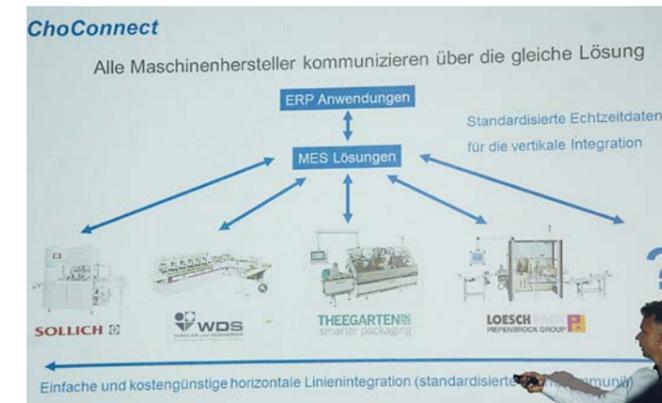
Parameter wie Fettgehalt sowie die Anteile an Füllungs- und Milchlakt, an gesättigten und ungesättigten Fettsäuren sowie an Palmitin-, Stearin-, Öl- und Linol-Säure „auf Knopfdruck“ verfügbar seien, berichtete Sellin.

Irene Buchmann vom Fraunhofer IVV sprach über die „Reduktion von gesättigten Fetten in Pralinenfüllungen“ und Miriam Müller von der Hochschule Trier über „FFAs & Co – Einfluss auf die Kristallisation von Kakaobutter und CBE“, ebenfalls hochinteressante Themen, die in weiteren Berichten an dieser Stelle folgen werden. Für die Unternehmen ist die Reduktion von Zucker und Fett ein sehr wichtiges Thema geworden. Diesbezüglich stellte Prof. Dr. Jessica Freiherr vom Fraunhofer IVV Studien zur „Multisensorischen Wahrnehmung“ vor, die nahelegen, dass speziell der olfaktorische Prozess bei neuen Rezepturen genutzt werden könnte.

www.ivlv.org



Mit mehr als 100 Teilnehmern war die Sitzung der AG Schokoladentechnologie ausgebucht. With over 100 participants, the WG Chocolate Technology meeting was fully booked.



Dr. Tobias Voigt, Akademischer Rat an der TU München und Geschäftsführer der IVLV, skizzierte, wie eine Vernetzung für die datengetriebene Schokoladenproduktion künftig aussehen könnte. Dr. Tobias Voigt, Academic Council at the TU Munich and Managing Director of the IVLV, outlined how a network for the data-driven chocolate production could look like in the future.

Diverse challenges for the chocolate industry

Welcoming over 100 participants, the 55th meeting of the IVLV chocolate technology working group in Freising was again very well attended. Experts from research and business highlighted numerous topics in their varied and interesting lectures about chocolate - from allergens and fat bloom to the kinetics of FFA cocoa butter blends.

By Alfons Strohmaier

The primary mission of the Industry Association for Food Technology and Packaging (IVLV) is to promote research into food, plant products and packaging technology. How consistently and collectively these tasks are being tackled by science and industry has been exemplified for many years by the Chocolate Technology Working Group. "The WG Chocolate Technology is by far the gold standard of the IVLV," emphasized Dr Peter Eisner, Deputy Head of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV, in his welcoming speech to the group's 55th meeting in Freising. With more than 100 participants, the event was booked out to the last seat, although the organizers switched to an external hall like the year prior. Again, almost the entire chocolate industry was present to listen to the exciting first-hand lectures by research institutes and industry, from global corporations to international SMEs.

Under the scientific direction of Isabell Rothkopf from Fraunhofer IVV, Oliver Stricker from August Storck KG, the chairman of the working group, and his deputy, Dr Marc Lutz, skillfully moderated the two-day conference, which offered a broad range of topics covering allergenicity, hazelnuts in chocolate, fat bloom, reformulation and crystallization.

In addition to the "inexhaustible topic" (according to Dr Eisner) of fat bloom, the lectures on allergenicity, measurement technologies and sensors as well as multi-sensory perception and networking for data-driven

chocolate production marked this year's meeting. Dr Ulrich Busch from the Bavarian State Office for Health and Food Safety elaborated on how difficult the problem of allergens remains despite clear legal requirements, including unintended cross-contamination. While 14 allergenic substances are currently defined in Europe, either highlighted in the list of ingredients or marked with the warning "May contain traces of ...", other regulations apply worldwide.

"Ice Pigging" as a potentially revolutionary cleaning technique

In light of this, allergen management is indispensable for companies, emphasized Dr Busch and Guido Reineke from Storck, who outlined the challenges of chocolate production for the European and non-European markets. Promising projects related to this topic were presented by Christa Schuster-Salas, who founded her own "Infopoint Kakao und mehr" company, and Isabell Rothkopf. Former Ritter Sport manager Schuster-Salas reported on the state of development of a project entitled "A Building Block for the Reduction of Unwanted Trace Entries." In a first step, the project examines the properties of possible ingredients in liquid and powder form and their effects on, e. g., surface, flow properties, dispersity, solution or viscosity. An extremely exciting research project funded by the IVLV since the beginning of the year is "Ice Pigging" as a potentially revolutionary cleaning technique for the chocolate industry. Instead of using mechanical pigs, this



innovative method of cleaning pumps a coarse ice water mixture through the pipelines. As water is not an option in the chocolate sector, Fraunhofer IVV is now experimenting with a coarse mixture consisting of an ice-cold chocolate ball and/or chopped chocolate as a "pig" and cocoa butter for the liquid phase. The result of the project, which runs until the end of 2019 and is supported by Sollich, WDS and Netzsch, could be a CIP demonstrator validated for industrial use, as Isabell Rothkopf described.

The scientist Rothkopf appeared on the podium with a lecture on "Fat



Dr. Gottfried Ziegleder war seit 1977 am Fraunhofer IVV tätig. Der Grandseigneur der Fettreif-forschung hielt zwei inspirierende Vorträge. Dr. Gottfried Ziegleder, who has worked for the Fraunhofer IVV since 1977, is the grand seigneur of fat bloom research. He inspired the audience with his lectures.

Bloom Development on Chocolates with Whole Hazelnuts." She also reported on a rapid test for fat bloom prediction for pralines as well as a completed IVLV project with inter-laboratory tests to determine the crystallization tendency of cocoa butter and masses. Due to staff shortages caused by parental leave at the Fraunhofer IVV, Dr Gottfried Ziegleder, who has worked for the Fraunhofer IVV since 1977, is responsible for short-term projects. In the usual manner, the grand seigneur of fat bloom research inspired the audience with his lectures

Fettreif sei ein „unerschöpfliches Thema“, sagte Dr. Peter Eisner vom Fraunhofer IVV bei seiner Begrüßung. Isabell Rothkopf zeigte in einem ihrer Vorträge auf, wie sich die verschiedenen Formtechniken wie Schleudern, Kaltformen, One-Shot oder Überziehen auf die Osmigration von der Füllung in die Schokoladenhülle auswirken. Fat bloom is an "inexhaustible topic," said Dr. Peter Eisner from Fraunhofer IVV. And Isabell Rothkopf discussed the problematic oil migration from filling into chocolate of pralines, concentrating on the contact intensity between filling and shell dependent on different forming techniques.

"Contact Intensity – A New Approach to Fat Bloom Research" (together with Isabell Rothkopf) and "Cocoa Butter – Crystallization and Chemistry." Ziegleder made the audience sit up and take notice with a new approach to analyse the triacylglycerides POP, POS and SOS in cocoa butter of various origins. In combination with the Cacao Atlas 2002, it turns out that cocoa butter from Papua New Guinea provides the best conditions against fat bloom.

Further illuminating contributions were made by Torsten Tybussek from the Fraunhofer IVV with the topic "Food Scanner – Quality Determination in Real Time," and Dr Daniel Sellin from the IRPC Infrared Process Control GmbH with a report on the MIR sensor for measuring foreign oil in coating systems. The company has

been active in the food and beverage industry for 25 years. For five years, it has been working intensively in the area of mid-infrared sensor technology with a focus on application-specific sensor technology. The detection of filling fats can be integrated online into the process, whereby measurable parameters such as filling fat content, fat content, milk fat content proportions of saturated and unsaturated fatty acids, and proportions of palmitic-, stearic-, oleic- and linoleic acids are available "at the touch of a button," reported Sellin.

Irene Buchmann (Fraunhofer IVV) talked about the "Reduction of Saturated Fats in Chocolate Fillings" and Miriam Müller from the University of Trier on "FFAs & Co – Influence on the Crystallization of Cocoa Butter and CBE." Both were very interesting topics and will appear here in further reports. For companies, the reduction of sugar and fat has become an enormously important topic. In this regard, Prof. Dr Jessica Freiherr from the Fraunhofer IVV revealed studies on "Multisensory Perception" which suggest that the olfactory process may be used for new formulations.

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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



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

Färbende Lebensmittel
Colouring foods



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



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle
Fats, fat equivalents, oils



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

Trennmittel und Sprühtechnik
Separating and spraying equipment



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

Neuer Kongress „Pflanzliche Süßwaren“

Pflanzenbasierte Lebensmittel sind längst „Mainstream“, und die Verbraucher verlangen mehr Auswahl, bessere Qualität und nachhaltigere Produkte. Doch dies stellt Lebensmittelhersteller vor Herausforderungen: Die Entfernung tierischer Inhaltsstoffe (Proteine, Öle/Fette, Eier) beeinflusst Textur, Geschmack sowie Nährwerte des Endprodukts.

Auf dem neuen Kongress „Plant-based Solutions“ in der Reihe „Future of Confectionery“, der am 29./30. Oktober 2019 in Solingen stattfindet, will die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft eine kritische und informative Beurteilung der wichtigsten pflanzlichen Rohstoffe und deren Verarbeitung speziell für Süßwarenhersteller geben. In diesem Rahmen werden die technologischen Schwerpunkte aktueller Entwicklungen, Substitutionskonzepte für tierische Inhaltsstoffe, aber auch die Zukunftschancen dieser Süßwaren vorgestellt.



Der in Zusammenarbeit mit dem Stärke-Spezialisten Avebe organisierte Kongress dient als Plattform, um Impulse für innovative Produkte zu setzen und eine Verbindung zwischen Lieferanten und Süßwarenproduzenten herzustellen. Das Programm wird sich mit folgenden Kernfragen befassen: Märkte und Trends, pflanzenbasierte Rohstoffe als Trendzutat, geschmackliche Herausforderungen bei pflanzlichen Süßwaren, Verarbeitung pflanzlicher Süßwaren, Austauschkonzepte für Molkereiprodukte, Ei-Ersatzkonzepte, Konzepte für den Austausch von Gelatine.

Das Symposium richtet sich in erster Linie an Spezialisten aus der Süßwarenindustrie, insbesondere aus den Bereichen Forschung & Entwicklung, Anwendungs- & Produktentwicklung, technischer Service, Produktion und Marketing. Eine Foyer-Ausstellung und informative Vorführungen ergänzen die Hauptvorträge.

www.zds-solingen.de

Der Kongress „Plant-based Solutions“ beschäftigt sich mit den wichtigsten pflanzlichen Rohstoffen und deren Verarbeitung. (Bild: ZDS)
The congress „Plant-based Solutions“ deals with the most important herbal raw materials and their processing. (Image: ZDS)

New congress „Plant-based Sweets“

Plant-based food has gone mainstream, and consumers demand more choice, better quality and more sustainable products. Yet, food manufacturers face challenges: removing animal ingredients affects texture, taste, processability and nutrition of the final product.

At the new congress „Plant-based Solutions“ in the series „Future of Confectionery“, which will take place from 29 to 30 October 2019 in Solingen/Germany, the Central College of the German Confectionery Industry ZDS has set as its goal to give confec-

tionery producers a critical and informative evaluation of the important plant-based raw materials and their processing. Within this framework, the technological main focus of current developments, substitution concepts for animal-based ingredients and the future chances of these sweets will be presented.

The congress, organized in cooperation with starch specialist Avebe, will serve as a platform to create impulses for innovative products and to forge a link between suppliers and confectionery producers. The

programme will address the following key issues: market and trends, flavour & texture ingredients, processing of plant-based ingredients, non-dairy concepts, egg substitution concepts, gelatine replacement concepts.

The symposium is aimed primarily at specialists from the confectionery industry, particularly from the areas research & development, application & product development, technical service, production and marketing. A foyer exhibition and informative demonstrations compliment the main lectures.



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

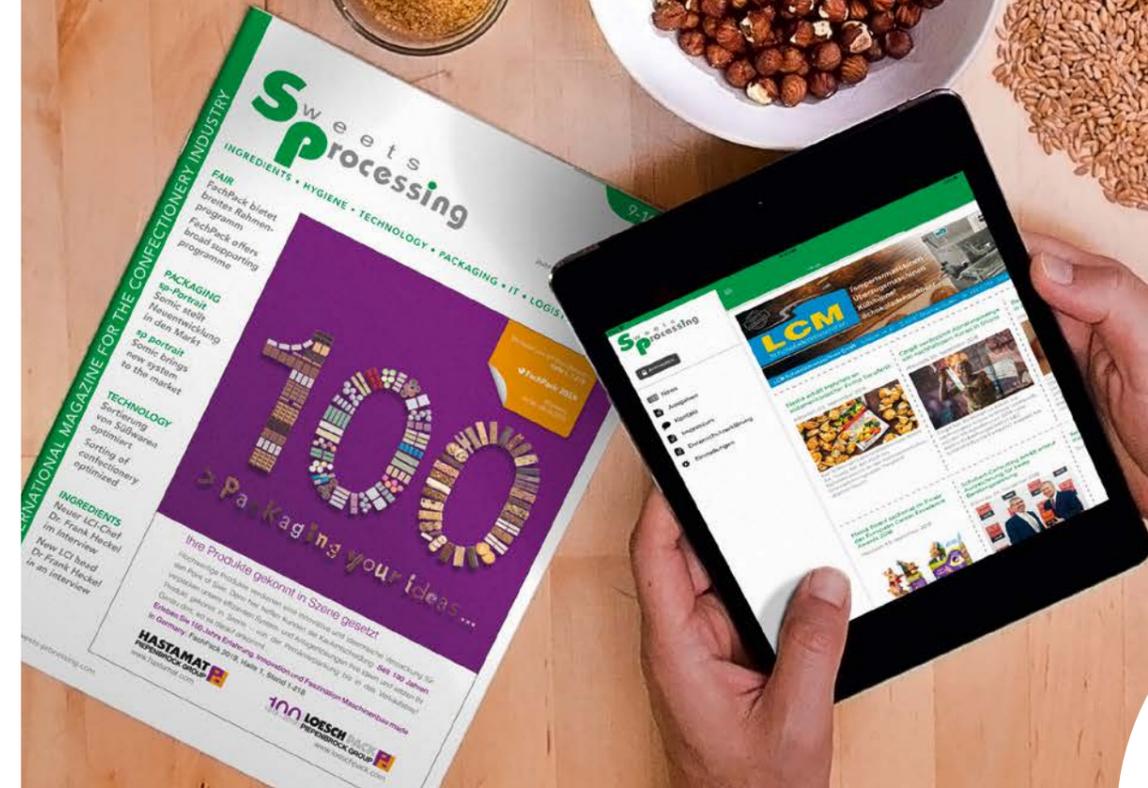
All at a glance:
The value added chain from raw materials to the manufactured product

top aktuell.
up-to-date.

Jetzt auch als App!



JETZT BEI Google Play Laden im App Store



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

Steel belts for confectionery products



Perfect belt geometry



Excellent conductivity of temperatures



Effortless cleaning in compliance with strictest sanitary standards

Berndorf Band GmbH

E: band@berndorf.co.at

T: +43 2672 800 0

www.berndorfband-group.com

Steel Belts | Belt Systems | Service



Visit us at Booth #7431