

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

*Anuga FoodTec:
Präsenzmesse
plus digitale
Plattform*

*Anuga FoodTec:
presence trade
fair plus digital
platform*

INGREDIENTS

*Trends bei
Zutaten für
Süß- und
Backwaren*

*Trends in
ingredients for
sweets and
baked goods*

TECHNOLOGY

*sp-Portrait:
Handtmann
Maschinenfabrik*

*sp portrait:
Handtmann
Maschinenfabrik*

IT/LOGISTICS

*Streudekor-
Fläschchen
zuverlässig
etikettiert*

*Reliable
labelling of
sprinkle bottles*

 Tanis

Crazy about candy production



tanis.com

THE LIGHTLINE PICKERLINE NO MORE REASON TO PUT DECISIONS ON ICE.

ANUGA FOODTEC / COLOGNE

APRIL 26 – 29, 2022

HALL 7.1 / STAND C-701

WELCOME

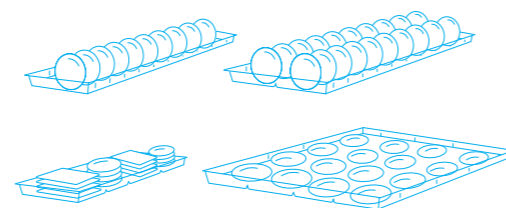


The lightline machines from Schubert can be delivered **quickly** and **are extremely attractive in terms of price**. With the preconfigured machines, customers can adapt more flexibly to market trends and significantly shorten their time-to-market.

The **LIGHTLINE PICKERLINE** consists of pick & place robots as well as one or more several tray inserters, and packs products into trays made of plastic or cardboard. It offers an affordable and **highly flexible possibility** to automate packaging processes with the **most efficient technology on the market** while ensuring the highest availability and packaging quality.

The world's leading FMCG and private label manufacturers rely on Schubert.
www.schubert.group

TO PICK UP AND PLACE
PRODUCTS INTO TRAYS.



Impressum

sweets processing

12. Jahrgang, Heft 5-6, 26. April 2022

Herausgeber/Verlag:

 SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.
Grillparzerstraße 38, DE-81675 München
Fon +49 (0) 89/45 76 90 88 - 0
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

Fachbeirat:

 Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Prof. Dr. Reinhard Matissek, TU Berlin
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa
Martin Zirbs, Zirbs Verpackungen

Anzeigen:

 Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

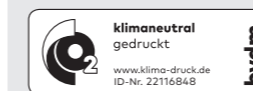
Aboverwaltung:

 Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

Herstellung:

 TREND Werbung
DE-99974 Mühlhausen
Fon +49 (0) 36 01 / 48 42 - 0
www.trend-werbung.de

Druck:

 Aumüller Druck GmbH & Co. KG
DE-93057 Regensburg
Fon + 49 (0) 9 41 / 6 95 40 - 27
anton.mueller@aumueller-druck.de

Anzeigenpreisliste:

Nr. 10, gültig ab 1. Januar 2022

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,



Hatten Sie beim letzten Jahreswechsel nicht auch gehofft, dass 2022 besser werden würde als die nicht gerade erbaulichen Vorjahre? Pfeifendeckel! Das Corona-Virus will einfach nicht weichen, die Lieferketten sind weiterhin gestört, die Preise steigen munter weiter, die Kaufkraft schwindet, und dann wird auch noch der unsägliche Ukraine-Krieg vom Zaun gebrochen, dessen Auswirkungen alles noch schlimmer machen. Trotz alledem sollten wir den Mut nicht sinken lassen und weiterhin unser Bestes geben, um das Beste aus der Situation zu machen. Denken Sie an die Fabel mit den beiden Fröschen im Milchtopf: Derjenige, der kräftig strampelte, konnte schließlich entkommen, derjenige, der aufgab, war verloren.

Aufgeben ist sicher keine Option für die mutigen Unternehmen, die in der Hoffnung auf bessere Zeiten das wirtschaftliche Risiko nicht scheuen und auf Messen ausstellen – Messen wie die Anuga Foodtec, die Kölner Zuliefermesse für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie, über die wir in dieser Ausgabe vorab berichten.

Mut gehörte auch dazu, wenn man – wie Arthur Handtmann – in den ebenfalls nicht leichten Nachkriegsjahren ein Unternehmen gründete. Heute ist die Handtmann Maschinenfabrik in Biberach, die wir diesmal in unserem sp-Portrait vorstellen, ein weltweit führender Hersteller von Vakuumfüllern und Portioniersystemen für die Nahrungsmittelindustrie.

Um Nahrungsmittel und deren Zutaten geht es auch in einem interessanten Beitrag der Firma Döhler. Der Trend-Bericht zeigt auf, dass bei Süß- und Backwaren sowie Snacks insbesondere Zutaten gefragt sind, die Gesundheit und Wohlbefinden unterstützen.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

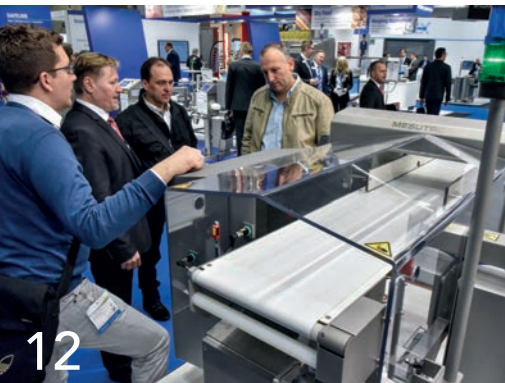
At the turn of the year, didn't you also hope that 2022 would be better than the not exactly uplifting previous years? Fiddlesticks! The Corona virus just won't go away, supply chains continue to be disrupted, prices keep rising, purchasing power is dwindling, and then, the unspeakable war in Ukraine is unleashed, the effects of which making everything even worse. Despite all this, we should not lose heart and continue to do our best to make the best of the situation. Remember the fable of the two frogs in the milk pot: The one who kicked hard eventually escaped, the one who gave up was lost.

Giving up is certainly not an option for the courageous companies that, in the hope of better times, do not shy away from economic risk and exhibit at trade fairs – trade fairs like Anuga FoodTec, the Cologne supplier fair for the food and beverage industry, which we report on in advance in this issue.

It also took courage to found a company – like Arthur Handtmann – in the post-war years, which were not easy either. Today, Handtmann Maschinenfabrik in Biberach/Germany, which we present this time in our sp portrait, is a leading global manufacturer of vacuum fillers and portioning systems for the food industry.

Food and its ingredients are also the subject of an interesting article by Döhler company. The trend report shows that when it comes to confectionery, baked goods and snacks ingredients, there is a particular demand for ingredients that support health and well-being.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

- Koelnmesse: neue Geschäftsleiter bei Ernährung 6
- SACMI: Sebastian Clemens Sales Director für USA . . . 6
- Beneo investiert in neues Hochregallager 8
- Symrise erzielt kräftiges Umsatzwachstum 8
- Syntegon mit positiver Geschäftsentwicklung 2021 . . . 9

Fair

- Zutaten-Messe FFF&HI kehrt nach Barcelona zurück . 10
- Vitafoods Europe findet im Mai 2022 wieder statt . . 11

Anuga FoodTec

- Präsenzmesse und Digitalplattform kombiniert 12
- Harter: flexibler Hordentrockner für Lebensmittel . . 16
- Trapo bietet „großes Kino“: ein System, eine Steuerung 16
- Multivac: integrierte Verarbeitungs- und Verpackungslösungen 17
- Nilfisk: mobiler Sauger für Lebensmittelproduktion . . 18
- Mosca: Stretchwickeln und Umreifen in einer Linie . . 18
- Schubert präsentiert digitale Verpackungsmaschine . 19

Ingredients

- Trends bei Zutaten für Süß- und Backwaren 20
- Cambya: Neuer Zuckerersatzstoff macht das Süßen zum Kinderspiel 24
- Pflanzliche Fette für Premium-Karamellprodukte . . . 25

Technology

- sp-Portrait: Handmann Maschinenfabrik 26
- Tanis: komplette Produktionsanlage aus einer Hand. . 30

Hygiene

- Schluss mit eingebrannten Teig- und Fettresten . . . 34
- Bodenbeschichtungen sorgen für Rutschsicherheit . . 38
- Gießharzböden – aus einem Guss und emissionsarm . 39

IT/Logistics

- Bluhm: Streudekor-Fläschchen zuverlässig etikettiert. 40
- Digitaler Konfigurator optimiert Produktentwicklung. 44

Packaging

- Schokoladen-Verpackung ohne Inneneinschlag 46
- Nachhaltige Verpackung für den E-Commerce 48

ZDS

- Choco Tec 2022: Neustart nach der Pandemie 50

Service

- Impressum 3
- Markt + Kontakte 25, 32, 49

News

- Koelnmesse: new vice presidents for food fairs 6
- SACMI: Sebastian Clemens Sales Director for USA . . . 6
- Beneo invests in new high-bay warehouse 8
- Symrise achieves strong sales growth 8
- Syntegon with positive business development in 2021 . 9

Fair

- FFF&HI ingredients fair returns to Barcelona 10
- Vitafoods Europe trade show returns in May 2022. . . 11

Anuga FoodTec

- Presence trade fair and digital platform combined . . 14
- Harter to show flexible tray dryer for food products . 16
- Trapo to offer "great cinema": one system, one controller 16
- Multivac: integrated processing and packaging solutions 17
- Nilfisk: mobile vacuum cleaner for food industry . . . 18
- Mosca: stretch wrapping and strapping on single line . 18
- Schubert to present digital packaging machine 19

Ingredients

- Trends in ingredients for sweets and baked goods . . 22
- Cambya: New sugar substitute makes sweetening a piece of cake 24
- Plant-based fats for premium caramel products 25

Technology

- sp portrait: Handmann Maschinenfabrik 28
- Tanis: complete production line from a single source. . 31

Hygiene

- Baked-on dough and fat residues removed in no time. 36
- Special floor coatings ensure slip resistance 38
- Cast resin floors – cast in one piece and low-emission. 39

IT/Logistics

- Bluhm: reliable labelling of sprinkle bottles 42
- Digital configurator optimizes product development . 45

Packaging

- Chocolate packaging without inner wrapping 47
- Sustainable packaging solution for e-commerce . . . 49

ZDS

- Choco Tec 2022: re-start after the pandemic 50

Service

- Imprint 3
- Market + Contacts 25, 32, 49

LCM
Schokoladenmaschinen
MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen
Überzugsmaschinen
Kühltunnel
Schokoladenauflöser

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

OHNE E171

Hanns G. Werner
GmbH + Co. KG

Werner's
Hafenstraße 9
25436 Tornesch, Germany
☎ +49(0)4122/9576-0
info@hgw-tornesch.de
www.werners.de

00935 02158 03291 096868

Koelnmesse ernennt neue Geschäftsleiter im Ernährungsbereich

Die Koelnmesse sieht großes Potenzial und internationale Wachstumschancen in ihrem Kompetenzbereich Ernährung und Ernährungstechnologie. Um dem gerecht zu werden, wird der Geschäftsbereich zum 1. Juni 2022 aufgeteilt und von zwei erfahrenen Messemanagern geleitet: Claire Steinbrück (39), bisher Director der Einrichtungsmesse imm cologne, wird Geschäftsbereichsleiterin Ernährungstechnologie. Sie übernimmt die Verantwortung für die Messen ProSweets Cologne, Anuga FoodTec und euvend & coffeena sowie für das zugeordnete Auslandsportfolio. Bastian Mingers (38) wechselt von der Messe Düsseldorf nach Köln und übernimmt den Geschäftsbereich Ernährung. Damit ist er zuständig für die Anuga, die Premierienveranstaltung Anuga Horizon, die ISM sowie das umfangreiche Auslandsportfolio.

„Wir freuen uns, dass wir mit Claire Steinbrück und Bastian Mingers zwei erfahrene Messemanager gewinnen konnten“, sagte Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der Koelnmesse GmbH. „Sie werden die zukünftigen Geschäftsbereiche Ernährung und Ernährungstechnologie gemeinsam mit ihren Teams weiterentwickeln und ausbauen. Ich bin überzeugt von den internationalen Wachstumschancen für unsere bestehenden Veranstaltungen in diesen Bereichen, aber auch für Premierien wie die Anuga Horizon.“



Claire Steinbrück.
(Bild: Koelnmesse)

Koelnmesse appoints new vice presidents for food fairs

Koelnmesse sees great potential and international growth opportunities in its Food and FoodTec areas of expertise. In order to accommodate this growth, the business unit will be divided into two units starting 1 June 2022 and managed by two experienced trade fair managers. Claire Steinbrück (39), previously Director imm cologne, has been named Vice President FoodTec. She will be assuming responsibility for the Cologne trade fairs ProSweets Cologne, Anuga FoodTec and euvend & coffeena as well as for the respective portfolio of events abroad. Bastian Mingers (38) is transferring from Messe Düsseldorf to Cologne to assume responsibility for the Food business unit. He will be assuming responsibility for ISM, Anuga, the premiere event Anuga Horizon and the portfolio of events abroad.



Bastian Mingers.
(Bild: Koelnmesse)

“We are delighted to have been able to gain two experienced trade fair managers in Claire Steinbrück and Bastian Mingers,” said Gerald Böse, Chief Executive Officer of Koelnmesse GmbH. “Together with their teams, they will further develop and expand the future Food and FoodTec business units. I am convinced of the international growth opportunities for our existing events in these areas, but also for premieres like Anuga Horizon.” Claire Steinbrück and Bastian Mingers succeed Anne Schumacher, who left the company at the end of February 2022.

SACMI: Sebastian Clemens neuer Sales Director für USA

SACMI Packaging & Chocolate, das italienische Unternehmen für Schokoladen- und Verpackungsmaschinen, hat Sebastian Clemens zum Sales Director von SACMI Packaging & Chocolate USA ernannt. Dieser trat 2020 in das Unternehmen ein und war bisher als Gebietsverkaufsleiter tätig. Sebastian Clemens verfügt über Erfahrungen im Verpackungs- und Schokoladenbereich, die er etwa bei Bosch Sigpack Systems und der Bühler-Gruppe sammelte. Seine Ernennung soll die Position des Unternehmens auf dem strategisch wichtigen US-Markt stärken. Mark Lozano, Vice President von SACMI Packaging & Chocolate USA, kommentierte: „Mit Sebastian Clemens als Vertriebsleiter setzen wir auf stetiges Wachstum und eine Stärkung der Teamkompetenzen, damit unsere amerikanischen Kunden auf innovative und immer bessere Dienstleistungen zählen können.“



Sebastian Clemens
(Bild: SACMI)

SACMI: Sebastian Clemens new Sales Director for USA

SACMI Packaging & Chocolate, the Italian chocolate and packaging machinery company, has appointed Sebastian Clemens as Sales Director of SACMI Packaging & Chocolate USA. He joined the company in 2020 and previously served as area sales manager. Sebastian Clemens has experience in the packaging and chocolate sector, gained at Bosch Sigpack Systems and the Bühler Group, among others. His appointment is intended to strengthen the company's position in the strategically important American market. Mark Lozano, Vice President of SACMI Packaging & Chocolate USA, commented, “With Sebastian Clemens as Sales Director, we are committed to steady growth and strengthening team capabilities so that our American customers can count on innovative and ever-improving services.”

Verpackung gemacht aus der Natur



Respekt vor der Natur – davon ist unsere Zukunft abhängig. Deshalb beziehen wir unseren Rohstoff – reine frische Holzfasern – aus nachhaltig bewirtschafteten nordischen Wäldern. Um sicherzustellen, dass der Waldbestand mehr wächst als gerodet wird pflanzt Metsä, gemeinsam mit Partnern, jährlich mehr als 30 Millionen Bäume. Unsere leichtgewichtigen Faltschachtelkartons und Liner tragen dazu bei den CO₂-Fußabdruck von Verpackungen zu verringern.

Natürlich reine Faltschachtelkartons und Liner aus Frischfasern sind selbst für die anspruchsvollsten Endanwendungen wie Lebensmitteln, Pharma- und Luxusverpackungen sicher. Sie sind vom Wald bis zum Konsumenten einfach zu recyceln. Die Premiumqualitäten von Metsä Board sind die natürliche Wahl für eine nachhaltige Verpackung.

Together we make the perfect package

www.metsaboard.com



Zutaten-Spezialist Beneo investiert in neues Hochregallager

Beneo, einer der führenden Hersteller funktioneller Inhaltsstoffe, hat 7,7 Mio. EUR in den Bau eines neuen Hochregallagers am Standort Offstein investiert. Damit vervierfacht das Unternehmen seine Lagerkapazität für die dort hergestellten funktionellen Kohlenhydrate Isomalt, Palatinose und GalenIQ und bietet seinen Kunden zusätzliche Versorgungssicherheit. Gleichzeitig erlaubt das vollautomatisierte Lager deutlich effizientere Abläufe und hilft dabei, Transportkosten zu reduzieren. Das Hochregallager ist seit Februar in Betrieb.

Das 25 m hohe Lager besitzt eine Kapazität von mehr als 8.500 Europaletten und befindet sich in unmittelbarer Nähe zu den Verpackungs- und Versandstationen der Produktionsstätte im pfälzischen Offstein. Da nun ein größerer Anteil der Produktion vor Ort und nicht mehr extern gelagert wird, reduzieren sich die Transportwege signifikant. Das vollautomatisierte Hochregallager entlastet das Personal während der Ein- und Auslagerung. Die so freigewordenen Ressourcen ermöglichen es, Abläufe vor Ort zu optimieren.



Beneos vollautomatisiertes Lager erlaubt deutlich effizientere Abläufe. (Bild: Beneo)
Beneo's fully automated warehouse allows for significantly more efficient processes. (Image: Beneo)

Ingredients specialist Beneo invests in new warehouse

Beneo, one of the leading manufacturers of functional ingredients, has announced a quadrupling of the storage capacity at its Offstein facility in Germany to improve its efficiency and strengthen the company's business contingency resilience still further. The new high-bay warehouse, which opened in February, allows for increased storage of the company's crystalline functional carbohydrates Isomalt, Palatinose and GalenIQ. With a EUR 7.7 m investment in this fully automated facility, Beneo improves its supply chain robustness and reduces transport.

The 25-metre-high warehouse has a storage capacity of more than 8.500 Euro pallets and is located close to both the packaging and shipment operations at the production site in Offstein. Together with external warehouses worldwide, the addition of storage capacity in Offstein further supports the company's multi-storage strategy for improved business contingency. Furthermore, transport ways are reduced as a larger proportion of functional carbohydrates is now stored on-site than in external warehouses.

Symrise erzielt kräftiges Umsatz- und Ertragswachstum

Die Symrise AG hat die konjunkturelle Erholung 2021 sehr gut genutzt, um den profitablen Wachstumskurs fortzusetzen und Umsatz und Ertrag kräftig zu steigern. Das Unternehmen erhöhte den Konzernumsatz in Berichtswährung um 8,7 % auf 3,826 Mrd. EUR (2020: 3,520 Mrd. EUR). Das organische Wachstum ohne Berücksichtigung von Portfolio- und Währungseffekten belief sich auf 9,6 %. Das Ergebnis vor Zinsen, Steuern und Abschreibungen (Ebitda) lag mit 814 Mio. EUR deutlich über dem Vorjahreswert von 742 Mio. EUR. Mit einer Ebitda-Marge von 21,3 % (2020: 21,1 %) hielt der Konzern die Profitabilität auf hohem Niveau.

Vorstandsvorsitzender Dr. Heinz Jürgen Bertram sagte: „Mit Blick auf das laufende Geschäftsjahr bekräftigen wir unseren langfristigen Anspruch, den Umsatz durchschnittlich zwischen 5 und 7 Prozent (CAGR) zu erhöhen und das Marktwachstum zu übertreffen. Darüber hinaus streben wir 2022 trotz steigender Rohstoff- und Energiepreise wiederum eine hohe Profitabilität mit einer Ebitda-Marge von rund 21 Prozent an.“

Symrise achieves strong sales and earnings growth

Symrise AG outstandingly capitalized on the economic recovery in 2021 and successfully continued the profitable growth course. The group once again significantly increased sales and earnings. Symrise grew group sales in reporting currency by 8.7 % to EUR 3.826 bn (2020: EUR 3.520 bn). Without taking into account portfolio and currency effects, organic growth amounted to 9.6 %. Earnings before interest, taxes, depreciation and amortization (Ebitda) at EUR 814 m were significantly above the prior-year figure of EUR 742 m. The company maintained profitability at a high level with an Ebitda margin of 21.3 % (2020: 21.1 %).

CEO Dr Heinz Jürgen Bertram said: "For the current fiscal year, we confirm our long-term target to achieve an average increase in sales of between 5 and 7 percent (CAGR) and to exceed market growth. Furthermore, we are once again targeting high profitability for 2022 with an Ebitda margin of around 21 percent, in spite of the increasing raw materials costs and energy prices."

Syntegon meldet positive Geschäftsentwicklung 2021

Der Prozess- und Verpackungstechnik-Anbieter Syntegon blickt auf ein erfolgreiches Geschäftsjahr 2021 zurück. Dank seines etablierten Maschinen- und Serviceportfolios konnte das Unternehmen die durch die Covid-19-Pandemie bedingte hohe Nachfrage nach neuen Anlagen und steigende Modernisierungsbedarfe erfüllen. Syntegon profitierte darüber hinaus von den Auswirkungen der weltweiten Konjunkturerholung im Sondermaschinenbau und konnte sowohl Auftragseingang als auch Umsatz deutlich erhöhen. Der Auftragseingang stieg um 13,1 % von 1,33 Mrd. EUR auf 1,50 Mrd. EUR, während der Gesamtumsatz um 9,9 % von 1,28 Mrd. EUR auf 1,41 Mrd. EUR zulegte.

Zwei Drittel des Gesamtumsatzes entfielen auf den weltweiten Maschinenverkauf, das restliche Drittel auf das Serviceangebot von Syntegon. Der Umsatz des Jahres 2021 wurde zu etwa gleichen Teilen in den wichtigsten Märkten rund um den Globus erwirtschaftet, wobei der Anteil Asiens leicht zunahm: 35 % in Europa, 30 % in Nordamerika sowie weitere 35 % in Asien und dem Rest der Welt. Der Geschäftsbereich Food verzeichnete eine besonders hohe Nachfrage in Nordamerika.

Syntegon reports positive business development in 2021

Process and packaging technology provider Syntegon looks back on a successful 2021 business year. Thanks to its established machinery and service portfolio, the company was able to meet the high demand for new equipment and increasing modernisation needs caused by the Covid 19 pandemic. Syntegon also benefited from the effects of the global economic recovery in the special machinery sector and was able to significantly increase both order intake and sales. Order intake rose by 13.1 % from EUR 1.33 bn to EUR 1.50 bn, while total sales increased by 9.9 % from EUR 1.28 bn to EUR 1.41 bn.

Two-thirds of the total turnover came from global machine sales, the remaining third from Syntegon's service offering. Sales in 2021 were generated in roughly equal proportions in the main markets around the globe, with a slight increase in Asia's share: 35 % in Europe, 30 % in North America and a further 35 % in Asia and the rest of the world. The Food business saw particularly high demand in North America, where many food manufacturers have started to replace manual operations with fully automated packaging solutions.

DER NEUE GAMECHANGER



Schokoladenverpackung perfektioniert!

PurePac ist eine Schokoladen- oder Pralinenverpackung, die einen hochwertigen Karton verwendet. Das PurePac-Konzept verzichtet auf das zusätzliche Einwickeln der Schokolade oder Pralinen mit Papier, Kunststoff- oder Aluminiumfolie. Diese möglicherweise weniger nachhaltige Verpackungskomponente entfällt – ersatzlos!

Setzen Sie ein Zeichen im Handel, wir beraten Sie gerne!

- ▶ keine Innenverpackung nötig
- ▶ einfacher Öffnungsmechanismus
- ▶ kosteneffizient und nachhaltig

Zutaten-Messe FFF&HI kehrt nach Barcelona zurück

Der „Free-from“-Markt („frei von“) erfreut sich immer größerer Beliebtheit, da die Verbraucher zunehmend umweltfreundliche und „Free-from“-Alternativen bevorzugen. Vor diesem Hintergrund ist es wichtig, dass die Fachmesse Free from Functional Food & Health Ingredients (FFF&HI) vom 7. bis 8. Juni 2022 in die Fira in Barcelona/Spain zurückkehrt. Auf der Veranstaltung, die sich selbst als das ultimative Erlebnis für Free-from-, Bio- und Vegan-Alternativen bezeichnet, werden mehr als 320 Aussteller erwartet, die Tausende innovativer Produkte und Marken aus über 53 Ländern weltweit präsentieren.

Die FFF&HI 2022 bietet Marken, Einzelhändlern und Lebensmittelherstellern eine zentrale Anlaufstelle für ihren gesamten Bedarf an Zutaten im Bereich Free-from, Functional Food und Health. Neben einem hochkarätigen Angebot an Ausstellern wird es ein spezielles Konferenzprogramm geben. Die Teilnehmer erhalten Einblicke in aktuelle Themen wie nachhaltige Verpackungen, gesunde Backzutaten und mehr.

www.barcelona.freefromfoodexpo.com

FFF&HI ingredients fair will return to Barcelona

The “free-from” market is growing in popularity as consumers increasingly prefer environmentally friendly and “free-from” alternatives. With this in mind, it is important to note that the Free from Functional Food & Health Ingredients (FFF&HI) trade show will return to the Fira in Barcelona/Spain on 7 to 8 June 2022. The event, which describes itself as the ultimate experience for free-from, organic and vegan alternatives, is expected to attract more than 320 exhibitors showcasing thousands of innovative products and brands from over 53 countries worldwide.

FFF&HI 2022 offers brands, retailers and food manufacturers a one-stop shop for all their free-from, functional food and health ingredient needs. Brands and ingredients will be presented by location. In addition to a high-calibre line-up of exhibitors, there will be a dedicated conference programme featuring scientists, researchers and consultants from across the functional food and health ingredients industry. Attendees will gain insights into hot topics such as sustainable packaging, healthy bakery ingredients and more.

Messe Vitafoods Europe findet im Mai 2022 wieder statt

Im vergangenen Oktober trafen sich 22.000 Fachleute aus der Nahrungsmittel- und Pharmaziebranche virtuell und persönlich, um auf der Vitafoods Europe 2021 Kontakte zu knüpfen, zusammenzuarbeiten und ihr Wissen auszutauschen. Nun kehrt die Vitafoods Europe zu ihrem gewohnten Termin im Mai zurück und kombiniert eine Online-Plattform mit einer Präsenzveranstaltung in Genf/Schweiz, um die Nahrungsmittel-Gemeinschaft in einer sich ständig verändernden und zunehmend gesundheitsbewussten Welt nach Covid wieder zu vernetzen und zu inspirieren.

In diesem Jahr können die Besucher eine Woche vor der Live-Veranstaltung (2. bis 13. Mai) auf die Online-Plattform der Messe zugreifen, um sich mit exklusiven, auf-



Die Vitafoods Europe kombiniert eine Präsenzveranstaltung mit einer Online-Plattform. (Bild: Informa Markets)
Vitafoods Europe combines an in-person event and an online platform. (Image: Informa Markets)

schlussreichen Inhalten zu beschäftigen und das datengestützte Matchmaking-Tool für virtuelle Treffen zu nutzen. Zudem können sie über die Online-Plattform und die Smart-Technologie ihren Besuch in Genf planen und persönliche Treffen vorab vereinbaren, um ihre Erfahrungen und ihre Zeit auf der Live-Veranstaltung (10. bis 12. Mai) zu optimieren. Das umfassende Veranstaltungsprogramm be-

fasst sich mit den wichtigsten Markttrends, komplexen regulatorischen Fragen, Verpackungs- und Etikettierungs-herausforderungen und vielem mehr – einschließlich eines verstärkten Fokus auf besondere Branchenthemen wie psychisches Wohlbefinden, Frauen in der Nahrungsmittel- und Nachhaltigkeit.

www.vitafoods.eu.com

www.behaeltertec.de



A&B | Apparate- & Behältertechnik Heldringen GmbH

Perfection in stainless steel – tailored solutions by A&B

Modern chocolate tanks and equipment in highest quality, safety and reliability.



Am Bahnhof 45
06577 An der Schmücke
Germany
+49 (0)3 46 73/954-0
info@behaelertec.de

Vitafoods Europe trade show returns in May 2022

Last October, 22,000 nutraceutical professionals came together virtually and in person to network, collaborate, and share knowledge from across the industry at Vitafoods Europe 2021. Now, Vitafoods Europe is back once again – at its usual May timeslot – combining an online platform and the in-person event in Geneva/Switzerland, to re-connect and inspire the nutraceutical community in an ever-changing, and increasingly health-conscious, post-Covid world.

By bringing together popular in-person attractions with a lively virtual programme, Vitafoods Europe is cementing its position as the leading global event to network, forge long-term collaborations, share ideas, source innovative ingredients and new suppliers, discover new product development solutions, and hear from technical experts and industry thought-leaders.

This year, visitors will be able to access the Vitafoods Europe online platform a week before the live event (2 to 13 May) to immerse themselves in exclusive insight-led content and use the data-driven matchmaking tool to conduct virtual meetings. Plus, the online platform and Smart technology enables them to plan their visit to Geneva and set up in-person meetings in advance to ultimately enhance their experience and maximize their time at the live event (10 to 12 May). The comprehensive event agenda explores key market trends, plus regulatory complexities, packaging and labelling challenges, and more – including an enhanced focus on pressing industry issues, such as mental wellbeing, women in nutraceuticals and sustainability.

Machine VISION solutions FOR optical EMPTY MOULD CHECK (FLK)



- PC-based vision systems with GigE or USB3 camera(s)
- recognize contaminations in each alveolus down to a size of 1 mm²
- color image-processing system
- 4 mechanical basic variants, each for different mould widths up to 1050 mm



25 YEARS
bi-ber
Bilderkennungssysteme

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

Präsenzmesse und Digitalplattform bieten vielfältige Kontaktmöglichkeiten

Nach ihrer Verschiebung findet die Anuga FoodTec, die weltweit führende Zuliefermesse für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie, nun vom 26. bis 29. April 2022 als „Special Edition“ in Köln statt. Mit ihrem breiten, prozessübergreifenden Ansatz und rund 1.000 Ausstellern aus 44 Ländern deckt die Fachschau alle Aspekte der Lebensmittel- und Getränkeproduktion ab.



„Digitalisierung“ und „Automation“ gehören zu den neuen Segmenten der Anuga FoodTec. (Bilder: Koelnmesse)
 „Digitization“ and „Automation“ are among the new segments at Anuga FoodTec. (Images: Koelnmesse)

Die Aussteller der Messe Anuga FoodTec 2022 zeigen auf einer Fläche von 140.000 m² in sechs Hallen Innovationen und Lösungsansätze für die gesamte Wertschöpfungskette – von Prozesstechnik über Abfüll- und Verpackungstechnik bis hin zu Lebensmittelsicherheit und von Packstoffen über Digitalisierung bis hin zur Intralogistik. Die diesjährige Veranstaltung ist die erste umfassende Messe für alle Bereiche der Lebensmittel- und Getränkeherstellung nach der Pandemie-bedingten Zwangspause. Die Chance, sich wieder persönlich zu begegnen und sich über Innovationen und technologische Fortschritte vor Ort informieren zu können, sollte sich die Branche – besonders auch angesichts der anstehenden Herausforderungen – nicht entgehen lassen. Informationen aus erster Hand, Technikvorführungen,

Live-Einweisungen in neue Verfahren können mit einem Messebesuch eingeholt werden.

Als Ergebnis der Aussteller- und Besucherbefragungen auf der Anuga FoodTec 2018 wurde die Angebotssegmentierung überarbeitet und strukturiert, um entlang der gesamten Wertschöpfungskette Kompetenzen und Lösungsansätze darstellen zu können. So können Angebot und Nachfrage noch gezielter zusammengeführt werden. Die Messe ist in folgende Segmente gegliedert: Processing, Filling & Packaging, Digitization, Automation, Intralogistics, Safety & Analytics, Environment & Energy sowie Science & Pioneering. Mit den neuen Segmenten Intralogistics, Automation, Digitization, Environment & Energy sowie Science & Pioneering werden wichtige Schwerpunktthe-

men der Lebensmittel- und Getränkeindustrie angesprochen.

Das Segment „Intralogistik“ beschäftigt sich mit dem innerbetrieblichen Materialfluss und umfasst Produktgruppen wie Förderanlagen, Großbehälter, Lagersysteme oder Flurförderfahrzeuge. Auch ergänzende Themenfelder wie Lagerhaltung und Gebäudemanagement werden berührt.

„Automation“ und „Digitalisierung“ hängen eng zusammen. Prozesse von manuell auf automatischen Betrieb, also Maschinenbetrieb, umzustellen, ist im Herstellprozess von Lebensmitteln eine wichtige Herausforderung. Digitalisierung verbindet die automatisierten Prozesse durch innovative Technologien, die alle Anwendungen bedarfs- und produktgerecht steuern und vernetzen können.

Hochkarätiges Event- und Kongress-Programm

„Environment & Energy“ ist eines der Kernfelder im Produktionsprozess von Lebensmitteln und Getränken. Energie, Frischwasser, Abfälle und Wiederaufbereitung sind in jedem Produktionsprozess wichtige Faktoren, mit denen sich Kosten und Aufwand steuern lassen. Der Bereich bietet auf verschiedenen Ebenen Lösungsansätze und Innovationen über alle Prozessstufen hinweg.

„Science & Pioneering“ richtet sich mehr als jedes andere Segment auf die Zukunft aus. Hier soll die Fachwelt schon heute erkennen, welche Lösungen in den kommenden fünf bis zehn Jahren marktreif sind und wohin sich die Branche entwickelt. Neben Start-ups und jungen, innovativen Unter-

nehmen können sich hier auch Forschungsinstitute und Universitäten an der Zukunftsdiskussion beteiligen.

Alle Angebotssegmente werden auch von einem hochkarätigen Event- und Kongress-Programm aufgegriffen. Hier werden sie von Experten diskutiert und in unterschiedlichen Ansätzen zukunftsorientiert dargestellt.

Starkes Augenmerk auf Trendthemen der Branche

Die Aussteller der Anuga Foodtec haben auch für den Produktionsbereich Süß- und Backwaren neue und weiterentwickelte Lösungen im Programm. Das Ausstellerverzeichnis lässt sich nach verschiedenen Suchbegriffen sortieren, um einen fokussierten Messerundgang zusammenstellen zu können. Interessenten können darüber hinaus an einer geführten Tour teilnehmen, die die DLG – Deutsche Landwirtschafts-

Gesellschaft unter dem Titel „Intelligente Lösungen für Effizienz und Nachhaltigkeit in der Backwarenindustrie“ an zwei Tagen veranstaltet.

Ergänzend zur Präsenzmesse bietet die Anuga FoodTec auf ihrer neuen digitalen Plattform Anuga FoodTec @home zusätzliche Informations- und Networking-Möglichkeiten. Während die Aussteller der Anuga FoodTec sich durch digitale Präsentationen in unterschiedlichen Formaten profilieren können, haben die virtuellen Besucher Zugriff auf zahlreiche Inhalte und Daten, die die Messe bietet. Dies ist auch für alle Interessenten relevant, die die Messe nicht besuchen können. Ihnen bietet die Anuga FoodTec @home Zugang zu den relevanten Playern ihrer Branche und den Ausstellern gleichzeitig eine effektive digitale Erweiterung ihres Messeauftritts. Aussteller können zudem durch ein innovatives Lead-Tracking-System erfahren, welche Besucher sich für ihr virtuelles

Angebot interessiert haben und diese kontaktieren.

Auch das Event- und Kongressprogramm wird teilweise auf der Anuga FoodTec @home abgebildet. Ausgewählte Teile des sehr fokussierten Fachprogramms sind dagegen nur auf der Messe erlebbar. Die Vorträge auf der Speakers' Corner sind nur im Messegeschehen zu verfolgen und verstärken die Live-Dynamik.

Die Programme der Main Stage und der Innovation Stage dagegen werden sowohl als Streaminig-Dienst angeboten als auch on-demand auf der Plattform bis zum 30. Juni 2022 zur Verfügung gestellt. Auf der Main Stage werden beispielsweise alle Themen rund um das Leitthema der Anuga FoodTec 2022, „Smart Solutions – Higher Flexibility“, beleuchtet. Darüber hinaus liegt ein starkes Augenmerk auf den Trendthemen der Branche, wozu die Schwerpunkte Nachhaltigkeit und alternative Proteine gehören. ●

www.anugafoodtec.de

More information:

www.handtmann.com/confectionery | [f](#) [in](#) [yt](#)

handtmann
 Ideas for the future.

Presence trade fair and digital platform offer various contact opportunities

After being postponed, Anuga FoodTec, the world's leading supplier fair for the food and beverage industry, will now be held as a "Special Edition" in Cologne from 26 to 29 April 2022. With its broad, cross-process approach and around 1,000 exhibitors from 44 countries, the trade show covers all aspects of food and beverage production.

In six halls covering an area of 140,000 m², exhibitors at Anuga FoodTec 2022 will showcase innovations and solutions for the entire value chain – from process technology to filling and packaging technology to food safety, from packaging materials to digitalization and intralogistics. This year's event is the first comprehensive trade fair for all areas of food and beverage production after the pandemic-related forced break. The chance to meet face-to-face again and to find out about innovations and technological advances on the spot is something the industry should not miss, especially in view of the challenges ahead. First-hand information, technology demonstrations,

live briefings on new processes can be obtained with a visit to the fair.

As a result of the exhibitor and visitor surveys at Anuga FoodTec 2018, the product segmentation has been revised and structured in order to be able to present competences and solutions along the entire value chain. In this way, supply and demand can be brought together in an even more targeted manner. The fair is divided into the following segments: Processing, Filling & Packaging, Digitization, Automation, Intralogistics, Safety & Analytics, Environment & Energy and Science & Pioneering. The new segments Intralogistics, Automation, Digitization, Environment & Energy

and Science & Pioneering focus on important key topics of the food and beverage industry.

The "Intralogistics" segment deals with the internal flow of materials and includes, for example, product groups such as conveyors, large containers, storage systems or industrial trucks. Complementary topics such as warehousing and facility management are also touched on here.

Top-class event and congress programme

"Automation" and "Digitization" are closely related. Switching processes from manual to automatic operation, i.e. machine operation, is an important challenge in the food manufacturing process. Digitization connects the automated processes through innovative technologies that can control and network all applications according to demand and product.

"Environment & Energy" is one of the core fields in the production process of food and beverages. Energy, fresh water, waste and reprocessing are important factors in every production process that can be used to control costs and effort. The area offers approaches to solutions and innovations at various levels across all process stages.

"Science & Pioneering" focuses on the future more than any other segment. Here, the experts are expected to identify today which solutions will be ready for the market in the next five to ten years, and where the industry is heading. In addition to start-ups and young, innovative companies, research institutes and universities can also participate here in the discussion about the future.

All segments will also be taken up by the top-class event and congress programme. Here, they will be discussed by experts and presented in different approaches with a view to the future.

The exhibitors at Anuga Foodtec also have new and further developed solutions in their programme for the production sector of confectionery and baked goods. The list of exhibitors can be sorted according to various search terms in order to put together a focused tour of the fair. Interested parties can also take part in a guided tour entitled "Intelligent solutions for efficiency and sustainability in the bakery industry", which will be organized on two days by the DLG – German Agricultural Society.

In addition to the presence fair, Anuga FoodTec offers additional information and networking opportunities on its new digital platform

Anuga FoodTec @home. While the exhibitors of Anuga FoodTec can profile themselves through digital presentations in different formats, the virtual visitors have access to numerous contents and data offered by the trade fair.

This is also relevant for all interested parties who cannot visit the trade fair. Anuga FoodTec @home offers them access to the relevant players in their industry, while at the same time providing exhibitors with an effective digital extension of their trade fair presence. In addition, exhibitors can use an innovative lead tracking system to find out which visitors are interested in their virtual offer and contact them.

Strong focus on the industry's trend topics

The event and congress programme will also be partially mapped at Anuga FoodTec @home. On the other hand,

selected parts of the very focused professional programme can only be experienced at the fair. The lectures at Speakers' Corner can only be followed at the fair and reinforce the live dynamics.

The programmes of the Main Stage and the Innovation Stage, on the other hand, will be offered both as a streaming service and on demand on the platform until 30 June 2022. On the Main Stage, for example, all the topics surrounding the guiding theme of Anuga FoodTec 2022, which is "Smart Solutions – Higher Flexibility", will be highlighted. In addition, there will be a strong focus on the trend topics of the industry, which include the focal points of sustainability and alternative proteins. To this end, Anuga FoodTec has put together a series of compact conferences under the motto "Food4Future @ AnugaFoodTec22" in cooperation with NXFood, among others.



Der Themenbereich Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement spielt auf der Anuga FoodTec eine wichtige Rolle.
The topic of food safety and quality management plays an important role at Anuga FoodTec.

VERSATILITY NO SECRET – JUST VEMAG!

Sie wollen Rührmassen exakt portionieren und automatisch in Backformen abfüllen? Den perfekten Riegel oder Marzipanblöcke herstellen? Sie möchten flexibel Kekse mit Schokostückchen in verschiedenen Größen und Formen gewichtsgenau produzieren? Die Teigportionierer und unterschiedlichsten Vorsatzgeräte sowie Schneidevorrichtungen von VEMAG bieten genau die richtige Lösung, um vielfältigste Süßwaren, Kuchen, Gebäcke oder Kekse herzustellen.

VEMAG: Das Aushängeschild für Ihre Süßwarenproduktion!

baeckerei.vemag.de · e-mail@vemag.de








VISIT US

Halle 6, Stand D10

Harter zeigt flexiblen Hordentrockner für Lebensmittel

Den Alleskönner unter den Trocknern präsentiert Trocknungsanlagenbauer Harter. Der multifunktionale Hordentrockner H01 eignet sich sehr gut für kleinere hochwertige Mengen unterschiedlicher Lebensmittel. Das System verfügt über einen Hordenwagen, der mit Blechen und Hordenwannen in verschiedenen Größen und Ausführungen bestückt werden kann. Somit lassen sich Produkte einlagig oder in Schütthöhen bis 175 mm trocknen. Mit nur wenigen Handgriffen erfolgt der Umbau des Hordenwagens, so dass dieser für den jeweiligen Einsatz bereit ist. Grundlage der Kondensationstrocknung auf Wärmepumpenbasis ist extrem trockene Luft in Kombination mit der richtigen Luftführung, um die Produkte homogen und sicher zu trocknen. Dies findet,

je nach Anwendung, in einem Temperaturbereich von 20 °C bis 90 °C statt. So werden die Lebensmittel schonend getrocknet und hochwertige Ergebnisse erzielt. Da das System lufttechnisch geschlossen ist, ist die Trocknung klimaunabhängig. Dies alles wirkt sich positiv auf Inhalts- und Geschmacksstoffe sowie die Optik der jeweiligen Produkte aus.



Anuga FoodTec, Halle 10.1, A010
www.harter-gmbh.de

Harter to show flexible tray dryer for food products

The all-rounder among the dryers is presented by drying system manufacturer Harter. The multifunctional tray dryer H01 is very well suited for smaller high-quality quantities of different foodstuffs. The system has a tray trolley that can be equipped with trays and tray troughs in various sizes and designs. This allows products to be dried in a single layer or in bulk heights of up to 175 mm. The tray trolley can be converted in just a few steps so that it is ready for the respective application. The basis of condensation drying based on heat pumps is extremely dry air in combination with the right air flow to dry the products homogeneously and safely. Depending on the application, this takes place in a temperature range from 20 °C to 90 °C.

In this way, the food is dried gently, and high-quality results are achieved. As the system is closed in terms of ventilation, the drying process is independent of the climate. All this has a positive effect on the ingredients and flavours as well as the appearance of the respective products. The modular H01 can be easily expanded in case of capacity increases.

Trapo bietet „großes Kino“: ein System, eine Steuerung

Popcorn und Verpackungskisten gemeinsam auf dem rundlaufenden Förderband – in der Hauptrolle der Picker mit Parallelkinematik (HPPS-Serie) von Trapo. Unter dem Motto „Ganz großes Kino“ stellt der Automatisierungs-Profi im Rahmen seiner Anuga-FoodTec-Premiere Pickerlinien-Kompetenz vor.

Ein System, eine Steuerung: Dies ist für Trapo typisch, denn Hard- und Software stammen aus einer Hand. Das reduziert Zeit, Fehlerquellen und Kosten – inklusive Serviceaufwand. Ein Ansprechpartner betreut für ein Kundenunternehmen alle Belange der Anlage.

Konventionell mit Knickarm- oder Delta-roboter, alternativ mit der wartungsarmen, Trapo-eigenen Kinematik (HPPS-Serie/TPS-Serie). Diese Innovation – Mittelpunkt des Messeauftritts – bietet mehr Leistung: Sie sorgt mit großem Hub und erweitertem Radius für gleichbleibend hohe Qualität der Abläufe, Flexibilität, optimierte Verfügbarkeit der Maschinen und hohe Taktraten.

Anuga FoodTec, Halle 7.1, A040/B041
www.trapo.de



Trapo to offer "great cinema": one system, one controller

Popcorn and packaging boxes together on the revolving conveyor belt – in the title role the picker with parallel kinematics (HPPS series) from Trapo. Under the motto "Great Cinema", the automation professional will present picker line competence as part of its Anuga FoodTec premiere.

One system, one control: This is typical for Trapo, because hardware and software come from one source. This reduces time, sources of error and costs – including service effort. One contact person looks after all aspects of the system for a customer company.

Conventionally with articulated arm or delta robots, alternatively with Trapo's own low-maintenance kinematics (HPPS series/TPS series). This innovation – which is the focal point of the trade fair presentation – offers more performance: With a large stroke and an extended radius, it ensures consistently high process quality, flexibility, optimized machine availability and high cycle rates.

Multivac: integrierte Verarbeitungs- und Verpackungslösungen

Für das Verpacken von Snacks in Vakuum- und MAP-Verpackungen stellt Multivac eine kompakte Tiefziehverpackungsmaschine vor, die hohe Flexibilität und Leistung sowie Packungsqualität mit einem sehr guten Preis-/Leistungs-Verhältnis verbinden soll. Für das Aufbringen des Mindesthaltbarkeitsdatums verfügt die Maschine über einen Foliendirektdrucker, der in ihre Steuerung integriert ist und somit laut Hersteller eine einfache Bedienung ermöglicht.

Ein weiteres Exponat ist ein neuer Transportband-Etikettierer, der die attraktive Full-Wrap-Etikettierung von Packungen nun auch mit gewichtabhängiger Preisauszeichnung auf einer Maschine und in einem Vorgang ermöglicht. Das System soll sich durch eine präzise, eichkonforme Gewichtsermittlung auszeichnen und ist optional auch mit integrierter Kennzeichnungskontrolle (für Etikett und Druck) verfügbar.

Für das Dekorieren von Brötchen stellt die Multivac-Tochter Fritsch die Product Decoration Unit (PDU) vor. Mit diesem System lassen sich individuelle Dekorationsmuster präzise in die Oberfläche von Produkten drucken oder schneiden (Bild).

Der Verpackungsspezialist präsentiert außerdem seinen Modernisierungs-Service Multivac Retrofit anhand einer Tiefziehverpackungsmaschine der vorherigen Generation. Diese wurde mit modernen Technologien und zusätzlichen Funktionalitäten für aktuelle Aufgaben und Marktanforderungen umgerüstet.

Anuga FoodTec, Halle 8.1, C010
www.multivac.com



Multivac: integrated processing and packaging solutions

When it comes to packaging snacks in vacuum or MAP packs, Multivac will be showing a compact thermoforming packaging machine, which shall feature a high level of flexibility, output and pack quality, as well as a very good price-to-performance ratio. The packaging machine is equipped with a direct web printer for best-before date which is integrated into the machine control,

thus making operation very simple, according to the manufacturer.

The company will also be presenting a new conveyor belt labeller which not only provides attractive full wrap labelling of packs, but now also enables weigh price marking to be performed in one process on the same machine. The labelling system shall feature a very precise level of calibrated weight measurement, and it is available as an option with integrated label and print inspection.

Multivac subsidiary Fritsch will show at the trade fair its PDU system (Product Decoration Unit) for decorating bread rolls. This system enables individual decoration patterns to be pressed or cut precisely into the surface of the product (image).

The specialist packaging company will also be presenting its Multivac Retrofit modernization service, using a thermoforming packaging machine from a previous generation, which has been converted to the current technology and equipped with additional functions to meet the tasks and market demands of today. Thus, the service life of an existing machine can be extended and its efficiency increased.

MOHN EDELSTAHL® Rostfrei

Kistenwaschanlagen in Perfektion

ANUGA FOOD TEC **BESUCHEN SIE UNS IN KÖLN**
26.-29. APRIL 2022
Halle 5.2 – Stand B-090

20 JAHRE+ ERFAHRUNG **WWW.MOHN-GMBH.COM**

Nilfisk: mobiler Sauger für die Lebensmittelproduktion

Der mobile Industriesauger VHW320 IC 5PP von Nilfisk soll in Bezug auf Hygiene, Sauberkeit und Sicherheit höchste Anforderungen erfüllen. Zu den zentralen Eckdaten gehören eine Aufnahmeleistung von 1,5 kW, eine Luftförderung von bis zu 3.180 l/min sowie Konformität mit den strengen Good-Manufacturing-Practice-(GMP)-Richtlinien, die in der Lebensmittelindustrie zu beachten sind. Die M-Klasse-Patronenfilteranlage sichert einen hohen Abscheidegrad, während die innovative vollautomatische Filterabreinigungstechnik InfiniClean eine kontinuierliche Abreinigung der Filterpatronen während des laufenden Betriebs sicherstellt – ohne teure Druckluft, sondern durch ein spezielles Rückstromsystem. Zum Ausstattungsumfang gehören ein Vakuummeter, das die Arbeitsleistung kontinuierlich überwacht sowie ein Schmutzbehälter mit einem Volumen von 25 l. Mit einer Masse von 73 kg und kompakten Abmessungen eignet sich der Sauger sowohl für die mobile Reinigung als auch für die Implementierung in Produktionsmaschinen oder Fertigungslinien.

Anuga FoodTec, Halle 7.1, F050
www.nilfisk.de

Nilfisk: mobile vacuum cleaner for the food industry

According to the manufacturer, the VHW320 IC 5PP mobile industrial vacuum cleaner from Nilfisk is designed to meet the highest requirements in terms of hygiene, cleanliness and safety. The central Key data include an input power of 1.5 kW, an air delivery of up to 3,180 l/min and conformity with the strict Good Manufacturing Practice (GMP) guidelines that must be observed in the food industry. The M-class cartridge filter system ensures a high degree of separation, while the innovative, fully automatic InfiniClean filter cleaning technology ensures continuous cleaning of the filter cartridges during operation – and this without expensive compressed air, but by means of a special return flow system. The scope of equipment includes a vacuum meter that continuously monitors the working performance as well as a dirt container with a volume of 25 l. With a mass of 73 kg and compact dimensions, the vacuum cleaner is suitable both for mobile cleaning and for implementation in production machines or production lines.



Mosca zeigt Stretchwickeln und Umreifen in einer Linie

Die richtige Transportsicherung für unterschiedliche Lebensmittel aus einer Hand: Auf der Anuga FoodTec 2022 stellt Mosca gleich zwei Techniken für den Schutz verschiedener Lebensmittel in den Mittelpunkt. Neben Umreifungsmaschinen präsentiert das Unternehmen erstmals auch Stretchwickler der Marke Movitec live. „Wir freuen uns besonders, diese Maschinen dabei zu haben, denn im Lebensmittelbereich stellt die Stretchwicklung eine unverzichtbare Ergänzung zur Umreifung dar“, erläutert Geschäftsführer Timo Mosca. „Wo Umreifung Steigen und Kisten bei minimalem Materialverbrauch und maximaler Luftzirkulation sichert, gibt Stretchwicklung instabilen Gebinden den nötigen Halt sowie Schutz vor Umwelteinflüssen.“ Am Messestand sind beide Techniken zur Transportsicherung in Aktion zu sehen: In einer automatischen Linie bewegen Förderbänder Paletten mit gefüllten Lebensmittelkisten abwechselnd zur Horizontal-Umreifungsmaschine Evolution SoniXs MS-6 H, die vollautomatisch bis zu 280 Packstücke pro Stunde umreift, sowie zum Stretchwickler Saturn S6.

Anuga FoodTec, Halle 7.1, C081
www.mosca.com



Mosca to show stretch wrapping and strapping on a single line

The right solutions for securing a variety of food products for transport – all from a single source: Mosca's display at Anuga FoodTec 2022 trade fair focuses on two key technologies for protecting different foods. For the first time at a trade show, the company will be presenting live demonstrations of stretch wrappers from Movitec, a Mosca subsidiary. „We're looking forward to having Movitec machines at Anuga FoodTec because stretch wrapping is an indispensable way to supplement strapping in the food sector,“ Mosca CEO Timo Mosca explains. „While strapping uses a minimum amount of material to secure crates and provide maximum air circulation, stretch wrapping stabilizes loads and provides protection against environmental influences.“ The Mosca display booth offers live demonstrations of both load-securing techniques: In an automated line, conveyor belts move pallets stacked with food crates to the Evolution SoniXs MS-6 H horizontal strapping machine or alternatively to the Saturn S6 stretch wrapper. The high-performance MS-6 H automatically straps up to 280 loads per hour.

Schubert präsentiert digitale Verpackungsmaschine

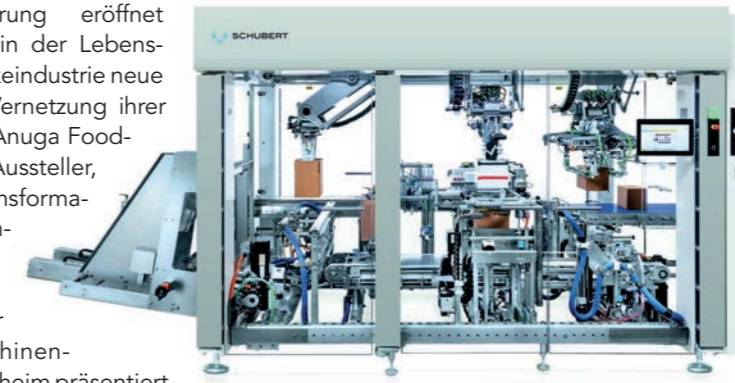
Die Digitalisierung eröffnet Unternehmen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie neue Chancen für die Vernetzung ihrer Prozesse. Auf der Anuga FoodTec in Köln zeigen Aussteller, wie die digitale Transformation erfolgreich umgesetzt werden kann – darunter auch Schubert. Der Verpackungsmaschinenhersteller aus Crailsheim präsentiert unter anderem einen Lightline Cartonpacker, der vor Ort Beutel in Kartons verpackt. Die Kartons werden in der Maschine aufgerichtet und mit den Beuteln befüllt. Dank der beiden Zuschnitt-Magazine können die Beutel in zwei verschiedene Arten von Kartons verpackt werden. Ein GS.Gate ermöglicht einen sicheren Zugriff auf die Maschinen- und Produktionsdaten. „Dies bedeutet, dass wir Fernwartungen machen und durch die gewonnenen Daten die Leistungsfähigkeit der Maschine steigern können“, erläutert Senior Sales Account Manager Georg Koutsogiannis.

Auch über das Thema Nachhaltigkeit informiert Schubert auf der Anuga FoodTec. Die Besucher erfahren zum Beispiel, wie mit Unterstützung durch die Experten von Schubert-Consulting die Umstellung auf umweltschonende Verpackungslösungen so gelingt, dass sich Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit miteinander vereinbaren lassen. Das Team beantwortet auch Fragen zur hauseigenen Verpackungsentwicklung.

Ein weiteres Highlight: Schubert Additive Solutions zeigt erstmals seinen neuen, selbstentwickelten 3D-Drucker für das Drucken hochwertiger Format- und Ersatzteile – die Partbox. Damit kann der Nutzer benötigte Teile direkt an Ort und Stelle anfertigen.

Anuga FoodTec, Halle 7.1, C071
www.schubert.group

Schubert to present digital packaging machine



Schubert zeigt einen Lightline Cartonpacker, der vor Ort Beutel in Kartons verpackt. (Bild: Schubert)
Schubert will showcase a Lightline Cartonpacker which packs pouches into cartons on site. (Image: Schubert)

Digitalization is opening up new opportunities for companies in the food and beverage industry to network their processes. At Anuga FoodTec in Cologne, exhibitors will be showcasing how the digital transformation can be successfully implemented – and Schubert is no exception. The packaging machine manufacturer from Crailsheim/Germany will be presenting a Lightline Cartonpacker

which packs pouches into cartons on site. The cartons are erected in the machine and filled with the pouches. Thanks to the two carton blank magazines, the pouches can be packed into two different types of cartons. A GS.Gate industrial gateway enables secure access to the machine and production data. „What this means is that we can carry out remote maintenance and use the data obtained to increase the machine's performance,“ explains Georg Koutsogiannis, Senior Sales Account Manager at Schubert.

Schubert will also be providing information on the high-profile topic of sustainability at the Anuga FoodTec. For example, visitors will discover how, with support from the experts at Schubert-Consulting, the switch to environmentally friendly packaging solutions can successfully reconcile sustainability and cost-effectiveness. The team will also be on site to answer questions about in-house packaging development.

Another highlight: For the very first time, Schubert Additive Solutions will be exhibiting its new 3D printer developed in-house for high-quality printing of format and spare parts – the Partbox. This system enables users to produce the parts they need directly on site.

MESUTRONIC
Metal Detection made in Germany

SICHERHEIT **ZEIT**
ERHÖHEN **SPAREN**
PRODUKTIVITÄT
STEIGERN

ANUGA
FOOD
TEC HALLE 5.2
STAND B 010



Trends bei Zutaten für Süß- und Backwaren sowie Snacks

Gesund durch das Jahr: Auch 2022 haben sich viele Menschen genau dieses Ziel gesetzt – und dazu gehört eine gesunde Ernährung. Ein Großteil der Verbraucher erwartet mehr von Lebensmitteln als Natürlichkeit und guten Geschmack: Die richtige Ernährung soll einen positiven Effekt auf die Langzeitgesundheit und das allgemeine Wohlbefinden haben.



Fruchtpulver aus der Acerolakirsche stärkt das Immunsystem. (Bilder: Döhler)
Fruit powder from the acerola cherry strengthens the immune system. (Images: Döhler)

Gefragt sind besonders Produkte, die bestimmte Vitalfunktionen oder Gesundheitsbereiche wie etwa das Immunsystem, die Darmgesundheit oder den Energiehaushalt, aber auch die mentale Gesundheit unterstützen. Entscheidend für erfolgreiche Lebensmittel ist dabei ein optimales Zusammenspiel von Aussehen, Duft, Geschmack, Geräusch und Mundgefühl. Besonders beliebt sind Applikationen, die eine positive Stimmung hervorrufen. Auf Basis jüngster ernährungswissenschaftlicher Erkenntnisse entwickelt das Team von Döhler die Produkte von morgen, die pflanzliche Ernährung, Natürlichkeit und optimierte Nährwertprofile mit speziellen multisensorischen Erlebnissen verbinden, und die zudem den Ansprüchen

umwelt- und gesundheitsbewusster Verbraucher gerecht werden.

Gefragt sind neue Wege für gesund positionierte Produkte, die auf verschiedene Gesundheitsbereiche wie Herz- und Darmgesundheit, das Immunsystem, mentale Fitness oder das allgemeine Wohlbefinden einzahlen. Diese ermöglicht beispielsweise Döhlers neues Portfolio an „Natural SuperHeroes“.

Aquafaba ermöglicht pflanzliche Alternativen

Eine gesunde Verdauung ist für das allgemeine Wohlbefinden entscheidend und spielt eine Schlüsselrolle bei der Vorbeugung von Krankheiten. Daher wächst die Nachfrage nach

funktionellen Lebensmitteln, die die Darmgesundheit fördern, kontinuierlich. Mit dem „GutHealthHero Prebiotic Baobab“ setzt Döhler ein reines, selektiertes Fruchtpulver ein, das wissenschaftlich auf seine prebiotischen Eigenschaften getestet wurde. Das Pulver fördert das selektive Wachstum „guter“ Darmbakterien und unterstützt so die Darmgesundheit. Dank seiner Säurestabilität kann es in vielen Lebensmittelapplikationen eingesetzt werden, die einen gesundheitlichen Mehrwert bieten, so beispielsweise in Cerealien oder Nahrungsergänzungsmitteln.

Die körpereigenen Abwehrkräfte zu mobilisieren und das eigene Immunsystem zu stärken, ist wichtiger denn je. Döhlers „ImmuneHero Acerola“ liefert einen Mehrwert für fast

jede Lebensmittelapplikation. Angeboten wird das Fruchtpulver aus der Acerolakirsche in standardisierter Qualität – auch in Bio.

Zu einem gesunden Lebensstil gehört auch die Reduktion des Zuckergehalts in der Nahrung. Egal, ob Snacks oder Erfrischungsgetränke – zuckerärmere Varianten sind gefragter denn je. Die zuckerreduzierten Varianten sollen jedoch den traditionellen idealerweise geschmacklich und sensorisch in nichts nachstehen.

Naturbelassene Lebensmittel wie Obst haben eine natürliche Süßkraft und werden immer öfter zur Süßung von Produkten eingesetzt. So werden Früchte und Gewürze in Snacks, Riegeln, Backwaren und anderen Applikationen als Süßungsmittel eingesetzt. Auch Gemüse-Ingredients können zur Zuckerreduktion verwendet werden – Säfte und Pürees aus Zucchini oder Gurke enthalten einen geringeren Anteil an Zucker als ihre fruchtigen Mitstreiter und bereiten zudem neuartige Geschmackserlebnisse. Döhler bietet mit „MultiSweet Fruit“ eine Möglichkeit für natürliche Süße aus der Frucht. Ohne chemische Zusätze hergestellt, besitzt das Produkt eine mit zugesetztem Zucker vergleichbare Süßungsintensität und bietet den vollen runden Geschmack echten Zuckers.

Immer mehr Menschen ernähren sich, einem modernen und nachhaltigen Lifestyle folgend, weitgehend oder komplett ohne tierische Produkte. Allerdings konnten viele Konsumenten, die den traditionellen Geschmack von Milch in all seinen Ausprägungen lieben, hinsichtlich Geschmack und Textur noch nicht von pflanzlichen Alternativen überzeugt werden. Um deren Popularität zu steigern, muss der Beigeschmack reduziert, der typische Milchgeschmack verstärkt und das eher wässrige Mundgefühl verbessert werden. Auf Basis neuartiger Technologien wie der Präzisions-Fermentation bietet Döhler mit den „Plant-based Signatures“ eine Lösung für diese Herausforderung. Die neuartigen Produkte mit den Ausgangsmaterialien Hafer, Reis oder Kichererbsen schaffen neuartige Geschmackserlebnisse und tragen dazu bei, dass ein pflanzliches Produkt wie Milch, Joghurt oder Käse schmeckt.

Produkte aus und mit Kichererbsen sind auch reich an Proteinen, cremig und schmecken buttrig-nussig. Neu ist hier Aquafaba – das Kochwasser der Kichererbsen, das sich wie Eischnee nutzen lässt. Mit Aquafaba können pflanzliche Alternativen zu Speiseeis und Macarons hergestellt werden. Döhlers Aquafaba eignet sich unter anderem für Backwaren wie Biskuit und geschmackvolle Baisers.

Natürliche weiße Farbe ersetzt Titandioxid

Das erste wahrnehmbare Merkmal eines Produkts ist die Farbe – sie weckt Erwartungen und beeinflusst damit die Kaufentscheidung. Die Farbe Weiß wird beispielsweise mit Reinheit assoziiert. In der Vergangenheit wurde das Weißpigment Titandioxid verwendet, um Lebensmitteln einen hellen, klaren Ton zu verleihen. Dies ist jedoch in vielen Märkten und Produkten heute nicht mehr zugelassen. Aus der großen Palette natürlicher Farben hat Döhler eine natürliche weiße Farbe entwickelt, die Weißmacherlösungen für alle Arten von Hartkaramellen sowie Pan Coatings für Süßwaren liefert – ganz ohne Titandioxid: „White Diamond“ ist eine natürliche Lösung, die vom Körper absorbierbar ist und zusätzliche ernährungsphysiologische Vorteile bietet.

Ebenfalls entscheidend für einzigartigen Genuss ist das Mundgefühl, und eine unverkennbare Textur kann das Argument für den erneuten Kauf sein. Das perfekte multisensorische Erlebnis kann in vielerlei Hinsicht komplettiert werden – durch einzigartigen Crunch, cremig-zarte Konsistenz oder optimales Schmelzverhalten.

Für sehr gute Ergebnisse bei der Textur von Konfitüren und Fruchtfüllungen mit hohem Brix-Wert sorgen Döhlers Pektine auf Apfel- oder Zitrusbasis. Äpfel und Zitrusfrüchte sind von Natur aus reich an Pektin und Zellulosefasern. Dies macht die Lösungen besonders kosteneffizient und ermöglicht die Auslobung als „Clean Label Texturizer“. Pektine gehören zudem zu den löslichen Ballaststoffen und wirken sich daher positiv auf die Darmflora aus.

Auch die Nachfrage nach gesundem Snacking steigt – hier stehen multisensorische Geschmacksvarianten hoch im Kurs. Besonders beliebt sind gefriergetrocknete, knusprige Frucht Drops, die sich für Snacks, Müsli-Mischungen, Süß- und Backwaren eignen. Sie sorgen für einen intensiv-fruchtigen Geschmack und bringen ihre fruchttypische Farbe mit und bieten neben ihrer knusprigen Textur ein angenehmes Mundgefühl und langsames Schmelzverhalten.

www.doehler.com



Zutaten aus Früchten dienen in Snacks, Riegeln, Backwaren und anderen Applikationen als Süßungsmittel.
Fruit ingredients are used as sweeteners in snacks, bars, baked goods and other applications.

Trends in ingredients for confectionery, baked goods and snacks

Getting the new year off to a healthy start is a resolution that many people have set themselves once again in 2022 – and a healthy diet is an essential part of that. Most consumers expect more from food and beverages than just naturalness and a good taste: They want the right diet to have a positive effect on their long-term health and general well-being.

Products that support certain vital functions or aspects of health, such as the immune system, gut health or energy levels, are in especially high demand. Yet, an optimum balance between appearance, scent, taste, sound and mouthfeel is crucial for the success of food. Products' emotional significance is also becoming ever more important, with applications that trigger a positive mood especially popular. Based on the latest findings of nutritional science, the Doehler team is developing the products of tomorrow – products that combine plant-based nutrition, naturalness and optimized nutritional profiles with unique multi-sensory experiences and meet the needs of environmentally and health-conscious consumers.

Doehler's new portfolio of "Natural SuperHeroes" opens up new options for products with a healthy positioning that provide a range of health benefits – everything from heart health, mental fitness and gut health to the immune system and general well-being.

Healthy digestion is crucial to a person's general well-being and plays a key role in preventing illness. Demand for functional foods that promote gut health is therefore increasing all the time. With "GutHealthHero Prebiotic Baobab", Doehler uses a pure, selected fruit powder that has been scientifically tested for its prebiotic properties. The powder promotes the selective growth of "good" gut bacteria, thus supporting gut health. The acid-stable product can be used in a wide range of food and beverage applications that offer added health value, such as cereals and dietary supplements. The next GutHealthHero, a product based on Jerusalem artichoke, is also ready to go.

Mobilizing the body's own defences and strengthening the immune system is more important than ever before. Doehler's "ImmuneHero Acerola" provides added value for almost any food and beverage application. Made from acerola, the fruit powder is available in standardized quality – and organic, too.

Aquafaba enables plant-based alternatives

A healthy lifestyle also involves reducing sugar in the diet. Be it snacks or carbonated soft drinks, reduced-sugar versions are in higher demand than ever. Yet, the reduced-sugar options still need to hold their own against traditional products in terms of taste and sensory properties.

Natural foods like fruit have a natural sweetness and are increasingly being used to sweeten products. Fruits and spices can be employed as

sweeteners in snacks, bars, baked goods and many other applications. Even vegetable ingredients can be used to reduce sugar – juices and purées made from courgette or cucumber contain less sugar than fruit-based equivalents while also creating innovative taste sensations. Doehler's "MultiSweet Fruit" offers one way to use the natural sweetness of fruit. Produced without chemical additives throughout the whole process, the product has a sweetening intensity comparable to that of added sugar while offering the full, rounded taste of real sugar.

More and more people are pursuing a modern and sustainable lifestyle. As part of this, many now largely or completely avoid animal products. Yet, many consumers who love every aspect of the traditional taste of milk are to be convinced by the taste and texture of plant-based alternatives. In order to increase their popularity, the aftertaste needs to be reduced, the



Probiotische Fruchtgranulate verleihen Snacks und Cerealien einen gesunden Mehrwert. Probiotic fruit granules add healthy value to snacks and cereals.



Die Nachfrage nach gesundem Snacking steigt – hier stehen multisensorische Geschmacksvarianten hoch im Kurs. Demand for healthy snack options is increasing, with multi-sensory taste variants being very popular.

typical milk taste enhanced and the rather watery mouthfeel improved. Doehler's "Plant-based Signatures", which are based on innovative technologies like precision fermentation, are a suitable solution to this challenge. Using oats, rice or chick peas as their starting materials, these novel products create totally new taste sensations and help to make a plant-based product taste exactly like milk, yoghurt or cheese.

Products made from and with chick peas are also rich in protein, with a creamy consistency and a buttery, nutty taste. An innovation here is aquafaba, the water the chick peas are cooked in, which can be used to replace beaten egg whites. Aquafaba enables the production of plant-based alternatives to ice cream and macarons. Doehler's aquafaba is suitable for applications like baked goods such as sponge cake, as well as tasty meringues.

The first product characteristic to be perceived is colour – it creates expectations and influences the purchasing decision. Choosing the right colour is a way to manage the product

positioning of food and beverages. White, for example, is associated with purity. In the past, the white pigment titanium dioxide was used to give foods a light, clear tone. However, it is no longer approved for use in many markets and products. Doehler has drawn on the wide range of natural colours to develop a natural white colour that provides whitening solutions for all kinds of boiled sweets, as well as pan coatings for confectionery – without any titanium dioxide at all: "White Diamond" is a natural solution that can be absorbed by the body and has additional nutritional benefits.

Natural white colour replaces titanium dioxide

Also essential for unique indulgence is mouthfeel, and an unmistakable texture can be the argument that triggers a repeat purchase. What makes the perfect bite varies from product to product and needs to match the other product characteristics. There are thus numerous ways to complete

the perfect multi-sensory experience – with a unique crunch, a tender, creamy consistency or perfect melting properties.

Doehler's pectins based on apple or citrus are a solution for very good results in the texture of jams and fruit fillings with high Brix values. Apples and citrus fruits are naturally rich in pectin and cellulose fibres, which give the fruits their firmness and flexibility. This makes the solutions especially cost-efficient compared to alternatives on the market and allows use of the claim "Clean Label Texturizer". Pectins are also soluble fibres and therefore have a positive effect on intestinal flora.

Demand for healthy snack options is also increasing, with multi-sensory taste variants being very popular. Freeze-dried, crunchy fruit drops are especially popular and suitable for snacks, muesli mixes, confectionery and baked goods. They give products an intense fruity taste and add the colour typical of the fruits. As well as their crunchy texture, they offer a pleasant mouthfeel and slow melting properties.

Neuartiger Zuckerersatzstoff macht das Süßen zum Kinderspiel

Mit Cambya präsentiert das Foodtech-Start-up-Unternehmen B.T. Sweet Ltd. einen pflanzlichen Eins-zu-Eins-Zuckerersatz für verschiedene Lebensmittelanwendungen. Die Cambya-Süßungsplattform ermöglicht Verbrauchern, köstlichen Kuchen zu genießen, ohne Kompromisse bei Geschmack oder anderen organoleptischen Qualitäten eingehen zu müssen – ein Manko, das bei anderen natürlichen Methoden zur Zuckerreduktion oft auftritt.

Die firmeneigene Formel, die auf löslichen Ballaststoffen, Mönchsfrucht und ausgewählten pflanzlichen Stoffen basiert, ist Zucker sowohl im Körper als auch im Geschmack ebenbürtig und bietet eine reiche Quelle an natürlich gewonnenen nützlichen Ballaststoffen. Cambya besitzt ein optimiertes Süßungsvermögen, ohne dass Maskierungsmittel erforderlich sind. Vor allem aber hinterlässt es keinen bleibenden Nachgeschmack.

„Natürliche Süßstoffe werden zwar immer beliebter, doch die Tendenz einiger von ihnen, einen bitteren Nachgeschmack zu hinterlassen, schränkt ihre Verwendung ein“, sagt Gil de-Picciotto, Miterfinder von B.T. Sweet. „Cambya wendet ein einzigartiges Verfahren an, um diese



Das Süßungssystem Cambya besitzt alle geschmacklichen und textuellen Eigenschaften von Haushaltszucker, enthält jedoch keine zusätzliche Saccharose oder künstlichen Zusatzstoffe. (Bild: B.T. Sweet)
The Cambya sweetening system embodies all the properties of table sugar in taste and texture, but contains no added sucrose or artificial additives. (Image: B.T. Sweet)

organoleptischen Herausforderungen zu überwinden, indem es auf die hydrophoben Stellen natürlicher Süßstoffe abzielt und sie für die Geschmacksrezeptoren weniger zugänglich macht. Dies wiederum führt zu einer zuckerähnlichen Süßung und einem sättigenden Effekt.“

Die bahnbrechende Süßungsplattform ist das Ergebnis einer dreijährigen Forschungs- und Entwicklungskampagne, bei der eine breite Palette

von Fasern, natürlichen Süßungsmitteln und pflanzlichen Stoffen gemischt und aufeinander abgestimmt wurde. Das Team erforschte auch verschiedene Entwicklungstechniken, um eine hohe Löslichkeit und eine herausragende Mischkapazität für eine reibungslose Integration in Lebensmittel- und Getränkeprodukte sicherzustellen – und dies alles bei minimaler Verarbeitung.

www.btsweet.com

Novel sugar substitute makes sweetening a piece of cake

Foodtech start-up B.T. Sweet Ltd. unveils Cambya, a plant-based, one-to-one drop-in sugar replacer for multiple food applications. The Cambya sweetening platform lets consumers have their delectable cake and eat it, guilt-free, without compromising on flavour or other organoleptic qualities – shortcomings common with other natural sugar-reduction methods.

The proprietary formula, based on soluble fibres, monk fruit and select botanicals, boasts a one-to-one equivalent to sugar both in body and

taste, and offers a rich source of naturally derived beneficial fibres. Cambya delivers optimized sweetening capacity, without the need for masking agents. Most importantly, it does not leave any lingering aftertastes.

“While natural sweeteners are gaining popularity, the tendency for some of them to give off a bitter lingering aftertaste limits their use,” says Gil de-Picciotto, co-inventor of B.T. Sweet. “Cambya applies a unique process to overcome these organoleptic challenges by targeting the hydrophobic sites on natural sweeten-

ers, rendering them less accessible to flavour receptors. This, in turn, delivers sugar-like sweetening and bulking effect.”

The breakthrough sweetening platform is the result of a three-year R&D campaign of mixing and matching a broad range of fibres, natural sweeteners and botanicals. The team also explored different development techniques to ensure high solubility and superior blending capacity for smooth integration into food and beverage products – all with minimal processing.

Pflanzliche Fette für Premium-Karamellprodukte

AAK hat eine Reihe von Fetten für Schokoladen- und Süßwarenhersteller entwickelt, die von der wachsenden Beliebtheit und der Premiumisierung von Karamell profitieren wollen. Akomel ist ein Portfolio von Clean-Label-Fetten auf pflanzlicher Basis und aus nachhaltigen Quellen. Erhältlich sind nicht-hydrierte, nicht-trans- und niedrig gesättigte Fette.

Die Kategorie Karamell umfasst auch Toffee, Fudge und Nougat – mit Texturen, die von hart und zäh bis sehr weich und zartschmelzend reichen. Der Fettgehalt von Karamell beträgt in der Regel 5 bis 15 % und spielt eine wichtige Rolle für den Geschmack, das Mundgefühl und die Textur. Neben der gewünschten sensori-

schen Qualität muss Karamell so stabil sein, dass es bei Raumtemperatur seine Form behält und nicht an der Verpackung kleben bleibt.

Spezielle pflanzliche Fette können eine bessere Prozesskontrolle und niedrigere Kosten ermöglichen, ohne die Attraktivität des Clean Label zu beeinträchtigen. Luis Parra, Global Business Director Chocolate & Confectionery Fats bei AAK, sagt: „Akomel-Lösungen sind maßgeschneiderte pflanzliche Fette und daher eine besonders gute Wahl für die Entwicklung von Karamellprodukten für den wachsenden Premium-Markt, bei dem hochwertige Zutaten und saubere Formulierungen die wichtigsten Faktoren sind.“

www.aak.com

Plant-based fats for premium caramel products

AAK has developed a range of fats for chocolate and confectionery manufacturers that are looking to benefit from the growing popularity and premiumization of caramel. Akomel is a portfolio of clean-label and plant-based fats from sustainable sources. Non-hydro-genated, non-trans and low-saturated fat options are available.

The caramel category also covers toffee, fudge and nougat – with textures ranging from the hard and chewy to very soft and melt-in-the-mouth. How the fat melts in relation to human

body temperature is an important part of the taste experience. Apart from having the desired sensory quality, caramel must be stable enough to retain its shape at room temperature and ensure it does not stick to packaging.

Speciality vegetable fats can provide improved process control and lower costs without compromising clean label appeal. Luis Parra, Global Business Director Chocolate & Confectionery Fats at AAK, says: “Akomel solutions are tailored vegetable fats and therefore a particularly good choice when developing caramel products for the growing premium market, where high-quality ingredients and cleaner formulations are key drivers.”



Die pflanzlichen Akomel-Fette sind eine gute Wahl für die Entwicklung von Premium-Karamellprodukten. (Bild: AAK)
Akomel vegetable fats are a good choice when developing premium caramel products. (Image: AAK)

Market + Contacts

INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



Curt Georgi GmbH & Co. KG
Otto-Lilienthal-Straße 35–37
71034 Böblingen / Germany
☎ +49 (0)7031 6401-01
☎ +49 (0)7031 6401-02
✉ curtgeorgi@curtgeorgi.de
www.curtgeorgi.de
Your best partner in flavours!

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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

Schulungen & Produktentwicklungen Training & Product developments



D&F Sweets GmbH
Hirzenrott 6
52076 Aachen / Germany
☎ +49 (0)2408 92999-08
✉ info@df-sweets.de
www.df-sweets.de

Sweets processing

Die „grünen Seiten“ für die Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

Nur mit Düsen, ohne Ventile, arbeitet das Dosiersystem DS 552, das die Masse von einbahnig bis zu 24 Bahnen auf die Bänder aufbringen kann. (Bilder: Handtmann Maschinenfabrik)
 The metering system DS 552 works with nozzles only, without valves. It can apply the mass from a single lane up to 24 lanes to the belts. (Images: Handtmann Maschinenfabrik)

Extrem präzises Portionieren

Die Handtmann Maschinenfabrik ist mit ihrer innovativen Systemtechnik in den Food-Branchen weltweit führend. Das modular strukturierte Angebot umfasst unter anderem Portioniermaschinen in verschiedenen Leistungsstufen für die Herstellung von Back- und Süßwaren sowie Snacks, die mit Vorsatzgeräten zum Schneiden und Teilen, Formen und Dosieren kombiniert werden.



Von Alfons Strohmaier

Anlässlich der Anuga FoodTec in Köln präsentiert die Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG neueste Konzepte für den gesamten Lebensmittelbereich mit dem Slogan „We turn ideas into solutions“. Die modular aufgebauten Lösungen bieten mit ihren diversen Größen und Zuschnitten Spielraum vom Start-up bis zur vollautomatisierten und hochindustriellen Leistungsproduktion. So zeigt das Familienunternehmen in Köln mit dem Fokus auf den Dauertrends Snacking und Convenience interessante Neuentwicklungen, etwa den neuen Vakuumfüller VF 810 mit dem Formsystem FS 521, das eine Kapazität von zwei bis acht Bahnen aufweist. Mit wenigen Handgriffen können hingegen die manuellen Formeinheiten MSE 441 und MFE 431 an den Handtmann-Vakuumfüller angebracht werden.

Weitere Messeschwerpunkte sind etwa die erstmals präsentierte Gesamtlösung, die vom Füll- und Portionierprozess bis zur Einlage in die Verpackung alle Prozessschritte aus

einer Hand abdeckt, sowie die neuen Handtmann Customized Solutions, mit denen das Unternehmen maßgeschneiderte Lösungen bei individuellen Kundenanforderungen bietet.

„We turn ideas into solutions“ – wie innovativ, nachhaltig ausgerichtet und serviceorientiert der Familienbetrieb ist, spürt man beim Besuch am Standort Biberach auf Schritt und Tritt. Das Unternehmen wurde 1954 von Arthur Handtmann gegründet und wird heute von CEO Harald Suchanka und CTO Dr. Mark Betzold sowie von Valentin Ulrich als CFO geführt, der in dritter Generation die Familie vertritt.

Große Dosier-, Füll- und Formen-Vielfalt

Weltweit ist Handtmann in rund 100 Ländern aktiv und beschäftigt derzeit mehr als 1.200 Mitarbeiter. Eine handbetriebene Wurstfüll- und Portioniermaschine, die Arthur Handtmann auf Anfrage konzipierte, war der Einstieg in den Lebensmittelbereich.

Wenig später errang die Firma mit dem einzigartigen und patentierten Flügelzellenförderwerk eine unangefochtene Führungsposition im gesamten Food-Bereich. Längst zählen Hersteller von Back- und Süßwaren sowie Snacks zum festen Kundenkreis. Für das zweitstärkste Segment neben Wurst- und Fleischwaren gibt es seit zehn Jahren ein eigenes Branchenmanagement, wie Dr. Michael Betz berichtet. Der Lebensmitteltechnologe und Teamleiter ist bei Handtmann auch Ansprechpartner für New Food. „Wir kennen als Zulieferer die Herausforderungen unserer Kunden und sind stets bestrebt, proaktiv Lösungen anzubieten. Dabei spielt auch der Transfer von Know-how zwischen den einzelnen Branchen eine wichtige Rolle“, erklärt Betz. Als Beispiel nennt der Manager ein neuartiges Fruchtgummi, das mittels der Handtmann-ConPro-Technik dreifach co-extrudiert wird und so in einer hauchdünnen Alginat-Hülle mit flüssigem Kern hergestellt wird.

Im Backwarenbereich sind die Schwaben mit ihren Teigteil- und

Portioniermaschinen in allen Leistungsstufen seit langem fest etabliert. Vor allem die extrem hohe Portioniergenauigkeit bis auf das Gramm durch das Flügelzellenförderwerk, das zudem einen ölfreien Prozess garantiert, hat die Branche längst überzeugt. Dies stellt vor allem bei der Verarbeitung hochwertiger und teurer Rohstoffe einen bedeutenden Kostenvorteil dar.

In Kombination mit verschiedenen Vorsatzgeräten zum Schneiden/Teilen, aber auch zum Formen und Dosieren sind die Komplettsysteme sehr flexibel. Sie eignen sich sehr gut für unterschiedliche Brotsorten wie Vollkornbrote ebenso wie für glutenfreie Backwaren, Stollen, Riegel, Cookies, dreifach extrudierte Snackgebäcke oder New Food in Form veganer Produkte und Ethnic Food. Die innovative Technik ermöglicht die Herstellung unterschiedlichster Massekonsistenzen – von flüssig über weiche und pastöse Massen bis hin zu sehr festen Massen wie Marzipan oder Rollfondant. Neben Tafeln und Riegeln in allen Varianten wie Biskuit-, Müsli- und Fruchtriegel gehören auch Fruchtgummi-Würfel, Rumkugeln, Fruchtgebäck, Brothips, Gemüsesticks, Cracker sowie Magenbrot, Lebkuchen und Konfekt zu den Kategorien, bei deren Produktion die Systeme von Handtmann eingesetzt werden. Quark- und Energiebällchen, Nuss-, Maronen- und die sehr klebrige Dat-



Durch die große Auswahl an Vorsatzgeräten in Kombination mit den Vakuumfüllern im Hygienic Design deckt Handtmann mit seiner Kompetenz eine große Produktvielfalt ab. With the large selection of attachments in combination with the vacuum filling machines in Hygienic Design, Handtmann covers with its expertise a wide range of products.



Haben das Traditionsunternehmen für eine erfolgreiche Zukunft ausgerichtet: (v. l.) CEO Harald Suchanka, CTO Dr. Mark Betzold und CFO Valentin Ulrich. They have set the traditional company up for a successful future: (from left) CEO Harald Suchanka, CTO Dr. Mark Betzold and CFO Valentin Ulrich.

telpaste sind weitere Produktbeispiele, ebenso Candies in Collagen- und Fruchtgummi in Alginat-Hüllen. „Unsere Systeme verarbeiten auch stückige Artikel extrem schonend“, so Betz. Um das Kernstück der Flügelzellentechnik herum hat Handtmann eine große Dosier- und Formenvielfalt etabliert, wobei in jüngster Zeit auch vermehrt zahlreiche digitale und Schnittstellen-übergreifende Konzepte hinzukamen. Mit der Übernahme der Firma Inotec in Reutlingen im Jahr 2020 ist nun auch eine umfassende Kompetenz etwa in Sachen Emulgieren, Mischen und Zerkleinern hinzugekommen.

Zu den Kunden von Handtmann zählen Kleinbetriebe und Start-ups, aber auch viele mittelständische Unternehmen und große Industriebetriebe aus aller Welt. Die Rolle der Back- und Süßwaren zeigt sich auch darin, dass die Firma ein zweites Technologiezentrum explizit für diese bei-

den Branchen gebaut hat. Das neue Bäckereitechnikum erfüllt mit der EU-Zulassung für Lebensmittel die strengsten lebensmittelrechtlichen Vorgaben. In dem hochmodernen Kundenforum bietet Handtmann den Kunden die Möglichkeit, die optimale Prozesslösung für ihre Bedürfnisse zu testen und zu finden. Durch die breite Auswahl an verfügbarer Technik von Spiralknetzer, Variomixer, Konvektomat über Portionier- und Schneideeinheiten bis hin zum Gärvollautomaten und Etagenöfen können hier Ideen bis zum fertigen Endprodukt realisiert werden.

Vor-orientierende Versuche mit neuen Rezepten

Darüber hinaus arbeiten Fachspezialisten der Anwendungstechnik für vor-orientierende Versuche mit neuen Rezepturen und Rohwaren und stellen entsprechende Produktmuster mit hoher Aussagekraft her. Dies ist oft Ausgangspunkt für Customized Solutions, die immer wichtiger werden. Durch den modularen Aufbau, die Erfahrungen in verschiedenen Branchen und die hohe Flexibilität sieht sich das Handtmann-Team als idealer Partner für die Industrie, wenn diese individuelle Lösungen benötigt. So rückt das Unternehmen im Sinne von „Meine Idee. Meine Lösung“ ab 2022 spezifische Kundenwünsche noch stärker in den Mittelpunkt und bietet mit den neuen Handtmann Customized Solutions (HCS) maßgeschneiderte Lösungen in bewährter Handtmann-Qualität. HCS soll auch auf der Anuga FoodTec eine wichtige Rolle spielen.

Anuga FoodTec, Halle 6.1, B010
 www.handtmann.de

Extremely meticulous portioning precision

Handtmann Maschinenfabrik is a global leader in the food industry with its innovative system technology. Its modular construction product range also includes portioning machines in a variety of performance levels that can be combined with attachments for cutting, separating, forming and dosing for the manufacture of baked goods, confectionery and snacks.

By Alfons Strohmaier

At Anuga FoodTec trade fair in Cologne, Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG will present its latest concepts for the entire food products sector with the slogan, "We turn ideas into solutions". With their wide range of sizes and customizations, these modular construction solutions provide leeway for everything from start-ups right up to fully automated, industrial high-performance production. In Cologne, the family-owned company, which focuses on long-lasting snacking and convenience trends, is set to present a range of new developments including the new VF 810 vacuum filler with the FS 521 forming system, featuring a capacity ranging from two to eight lanes. In contrast, the MSE 441 and MFE 431 forming units can be manually attached to the Handtmann vacuum filler.

Other Handtmann highlights for the fair will include the premiere of the company's comprehensive solution covering every process step, from filling and portioning right through to placement in the packaging, all from a single source. The manufacturer will also debut its new Handtmann Customized Solutions, offering individual customers tailor-made solutions in the spirit of Industry 4.0.

"We turn ideas into solutions" – during a visit to the Handtmann site in Biberach/Germany, one can't escape noticing with every step just how innovative and focused on sustainability and service this family business is. The company was founded in 1954 by Arthur Handtmann. It is led today by CEO Harald Suchanka, CTO Dr Mark Betzold and Valentin Ulrich (CFO), representing the third generation of the family running the

company. Handtmann is active in some 100 countries around the world and currently has a staff of more than 1,200 employees. A hand-operated sausage filling and portioning machine Arthur Handtmann was asked to design represented the company's entry into the food products segment. Not long afterwards, the company's unique, patented vane cell feed system led to Handtmann's assumption of an undisputed leading position in the overall food sector.

Wide-ranging dosing, filling and forming diversity

The company's loyal clientele has included manufacturers of baked goods, confectionery and snacks for many years. Dr Michael Betz reports that for the second-strongest segment alongside sausage and meat products, Handtmann has had its own Industries Management competence team for the last ten years. A food products technician and team leader, Dr Betz is also the company's contact for "New Food". He explains: "As a supplier ourselves, we know the challenges that our customers face, and we constantly strive to provide proactive solutions. In this capacity, the transfer of know-how between the individual industries plays an important role." He cites the example of a new kind of fruit gum, which is triple co-extruded using the Handtmann ConPro technology and manufactured in a very thin alginate shell with a liquid core.

The company's dough dividing and portioning machines in every performance level have long been firmly

established in the baked goods segment. The industry has been persuaded for years by this equipment's extremely meticulous portioning precision right down to the gram using the vane cell feed system, which additionally guarantees an oil-free process. This represents a significant cost benefit, particularly in the processing of high-quality and expensive raw materials.

In combination with a variety of attachments for cutting, dividing, forming and dosing, Handtmann's complete systems are highly flexible. They are perfectly suited for different bread varieties like wholegrain breads, along with gluten-free baked goods, loafs, bars, cookies, triple-filled baked snacks and New Food in the form of vegan products and Ethnic Food. The innovative technology makes it possible to manufacture the greatest variety of mass consistencies, from liquid to soft, pasty masses and up to very firm masses such as marzipan and roll fondant. Along with tablets and bars in every variety including biscuit, muesli and fruit bars, Handtmann solutions are additionally used for production in the categories of fruit paste cubes, rum balls, fruit pastries, bread chips, vegetable sticks, crackers, gingerbread and confectionery. Quark balls, energy balls, nut, chestnut and very sticky date paste, collagen and fruit gum candies in an alginate shell are other products in the portfolio. "Our systems also process chunky articles in a very gentle way," emphasizes Dr Betz.

Handtmann has established a wide variety of dosing and forming concepts around the core of its vane cell feed technology, while recently

adding numerous digital and interface-spanning concepts. The 2020 takeover of the Inotec operation in Reutlingen/Germany has now also added comprehensive expertise in emulsing, mixing, and mincing.

Handtmann's clientele includes start-ups, small companies and many mid-sized and large-scale industrial operations around the world. The role of baked goods and confectionery can also be seen in the company's construction of a second technology centre explicitly for these two industries. The EU approval for the new baking technology centre fulfils the strictest food product legal requirements. Handtmann's cutting-edge customer forum offers its clientele the opportunity to find and test out the optimum process solution for their needs. Handtmann's wide array of available equipment including spiral mixers, VarioMix mixers, convection ovens, portioning and cutting

units, fully automatic proofing machines and deck ovens ensures that ideas can be transformed into end products here.

In addition, application technology experts work on pre-oriented tests with new recipes and raw goods and then create highly expressive product samples. This is frequently the starting point for customized solutions, which are becoming increasingly important. Thanks to its modular construction products, its experience in different industries and its great flexibility, the Handtmann Maschinenfabrik team sees itself as the ideal partner for industrial companies that need customized solutions. Subsequently, 2022 sees the company focusing even more strongly on specific customer wishes in the spirit of "My idea. My solution", with the Handtmann Customized Solutions (HCS) providing tailor-made solutions in the Handtmann quality that customers appreciate. HCS will also play an important role at the Anuga FoodTec trade fair (Hall 6.1, B010).



Ein Highlight in Halle 6.1 auf der Anuga FoodTec (Stand B010/C019) wird die neue und erstmals präsentierte Gesamtlösung sein, die vom Füll- und Portionierprozess bis zur Einlage in die Verpackung alle Prozessschritte aus einer Hand abdeckt. An highlight in Hall 6.1 at the Anuga FoodTec (booth B010/C019) will be the new and for the first time presented total solution, which covers all process steps from filling and portioning to the insertion into the packaging from a single source.

Auf der Anuga FoodTec zu sehen: der VarioMix von Inotec, der eine spezielle, schonende Mischtechnik bietet.

On display at the Anuga FoodTec: Due to its special, gentle mixing technology, the Inotec VarioMix is suitable for numerous applications, e.g. for food product.



Im Technologiezentrum entwickeln auf einer Fläche von 4.000 m² Fachspezialisten der Anwendungstechnik optimierte Gesamtergebnisse für die Kunden. (Bilder: Handtmann Maschinenfabrik) In the technology centre, on an area of 4,000 m², application technology specialists develop optimized overall results for customers. (Images: Handtmann Maschinenfabrik)



Die vollintegrierte automatische Produktionslinie 800 Robotic NS. (Bilder: Tanis)
The fully-integrated automatic production line 800 Robotic NS. (Images: Tanis)

Komplette Produktionsanlage aus einer Hand

Die niederländische Firma Tanis gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Produktionsanlagen für Gummi- und Geleeartikel. Das Unternehmen setzt seine 25-jährige Erfahrung ein, um individuelle Produktionslösungen für das vom Kunden gewünschte Süßwaren-Produkt zu entwickeln.

Tanis liefert die komplette Produktionsanlage aus einer Hand: Von der Misch- und Kochanlage über die Mogul-Gießmaschine und die Trockenkammern bis hin zu Beschichtungströmmeln. Alle Komponenten aus einer Hand zu erhalten ist wichtig, da die Herstellung von Gummi- und Geleeartikeln ein sehr sensibler Prozess ist. Das Unternehmen stellt sicher, dass alle Komponenten der Produktionsanlage für den speziellen Zweck geeignet und aufeinander abgestimmt sind. Jedes Teil der fachmännisch konstruierten Maschinen „kommuniziert“ mit den anderen Teilen und mit dem Anwender selbst, sodass die Produktion stets perfekt abgestimmt ist – ganz gleich, ob sich dieser für eines der hochmodernen Robotersysteme des Herstellers entscheidet oder für eine Anlage, die etwas mehr manuelle Eingriffe erfordert.

Die Tanis-Mitarbeiter begleiten den Kunden und dessen Produkt von der Optimierung der Rezeptur im firmeneigenen Labor über die Zusammenstellung und Herstellung der richtigen Produktionsausrüstung bis hin zur Inbetriebnahme der kompletten Produktionsanlage. Unabhängig davon, ob der Kunde im „handwerk-

lichen“ Maßstab oder industriell produzieren möchte: An Kapazität ist von 100 kg bis 7 t pro Stunde alles möglich.

Derzeit steigt die Nachfrage nach „funktionellen“ Süßwaren mit gesundheitsfördernden Inhaltsstoffen wie Vitaminen, Mineralien oder CBD-Öl stark an. Diese Produkte können grundsätzlich auch in Stärke gegossen werden, doch wenn der Kunde zwischen Rezepten mit unterschiedlichen Wirkstoffen wechseln und absolut sicher sein will, dass es zu keiner Kreuzkontamination kommt, sollte er sich für eine der stärkefreien Tanis-Anlagen entscheiden. Manche Wirkstoffe sind mit bestimmten Geliermitteln inkompatibel, aber hier hilft das Unternehmen gern bei der Optimierung der Rezepte im hauseigenen Labor.

Stärkefreie Anlagen verhindern Kreuzkontaminationen

Der Einsatz einer stärkefreien Produktionsanlage ist eine sehr gute Lösung zur sicheren Vermeidung von Kreuzkontaminationen, und durch die Eliminierung von Stärke aus dem Formungsprozess wird auch die Verbreitung von Stärkestaub im Produktionsbereich

verhindert. Zudem ist aufgrund des Fehlens eines Stärke-Handlingsystems sowie der Reduktion der Klimaräume weniger Platz erforderlich.

Ausgelegt für Kapazitäten von 10.000 bis zu 600.000 Stück pro Stunde, verwenden die Robotic-Serien Tanis 400S, 400M und 800 herstellereigene stärkefreie Kunststoffformen, die zwischen den Chargen hygienisch gereinigt werden können und somit keine Rückstände hinterlassen. Bei der Produktion von Gummi- und Geleeartikeln kann eine einzige Änderung im Herstellungsprozess Auswirkungen auf andere Prozessschritte haben. Der Einsatz stärkefreier Formen erfordert andere Produktionsschritte als beim herkömmlichen Stärke-Verfahren. Hierauf wurden die stärkefreien Tanis-Anlagen von Anfang bis Ende angepasst.

Ganz gleich, ob der Kunde an der Herstellung von Gummi- und Geleeartikeln mit Wirkstoffen, niedrigem Zuckergehalt, speziellen Aromen und Veredelungen oder etwas anderem interessiert ist – das Tanis-Team freut sich darauf, eine Lösung zu finden, die genau auf den Kunden zugeschnitten ist.

www.tanis.com

Complete production line from a single source

Tanis is one of the world's leading suppliers of production lines for gums and jellies. The Dutch company uses its wealth of know-how in tailoring solutions to develop individual production solutions for the confectionery product desired by the customer. Its service includes everything from optimizing the customer's recipe to piecing together the right production equipment, whatever the scale of his output may be.

Tanis supplies the complete production line from a single source. This is important since the production of gums and jellies is a very sensitive process. The manufacturer utilizes its over 25 years of experience ensuring every element in the customer's production line is fit for its specific purpose. From preparation, cooking and blending to moulding, conditioning and finishing, each piece of expertly engineered machinery talks to the other, and to the user, so production is always perfectly orchestrated – whether he goes for one of the manufacturer's state-of-the-art robotic systems or something with a larger degree of manual involvement.

Some active ingredients are incompatible with certain gelling agents, but here, the company is happy to help optimize recipes in its in-house laboratory.

Using a non-starch production line is not just a great solution for guaranteed avoidance of cross-contamination, the removal of starch from the moulding process also eliminates spread of starch dust around the production facility. What's more, the absence of a starch-handling system and reduction of conditioning rooms means less floor space is required.

Available for hourly capacities of 10,000 up to 600,000 pieces, the Tanis 400S, 400M and 800 Robotic

series use the company's own, unique, non-starch plastic moulds which can be hygienically cleaned between batches to leave no residue. As always in gums and jellies production, one change can easily affect other stages in the process. Using non-starch moulds calls for different techniques elsewhere in production. These non-starch lines have been developed from start to finish to accommodate every necessary tweak.

Whether the customer is interested in producing gums and jellies with active ingredients, low sugar, special flavours and finishes or anything else, – the Tanis team will be very happy to find a solution just right for him.

Non-starch production lines avoid cross-contamination

Tanis employees accompany the customer and his product from optimizing the recipe in the company's own laboratory to assembling and manufacturing the right production equipment to commissioning the complete production plant. Regardless of whether the customer wants to produce on an "artisanal" scale or industrially: In terms of capacity, everything from 100 kg to 7 t per hour is possible.

Currently, there is an explosion of desire for "functional" candies containing health-enhancing ingredients such as vitamins, minerals or CBD oil. While these candies can be produced on any Tanis production line, if the customer will be switching between active-ingredient recipes and wants absolute assurance of zero cross-contamination, he should choose one of the manufacturer's non-starch lines.



Eine Lebensmitteltechnologin von Tanis arbeitet im Innovationszentrum des Unternehmens in den Niederlanden.
A Tanis food technologist working at the company's Innovation Center located in the Netherlands.

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
 PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES

 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
 95100 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)7541 9703-0
 info@driam.com
 www.driam.com

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

 Hygiene- und Reinigungstechnik
 Hygiene and cleaning technology

Mohn GmbH
 Am Stadion 4
 58540 Meinerzhagen / Germany
 ☎ +49 (0)2354 9445-0
 ☎ +49 (0)2354 9445-299
 info@mohn-gmbh.com
 www.mohn-gmbh.com

 Koch- und Prägeanlagen
 für Zuckerwaren
 Cooking and forming technology
 for sugar confectionery

HANSELLA GmbH
 Kölnische Straße 1–3
 41747 Viersen / Germany
 ☎ +49 (0)2162 248-0
 info@hansella.com
 www.hansella.com

 Lagertanks und -systeme
 Storage tanks and storage systems

**Apparate- & Behältertechnik
Heldrungen GmbH**
 Am Bahnhof 45
 06577 An der Schmücke / Germany
 ☎ +49 (0)34673 954-0
 ☎ +49 (0)34673 954-250
 info@behaelertec.de
 www.behaelertec.de

Rinsch Edelstahlverarbeitung GmbH
 Heinrich-Horten-Strasse 8
 47906 Kempen / Germany
 ☎ +49 (0)2152 8932-0
 ☎ +49 (0)2152 8932-12
 mail@rinsch-gmbh.de
 www.rinsch-gmbh.de

 Mogul- & Puderconditionieranlagen
 Moguls, starch conditioning plants

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

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

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 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 Salzuflen / Germany
 ☎ +49 (0)5222 9847-19
 ☎ +49 (0)5222 9847-22
 Michael.Wolf@wolf-machines.de
 www.wolf-machines.de

 Optische Formenkontrolle 2D/3D
 Optical mould inspection 2D/3D

Bi-Ber GmbH & Co. Engineering KG
 An der Wuhlheide 232B
 12459 Berlin / Germany
 ☎ +49 (0)30 8103 222 60
 ☎ +49 (0)30 8103 222 61
 info@bilderkennung.de
 www.bilderkennung.de

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

Brunner-Anliker AG
 Brunnergässli 1–5
 8302 Kloten / Switzerland
 ☎ +41 (0)44 80421-00
 ☎ +41 (0)44 80421-90
 mail@brunner-anliker.com
 www.brunner-anliker.com

 Riegel-Produktionsanlagen
 Bar production technology

HANSELLA GmbH
 Kölnische Straße 1–3
 41747 Viersen / Germany
 ☎ +49 (0)2162 248-0
 info@hansella.com
 www.hansella.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

 Schokoladentechnik
 Chocolate technology

Aasted ApS
 Bygmarken 7-17
 3520 Farum / Denmark
 ☎ +45 (0)44 3480-00
 ☎ +45 (0)44 3480-80
 peter.meyer@aasted.eu
 www.aasted.eu

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Thermische Anlagen
 Tempering machines

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
 Max-Planck-Straße 32
 50354 Hürth / Germany
 ☎ +49 (0)2233 409 3110
 info@rasch-maschinen.de
 www.rasch-maschinen.com

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

 Überziehmaschinen und -anlagen
 Enrobers and enrobing lines

LCM Schokoladenmaschinen GmbH
 Schlierer Straße 61
 88287 Grünkraut / Germany
 ☎ +49 (0)751 295935-0
 ☎ +49 (0)751 295935-99
 info@lcm.de
 www.lcm.de

 Verpackungssysteme
 Packaging systems

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
 Max-Planck-Straße 32
 50354 Hürth / Germany
 ☎ +49 (0)2233 409 3110
 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

Ruckzuck Schluss mit eingebrannten Teig- und Fettresten

Die Firma Friedrich Bäckerei-Zubehör reinigt gebrauchte Backstationen mit dem innovativen Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ von Beam. Damit lassen sich selbst sehr hartnäckige Verschmutzungen rückstandslos entfernen – und dies ganz ohne Chemie.



Mit dem Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ von Beam bekommt das Team von Friedrich Bäckerei-Zubehör gebrauchte Backstationen blitzblank sauber. With Beam's Blue Evolution XL+ steam vacuum cleaner, the Friedrich Bäckerei-Zubehör team gets used baking stations sparkling clean.

Gebrauchte Backstationen, die schneller denn je gereinigt werden können und im Anschluss daran aussehen wie neu? Das geht – wie die Friedrich Bäckerei-Zubehör GmbH aus Solingen zeigt. Das Unternehmen entwickelt und produziert nicht nur neue Etagenbacköfen, sondern vertreibt auch gebrauchte Backstationen. Diese bereiten die Spezialisten bei Friedrich unter anderem mit dem HACCP-zertifizierten Dampfsaugsystem Blue Evolution XL+ der Beam GmbH aus Altenstadt auf. Das innovative Gerät des

bayrischen Qualitätsherstellers erledigt vier Arbeitsschritte in einem und spart dem Friedrich-Team viel Zeit ein. Dabei sorgt es für Top-Hygiene und löst selbst eingebrannte Teig- und Fettreste rückstandslos – und dies ganz ohne den Einsatz von Chemie.

„Ich bin wirklich begeistert vom Blue Evolution und kann das Dampfsaugsystem jeder Bäckerei empfehlen. Sein Reinigungsergebnis ist unschlagbar. Das haben wir zuvor mit keinem einzigen anderen Gerät erreicht“, freut sich Frank Tichter, Geschäftsführer von Friedrich Bäcker-

rei-Zubehör, und fügt hinzu: „Klasse ist natürlich auch, dass uns der Blue Evolution rund 80 Prozent Zeit spart. So schaffen wir die Reinigung von deutlich mehr gebrauchten Backöfen und konnten sogar unseren Umsatz in diesem Geschäftsbereich steigern.“

Das Unternehmen stellt seit über zwanzig Jahren innovative Etagenbacköfen her, die in der Praxis mit ihrem Backergebnis, ihrem einfachen Handling und ihrem Plus an Energieeffizienz überzeugen. Im engen Dialog mit Bäckern und Konditoren entwickelt Friedrich Bäckerei-Zubehör seine Backstationen kontinuierlich weiter und bietet diese auch als individuelle Maßfertigungen an. Darüber hinaus sind gebrauchte Backöfen erhältlich, die gründlich gereinigt und generalüberholt wurden.

Oberflächen werden besonders schonend gereinigt

„Die Maschinen sind zwar alle voll funktionsfähig und technisch in neuwertigem Zustand, teilweise kommen sie aber sehr stark verschmutzt bei uns an“, berichtet Frank Tichter. „Bevor wir den Blue Evolution XL+ hatten, mussten wir sie deshalb im schlimmsten Fall sogar entsorgen. Gerade eingebrannte Teig- und Fettreste waren mit anderen Geräten oder über eine herkömmliche Reinigung mit Lappen und Bürste kaum wegzukriegen. Mit dem Dampfsaugsystem von Beam bekommen wir jetzt wirklich jede Backstation blitzblank sauber und schaffen sogar die Reinigung von noch mehr gebrauchten Öfen – über hundert sind es inzwischen pro Jahr.“

Das Multifunktionsgerät erledigt Dampfen, Wischen, Saugen und Keime-Abtöten in nur einem Arbeitsgang und kommt dabei ganz ohne

Chemie es. Der Blue Evolution wird ausschließlich mit klarem Wasser befüllt, arbeitet mit bis zu 180 °C heißem Trockendampf und löst so selbst sehr hartnäckige Verschmutzungen rückstandslos. Dabei wird das Dampfsaugsystem laut Hersteller höchsten Hygieneansprüchen gerecht. Es erfüllt den strengen HACCP-Standard und überzeugt auch beim 4-Felder-Test. Keime und Bakterien werden zu 99,9 % abgetötet und Viren wirkungsvoll inaktiviert. „Dieser Wert belegt es schwarz auf weiß: Für die effiziente Reinigung braucht es keine Chemie“, betont Beam-Geschäftsführer Robert Wiedemann. „Dies zahlt sich gerade in der Lebensmittelbranche aus – denn wer will schon an derselben Stelle Lebensmittel verarbeiten oder lagern, an der zuvor noch mit aggressiven Mitteln gereinigt wurde? Mit unserem Blue Evolution müssen Bäcker und Konditoren kein Risiko mehr eingehen, was Rückstände von Reinigungsmitteln oder auch Allergenen anbelangt.“

Neben einer Top-Reinigungsleistung kommt es für Frank Tichter auch auf eine besonders schonende Art des Saubermachens an: „Wir führen zum Großteil schwarze Backstationen aus eloxiertem Edelstahl in unserem Sortiment – egal, ob neu oder

gebraucht. Da ist es wirklich super, dass der Blue Evolution XL+ mit heißem Trockendampf arbeitet und die Oberflächen besonders schonend reinigt.“ Und das ist nicht alles: Mit dem Dampfsaugsystem aus Altenstadt lassen sich große Flächen genauso gut reinigen wie schwer zugängliche Stellen wie etwa Ecken, Ritzen und Kanten. Möglich machen dies der über 3 m lange Schlauch und die verschiedenen Aufsatzdüsen. Vier frei bewegliche Lenkrollen machen den Blue Evolution XL+ zudem sehr flexibel und einfach in der Handhabung.

Blaulicht-Effekt lässt Keime keine Chance

Bei den genannten Vorteilen verwundert es nicht, dass Beam mit seiner Blue-Evolution-Serie eine Branche nach der anderen erobert – einschließlich der Lebensmittelproduktion. Die Dampfsaugsysteme gelten als Maß der Dinge, wenn es um die effiziente und chemiefreie Reinigung geht.

Je nach Anforderung kann der Anwender aus drei Varianten wählen: Der Blue Evolution S+ bietet eine Leistung von 3.500 W und arbeitet mit einem Druck von bis zu 8 bar

sowie einer Dampftemperatur bis 170 °C. Als Kraftpaket präsentiert sich der Blue XL+ mit Kraftstromanschluss, der mit 7.200 W, bis zu 10 bar und bis zu 180 °C arbeitet. Für die effiziente Maschinenreinigung bietet Beam außerdem den Blue Evolution XXL an. Der Dampfreiniger arbeitet mit 18 kW, einem Druck von 10 bar sowie einem Minimum an Feuchtigkeit, sodass Kugellager, Umlenkrollen und Kettenantriebe geschont werden.

Der Blue Evolution S+ und der Blue Evolution XL+ besitzen ein robustes Edelstahl-Gehäuse und vier frei bewegliche Lenkrollen. Die Multifunktionsgeräte verfügen außerdem über verschiedene Aufsatzdüsen, und ihr Dampfdruck kann so reguliert werden, dass alle Oberflächen gründlich und schonend zu säubern sind.

Ein weiterer Pluspunkt in der Praxis: Alle Modelle besitzen ein zusätzliches Heißwassermodul für sehr hartnäckige Verschmutzungen. Als Besonderheit warten sie zudem mit einem Blaulicht-Effekt auf, der Keime keine Chance lässt: Die gelösten Schmutzpartikel landen im Wasserfilter und werden im Wasser gebunden. Die darin enthaltenen Keime werden dann durch das UV-Blaulicht abgetötet.

Anuga FoodTec, Halle 5.2, B028
www.beam.de



Der Blue Evolution XL+ arbeitet mit bis zu 180 °C heißem Trockendampf und daher besonders schonend. (Bilder: Schulze/Beam)
The Blue Evolution XL+ works with up to 180 °C hot dry steam and is therefore particularly gentle. (Images: Schulze/Beam)

Baked-on dough and fat residues removed in no time at all

Friedrich Bäckerei-Zubehör company cleans used baking stations with the innovative steam vacuum cleaner Blue Evolution XL+ from Beam. This allows even very stubborn soiling to be removed without leaving any residue – and without using any chemicals at all.

Used baking stations that can be cleaned faster than ever and look like new afterwards? This is possible – as Friedrich Bäckerei-Zubehör GmbH from Solingen/Germany shows. The company not only develops and produces new deck baking ovens, but also sells used baking stations. The specialists at Friedrich reprocess these using, among other things, the HACCP-certified Blue Evolution XL+ steam vacuum cleaner from Beam GmbH in Altenstadt/Germany. The innovative device from the Bavarian quality manufacturer completes four work steps in one and saves the Friedrich team a lot of time. At the same time, it ensures top hygiene and dissolves even baked-on dough and fat remnants without leaving any residue – and all without the use of chemicals.

“I am really enthusiastic about the Blue Evolution and can recommend the steam suction system to any bakery. Its cleaning result is unbeatable. We haven’t achieved this with any other device before,” says a delighted Frank Tichter, Managing Director of Friedrich Bäckerei-Zubehör, adding, “What’s also great, of course, is that the Blue Evolution saves us around 80 percent time. Thus, we manage to

clean significantly more used ovens and were even able to increase our sales in this business area.”

Surfaces are cleaned particularly gently

For more than twenty years, the company has been manufacturing innovative deck ovens that impress in practice with their baking results, ease of handling and their plus in energy efficiency. In close dialogue with bakers and confectioners, Friedrich Bäckerei-Zubehör continuously develops its baking stations and also offers them as individual custom-made products. In addition, used baking ovens that have been thoroughly cleaned and overhauled are available.

“Although the machines are all fully functional and technically in mint

condition, some of them arrive at our premises very dirty,” reports Frank Tichter. “Before we had the Blue Evolution XL+, we even had to dispose of them in the worst case. Baked-on dough and fat residues in particular were almost impossible to be removed with other devices or via conventional cleaning with a cloth and brush. With the Beam steam vacuum cleaner, we now really get every baking station sparkling clean and even manage to clean even more used ovens – there are now over hundred a year.”

The multifunctional device steams, wipes, vacuums and kills germs in a single operation, without the use of chemicals. The Blue Evolution is filled exclusively with clear water, works with hot dry steam at up to 180 °C and thus removes even very stubborn soiling without leaving any residue.



Dank des Dampfsaugsystems von Beam kann Friedrich Bäckerei-Zubehör deutlich mehr gebrauchte Backöfen reinigen als zuvor.

Thanks to Beam's steam vacuum cleaner, Friedrich Bäckerei-Zubehör can clean significantly more used ovens than before.



Das Dampfsaugsystem löst selbst sehr harte Verschmutzungen wie eingebrannte Teig- und Fettreste rückstandslos. The steam vacuum cleaner removes even very stubborn soiling such as baked-on dough and fat remnants without leaving any residue.

According to the manufacturer, the steam vacuum cleaner meets the highest hygiene requirements. It complies with the strict HACCP standard and also impresses in the 4-field test. Germs and bacteria are killed at a rate of 99.9% and viruses are effectively inactivated. “This value proves it in black and white: No chemicals are needed for efficient cleaning,” emphasizes Beam Managing Director Robert Wiedemann. “This pays off in the food industry in particular – after all, who wants to process or store food in the same place that was previously cleaned with aggressive agents? With our Blue Evolution, bakers and confectioners no longer have to take any risks when it comes to residues of cleaning agents or even allergens.”

In addition to top cleaning performance, a particularly gentle way of cleaning is also important for Frank Tichter: “For the most part, we have black baking stations made of anodized stainless steel in our range – whether new or used. So, it’s really great that the Blue Evolution XL+ works with hot dry steam and cleans

the surfaces particularly gently.” And that’s not all: With the steam vacuum cleaner from Altenstadt, large surfaces can be cleaned just as well as hard-to-reach places such as corners, cracks and edges. This is made possible by the more than 3 m long hose and the various attachment nozzles. Four free-moving swivel castors also make the Blue Evolution XL+ very flexible and easy to handle.

Blue light effect leaves germs no chance

With the benefits mentioned, it is no wonder that Beam is conquering one industry after another with its Blue Evolution series – including food production. The steam vacuum cleaners are considered the benchmark when it comes to efficient and chemical-free cleaning.

Depending on the requirements, the user can choose from three variants: The Blue Evolution S+ offers an output of 3,500 W and operates at a pressure of up to 8 bar and a steam

temperature of up to 170 °C. The Blue XL+ with power connection presents itself as a powerhouse, operating at 7,200 W, up to 10 bar and up to 180 °C. For efficient machine cleaning, Beam also offers the Blue Evolution XXL. The steam cleaner operates at 18 kW, a pressure of 10 bar, and a minimum of moisture, so ball bearings, deflection rollers and chain drives are protected.

Both, the Blue Evolution S+ and the Blue Evolution XL+ have a robust stainless steel housing and four free-moving swivel castors. The multifunctional systems also have various attachment nozzles, and their steam pressure can be regulated to clean all surfaces thoroughly and gently.

Another plus point in practice: All models have an additional hot water module for very stubborn soiling. As a special feature, they also have a blue light effect that leaves germs no chance: The dissolved dirt particles end up in the water filter and are bound in the water. Then, the germs contained therein are killed by the UV blue light.

Spezielle Bodenbeschichtungen sorgen für Rutschsicherheit

Die Rutschsicherheit eines Fußbodens wird durch seine Eigenschaften beeinflusst. Besonders auf nassen oder verunreinigten Böden ist die Gefahr groß, dass Personen ausrutschen. Dagegen wirkt eine eingestellte Rutschhemmung, die der Bodenoberfläche eine definierte Struktur gibt. Diese sicherheitstechnische Eigenschaft ist in Bewertungsgruppen für die Rutschhemmung (R) und für den Verdrängungsraum (V) gesetzlich festgelegt.

Mit Bodenbeschichtungen von Silikal lassen sich die entsprechenden Vorgaben für alle wichtigen Arbeits- und Aufenthaltsbereiche umsetzen. Die aktuellen Prüfzeugnisse des IFA

(Institut für Arbeitsschutz der DGUV – Deutsche Gesetzliche Unfallversicherung) weisen erneut die Eignung der Silikal-Reaktionsharz-Bodenbeschichtungen für diese sicherheitstechnischen Anforderungen nach. In diesen Bodenbeschichtungen lassen sich die gewünschten Werte der Rutschhemmstufe und des Verdrängungsraumes exakt einstellen.

In den Silikal-Datenblättern und den Verlegeanleitungen sind die sicherheitstechnischen Spezifikationen der zu erzielenden R- und V-Gruppen für das jeweilige Bodensystem enthalten. Die Fachverlegebetriebe haben damit eine praktische und detaillierte Anweisung zur Hand. Sie

informiert zum Beispiel darüber, welche Art und Menge des Silikal-Füllstoffs oder der Silikal-Farbchips verwendet werden sollen.

Silikal-Reaktionsharzböden auf Basis von Methylmethacrylat (MMA) eignen sich sehr gut für die Lebensmittelbranche – auch für spezielle Anforderungen – und punkten mit ihrer Charakteristik. Sie verfügen nicht nur, wenn gewünscht, über Rutschhemmstufen, sondern lassen sich auch schnell verlegen, sind einfach zu reinigen und hygienisch sauber. Zudem finden sie auch aufgrund ihrer Optik Anklang. •

Anuga FoodTec, Halle 5.2, D019
www.silikal.de

Special floor coatings ensure slip resistance

The slip resistance of a floor is influenced by its properties. Especially on wet or contaminated floors, there is a high risk of people slipping. This is counteracted by an adjusted slip resistance, which gives the floor surface a defined structure. This safety-related property is legally defined in so-called evaluation groups for slip resistance (R) and displacement space (V).

With floor coatings from Silikal, the corresponding specifications can be implemented for all important working and recreation areas. The current test certificates of the IFA (Institute for Occupational Safety of the DGUV – German Social Accident Insurance) once again prove the suitability of Silikal reaction resin floor coatings for these safety requirements. In these floor coatings, the desired values of slip resistance level and displacement space can be precisely set.

The Silikal data sheets and installation instructions contain the safety-related specifications of the R and V groups to be achieved for the respective floor system. The specialist installation companies thus have practical

and detailed instructions at their fingertips. They inform, for example, of which type and quantity of Silikal filler or Silikal colour chips should be used.

Silikal reaction resin floors based on methyl methacrylate (MMA) are very suitable for the food industry – even for special requirements – and score points with their characteristics. Not only do they have slip resistance levels, if desired, but they are also quick to install, easy to clean and hygienically clean. In addition, they find favour because of their appearance. •



Die rutschhemmenden Silikal-Reaktionsharzböden lassen sich schnell verlegen, sind einfach zu reinigen und hygienisch sauber. (Bild: Silikal)
The slip resistant Silikal reaction resin floors are quick to install, easy to clean and hygienically clean. (Image: Silikal)

Gießharzböden – aus einem Guss und emissionsarm

Gießharzböden werden gerne als reine Industrieböden abgehakt. Neben dem Einsatz in Werk- und Industriehallen punktet Gießharz aber auch in anderen Bereichen wie dem Büro-Umfeld. Den größten Vorteil tragen Gießharzböden bereits im Namen: Sie sind aus einem Guss – also ohne Fugen oder Nähte, die Schmutz, Keimen oder Bakterien leichtes Spiel gewähren.

Gießharz wird je nach Nutzungsart in unterschiedlichen Dicken als Bodenbeschichtung aufgetragen. Minimal realisierbar sind Schichtdicken von 2 bis 3 mm. Die geringe Einbringhöhe prädestiniert Gießharzböden daher neben Neubauten auch für den Einsatz im Bestandsbau und der Sanierung. Weil die Beschichtung flüssig appliziert wird und direkt auf der Baustelle aushärtet, weist die Bodenfläche keine störenden Nähte oder Fugen auf, wie sie etwa beim Verlegen von PVC oder Fliesen entstehen. Aufwendige Verlege- und Zuschnittarbeiten entfallen komplett. Damit ist ein Gießharzboden nicht nur wirtschaftlich in der Einbringung, sondern auch schnell umsetzbar.

Besonderes Plus: Die UV-beständigen und lösemittelfreien Beschichtungen sind strapazierfähig und dau-



Für besonders eilige Umsetzung kann auf schnellhärtende Systeme zurückgegriffen werden. (Bild: Fürstnhöfer)
For particularly urgent implementation, fast-curing systems can be used. (Image: Fürstnhöfer)

erhaft sowie besonders pflegeleicht, da die fugenlose Beschaffenheit die Reinigung erleichtert. Porengeschlossen, flüssigkeitsdicht und gegen rückwärtige Durchfeuchtung beständig, erfüllen die Böden auch die strengen EU-Vorschriften für die Lebensmittelindustrie.

Je nach Zusammensetzung sind die Böden besonders abriebfest. Die Einstellung der Nutzschrift reicht von

zähelastisch über rutschhemmend bis glatt. Die große Farbvielfalt ermöglicht in Verbindung mit Dekor-Flakes und grafischen Elementen bis hin zu Logos eine individuelle Gestaltung. Für Innenräume mit hohen Anforderungen an die Raumluftqualität bauen spezialisierte Bodenunternehmen wie Fürstnhöfer auch entsprechend ausgelegte Gießharzböden ein. •

www.fuerstnhoefer.de

Cast resin floors – cast in one piece and low-emission

Cast resin floors are often dismissed as purely industrial floors. However, in addition to its use in workshops and industrial halls, cast resin also scores points in other areas such as the office environment. The biggest advantage of cast resin floors is already in the name: They are cast in one piece - i.e. without joints or seams that allow dirt, germs or bacteria easy play.

Depending on the type of use, cast resin is applied as a floor coating in different thicknesses. Minimum layer thicknesses of 2 to 3 mm are feasible. The low application height therefore predestines cast resin floors not only

for new buildings but also for use in existing buildings and renovations. Because the coating is applied in liquid form and hardens directly on the construction site, the floor surface does not have any disturbing seams or joints, such as those that occur when laying PVC or tiles. There is no need for time-consuming laying and cutting work. This means that a cast resin floor is not only economical to install, but can also be implemented quickly.

A special plus: The UV-resistant and solvent-free coatings are hardwearing and durable as well as particularly easy to clean, as the seamless nature facilitates cleaning. Pore-

sealed, liquid-tight and resistant to backward moisture penetration, the floors also meet the strict EU regulations for the food industry.

Depending on the composition, the floors are particularly abrasion-resistant. The setting of the wear layer ranges from viscoplastic to slip-resistant and to smooth. The wide variety of colours, in combination with decorative flakes and graphic elements up to logos, allows for individual design. For interiors with high demands on indoor air quality, specialized flooring companies such as Fürstnhöfer also install appropriately designed cast resin floors. •

Runde wie eckige Streudekor-Fläschchen zuverlässig etikettiert

Nicht nur bei Kindern ist die Dekoration einer Torte fast wichtiger als das Grundrezept. Mit Fondant, Streuseln und Perlen lassen sich wahre Kunstwerke schaffen. Kunden der Städter GmbH aus dem hessischen Allendorf an der Lunda können sich ihre Streudekore individuell zusammenstellen. Gekennzeichnet werden die kleinen Streufläschchen mit Anlagen und Etiketten von Bluhm Systeme.

Mit Streudekoren von Städter lassen sich Backwaren im Handumdrehen mit einem beliebigen Motto versehen: Neben Sternen, Perlen und Schmetterlingen sind auch Weihnachtsmotive wie Tannenbäume und Lebkuchenmänner erhältlich. Mehr als 3.500 verschiedene Artikel hat der Backzubehör-Lieferant permanent auf Lager.

„Wir müssen pro Jahr über 300.000 Produkte etikettieren“, erklärt Betriebsleiter Jens Städter. „Da unsere Streudekore entweder in runde oder

in eckige Kunststofffläschchen abgefüllt werden, haben wir dazu eine Etikettieranlage gesucht, die beide Verpackungsformen gleichermaßen zuverlässig kennzeichnen kann.“ Doch nicht nur bei den Verpackungsformen wollte Städter flexibel bleiben: „Auch bei den Etikettengrößen entscheiden wir je nach Inhalt und Form, ob wir das Fläschchen vollflächig oder nur teilflächig bekleben wollen, denn die Inhalte sind zu schön, um sie komplett zu verdecken“, merkt Jens Städter an.

Den Wunsch nach Flexibilität erfüllt die Etikettieranlage Geset 749 von Bluhm Systeme. Sie etikettiert bis zu 80 Fläschchen pro Minute – egal, ob rund oder eckig. Hierzu stellen die Städter-Mitarbeiter die Produkte händisch auf das Förderband der Anlage. Eine pneumatische Wechselvereinzelung stellt sicher, dass sich die Fläschchen immer im gleichen Abstand über das Band bewegen. Sobald eine Fotozelle ein sich näherndes Produkt erkennt, setzt sich der Etikettenspender in Bewegung und schiebt das Etikett



Städter kennzeichnet seine Streudekor-Fläschchen mit Anlagen und Etiketten von Bluhm Systeme. (Bilder: Städter) Städter marks its little sprinkle bottles using systems and labels from Bluhm Systeme. (Images: Städter)

Schrift trotzdem noch gut lesbar.

Gemäß der Lebensmittelinformations-Verordnung (LMIV) müssen die Etiketten bei

zur Spendekante vor. Während das Produkt an der Spendekante vorbeifährt, bleibt das Etikett am Fläschchen haften und wird in der weiteren Bewegung „mitgenommen“.

Hinter der Spendekante befindet sich ein Wickelband, das die Produkte in eine Drehbewegung versetzt. Damit an dieser Stelle sowohl runde als auch eckige Fläschchen verarbeitet werden können, sorgt eine Moosgummileiste gegenüber dem Wickelband für den erforderlichen Gegenruck. So können sich die Etiketten automatisch um verschiedene Verpackungsformen wickeln. Über eine Siemens-S7-Steuerung kann der Etikettierzeitpunkt genau definiert werden, damit die Etikettierung der eckigen Fläschchen immer genau an der Kante einsetzt. Die Produkte gelangen schließlich auf einen Auslaufdrehteller, von wo aus sie manuell verpackt werden können.

Druckdaten lassen sich einfach erstellen

Städter verwendet Etiketten aus der Bluhm-eigenen Etikettenproduktion. „Zur Rundum-Etikettierung setzen wir sogenannte No-Label-Look-Etiketten aus transparenter PE-Folie ein“, erläutert Jens Städter. „Sie lassen den Verpackungsinhalt durchscheinen und werden mit einem speziellen Kleber versehen, der keine Blasen wirft.“

Die eckigen Fläschchen werden dreiseitig mit hellgrauen Etiketten beklebt, damit der Verpackungsinhalt an der vierten Seite sichtbar bleibt. Diese Etiketten sind kürzer als die „Rundum-Etiketten“. Damit die gleiche Informationsmenge auf die kleinere Fläche passt, wurde hier die Schriftgröße reduziert. Dank des Etikettenmaterials aus weißer Folie ist die kleinere

Informationen tragen: Inhaltsstoffe, mögliche Allergene, Chargen-Nummer, Haltbarkeitsdatum und Verarbeitungshinweise. Und da das Unternehmen in mehr als 40 Länder exportiert, sind diese Angaben zudem noch in verschiedenen Sprachen erforderlich. Jens Städter ist von der einfachen Erstellung der Druckdaten begeistert: „Unsere Mitarbeiter erstellen die verschiedenen Etikettendrucklayouts mit einem Gestaltungsprogramm am PC und leiten sie via Netzwerk an das Druckmodul des Etikettenspenders weiter. Gedruckt wird chargenweise.“

Druckvorgang zeitlich unabhängig von Etikettierung

Da der Druck jedes einzelnen Etiketts ein paar Sekunden länger dauert als der eigentliche Etikettierprozess, leitet die Geset 749 die frisch gedruckten Etiketten in eine Art Warteschlange um: „Shuttle“ nennen die Entwickler von Bluhm diese bewegliche Tänzerrolle. Die Etiketten sammeln sich auf der gesonderten Rolle, bevor sie in einer höheren Geschwindigkeit auf die Produkte aufgespendet werden. So ermöglicht der Shuttle die zeitliche Abkopplung des Druckvorgangs von der Etikettierung.

Das Baukastensystem der Geset-Etikettieranlagen lässt eine individuelle Anpassung an die jeweilige Kundenanforderung zu. Die verschiedenen Baureihen erfüllen unterschiedliche Aufgaben: Die Geset-100er-Anlagen beispielsweise sind günstige Einstiegsmodelle für einfache Etikettieraufgaben. Geräte der 300er-Serie lassen sich über eine gesonderte Steuerung auf verschiedene Aufgaben (unter anderem die Rundumetikettierung) einstellen. Am flexibelsten sind die 700er-Anlagen, die mit einem zusätzlichen Druck-

Bluhm Systeme im Profil

Die Bluhm Systeme GmbH aus Rheinbreitbach bei Bonn ist Komplett-Anbieter branchenübergreifender Kennzeichnungslösungen für die Bereiche Produktion und Logistik. Mit den Systemen des 1968 gegründeten Unternehmens können Informationen wie etwa Mindesthaltbarkeitsdaten, Los- oder Chargenkennzeichnung sowie Logistikinformationen auf Produkte und Verpackungen direkt oder indirekt per Etikett aufgebracht werden. Zum Produktprogramm gehören neben Etikettendruckern und -spendern sowie Sonderetikettieranlagen auch Tintenstrahldrucker, Laser-Beschriftler und Thermotransfer-Direktdrucker. Das 585-Mitarbeiter-Unternehmen produziert auch Etiketten für alle Anwendungen. Abgerundet wird das Angebot durch Zubehör wie Tinten, Software und Farbbänder sowie verschiedene Finanzierungsmöglichkeiten, Produktschulungen, ein großes Servicenetzwerk und eine 24-Stunden-Hotline.

modul zu Druck-Spendesystemen ausgerüstet werden können.

Flexibilität beweist auch die Geset 749 beim Kennzeichnen der Streudekor-Fläschchen. Ob eckige oder runde Formen, Etikettierung rundum oder dreiseitig, transparente Etiketten oder nicht: Die Fläschchen werden zuverlässig etikettiert und deren Inhalte bleiben stets sichtbar.

Anuga FoodTec, Halle 8.1, B071
www.bluhmssysteme.com



Der QR-Code führt zum Anwendungsvideo. The QR code leads to the application video.



Das Etikett bleibt am Fläschchen haften und wird in der weiteren Bewegung „mitgenommen“. The label sticks to the little bottle and is fully attached as the bottle travels by.

Reliable labelling of round and square sprinkle bottles

The decorations on a cake are almost as important as the actual recipe – not just for children! Fondant, sprinkles and sugar beads create true works of art. Städter GmbH from Allendorf/Germany lets its customers individually combine their decorative sprinkles to their liking. Bluhm Systeme provided the machines and labels that mark the little sprinkle bottles.



Die Etikettieranlage kennzeichnet runde und eckige Kunststofffläschchen gleichermaßen zuverlässig. The labelling system reliably labels round and square plastic bottles.

By means of Städter decorative sprinkles, bakers can easily embellish their creations with any design. The company's product range includes stars, beads and butterflies as well as Christmas themes, such as Christmas trees and gingerbread men. The supplier of baking accessories has more than 3,500 articles permanently in stock.

"We have to label more than 300,000 products every year," explains Jens Städter, Städter Operations Manager. "Our decorative sprinkles are filled into round or square plastic bottles. So, we needed a labelling system that reliably labels both packaging shapes." Yet, Städter was looking for flexibility beyond the

packaging shape. "Depending on the contents and bottle shape, we choose the label size to cover the entire bottle or only part. The contents are just too pretty to cover them completely," notes Jens Städter.

The Bluhm Systeme Geset 749 labeller perfectly meets this desire for flexibility. It labels up to 80 bottles per minute – whether round or square. Städter employees manually place the products on the system's conveyor belt. A pneumatic alternator makes sure that bottles are always equidistant from one another while travelling down the belt. As soon as a photocell detects a product approaching, the label applicator jumps into action, pushing the label down to the edge of

the dispenser. While the product is transported past the dispenser edge, the label sticks to the little bottle and is fully attached as the bottle travels by.

A label-wrap belt behind the applicator rotates the bottles. Foam-rubber panels opposite the rotator enable both round and square bottles to be processed by providing the necessary counter-pressure. As a result, labels are automatically wrapped around different packaging formats. A Siemens S7 controller sets the exact time of labelling so that labelling on square bottles always starts precisely on the edge. From here, the products proceed to a rotating tray where they are manually packaged.

Städter also relies on Bluhm Systeme for its labels. "We use no-label-



Fast zu schön zum Etikettieren: No-Label-Look-Etiketten bei Städter. Almost too pretty for labelling: no-label-look labels at Städter.

look labels made of transparent PE foil for wrap-round labelling," explains Jens Städter. "They keep the contents visible and are attached with a special bubble-free adhesive."

Square bottles are labelled on three sides with light-grey labels keeping contents visible through the fourth side. These labels are shorter than the wrap-around labels. The font size is reduced to get the same amount of information onto the smaller surface. As the label is made of white foil, the smaller writing is still easy to read.

Printing is decoupled from labelling

In accordance with European Food Information Regulations (Lebensmittelinformations-Verordnung – LMIV), Städter labels must feature a wealth of information. This includes ingredients, possible allergens, batch number, date of minimum durability and storage conditions. As products are exported to more than 40 countries, this information has to be provided in various languages. Jens Städter appreciates how easy it is to prepare print data. "Our employees create the label layout with label-maker software at the computer and send it through



Die Produkte gelangen auf einen Auslaufdrehteller, von wo aus sie manuell verpackt werden. The products proceed to a rotating tray where they are manually packaged.

the network to the labeller's printing module. Printing takes place in batches."

Since label printing takes a few seconds longer than actual labelling, the Geset 749 re-routes labels into a holding loop. The Bluhm Systeme developers call the movable, dancing reel a shuttle. Labels collect on this separate reel before being applied to products at a higher speed. Thanks to the shuttle, the printing process can be decoupled from labelling.

Due to their modular design, Geset labellers can be tailored to customer needs. Different Geset lines perform different tasks: The Geset 100 line, for example, offers affordable starter models for simple labelling needs. A separate controller assigns various tasks to units from the 300 line, including wrap-round labelling. The 700 line has the most flexible systems that can be upgraded to label printer applicators by means of a printing module.

The Geset 749 proves its flexibility when marking bottles of decorative sprinkles for Städter. Whether square or round bottles, wrap-round

or three-sided labelling, transparent or opaque labels: The bottles are reliably labelled while contents stay visible.

About Bluhm Systeme

Bluhm Systeme GmbH, based in Rheinbreitbach near Bonn/Germany, is a full-range supplier of cross-industry labelling solutions for the areas of production and logistics. With the systems of the company, which was founded in 1968, information such as best-before dates, batch or charge identification as well as logistics information can be applied to products and packaging directly or indirectly via labels. The product range includes label printers and dispensers as well as special labelling systems, inkjet printers, laser markers and direct thermal transfer printers. The 585-employee company also produces labels for all applications. The range is rounded off by accessories such as inks, software and ribbons as well as various financing options, product training, a large service network and a 24-hour hotline.

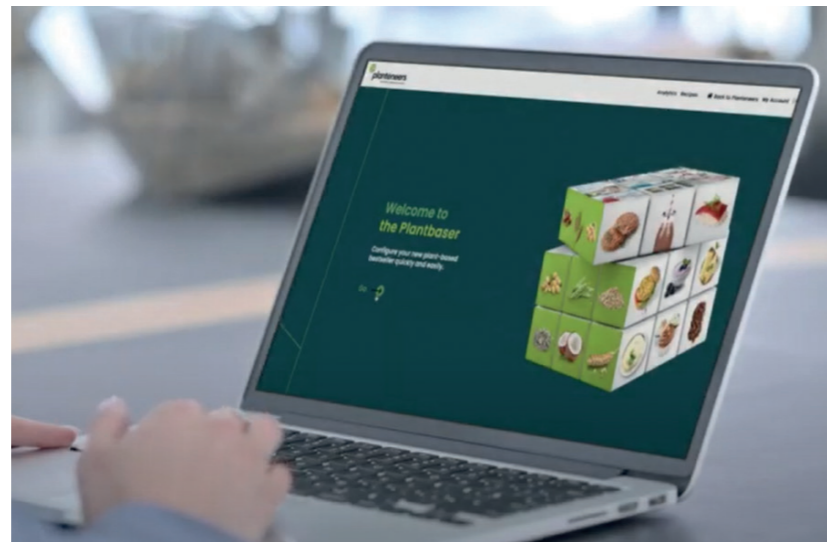
Digitaler Konfigurator optimiert Produktentwicklung

Von der Idee zum fertigen Produkt in nur zwei Wochen? Aus dieser Vision wird nun Realität: Planteneers macht es möglich – mit dem neuen Plantbaser. Dieser digitale Konfigurator soll die Entwicklung pflanzlicher Lebensmittel wie etwa Backwaren und Snacks auf Pflanzenbasis erheblich vereinfachen.

Innerhalb kurzer Zeit können Hersteller auf Grundlage selbst definierter Kriterien ihr Wunschprodukt aus dem umfassenden Lösungsportfolio von Planteneers auswählen oder weiter nach ihren Vorstellungen konfigurieren. Testmuster pflanzenbasierter Lebensmittelinnovationen werden umgehend zur Verfügung gestellt und Entwicklungszeiten somit deutlich beschleunigt.

Mit dem Plantbaser können Hersteller pflanzenbasierter Lebensmittel aus verschiedenen Zutaten schnell und einfach ihr maßgeschneidertes Endprodukt zusammenstellen. „Eine Revolution in diesem Markt, denn in dieser umfassenden, interaktiven Form gibt es bislang kein vergleichbares Tool“, sagt Dr. Matthias Moser, Geschäftsführer der Food Ingredients Division der Stern-Wywiol-Gruppe. „Wir haben intensiv geprüft, an welcher Stelle der Produktentwicklung sich eine Digitalisierung lohnt. Betrachtet man den gesamten Entwicklungsprozess, dann macht es aus unserer Sicht am meisten Sinn, den ersten Teil des Projekts zu verkürzen – also die Phase von der Definition des Produktes bis zum ersten Muster. Mit dem Plantbaser lassen sich die zahlreichen Abstimmungsprozesse auf ein notwendiges Minimum reduzieren, und der Kunde kommt mit seiner Neuheit viel schneller und effizienter zur Marktreife.“

Planteneers übersetzt somit das in der B2C-Welt mittlerweile wohl-bekannteste Prinzip der individuellen Produktgestaltung für Unternehmen in die B2B-Food-Ingredients-Welt. Torsten Wywiol, CEO der Stern-Wywiol-Gruppe, erläutert: „Die Digitalisierung schreitet auch im B2B-Bereich mit großen Schritten voran. Der digitale Kundenkontakt ist inzwi-



Mit dem Plantbaser können Hersteller pflanzlicher Lebensmittel aus verschiedenen Zutaten schnell und einfach ihr maßgeschneidertes Endprodukt zusammenstellen. (Bilder: Planteneers)
With the Plantbaser, manufacturers of plant-based foods can put together custom products quickly and easily from a range of different ingredients. (Image: Planteneers)

schen selbstverständlich geworden. Insofern war es für uns logische Konsequenz, ein Instrument zu entwickeln, das unseren Kunden durch die digitale Produktentwicklung viel Zeit und auch Geld spart.“

Produktmuster bereits nach zwei Wochen verfügbar

Mit dem Planteneers-Konfigurator können die Kunden die gesamte Bandbreite an denkbaren Produkten nutzen und dabei ihre eigenen Ideen konkretisieren. Dadurch wird auch die Möglichkeit, Innovationen zu entwickeln, deutlich vereinfacht.

Innerhalb von 15 bis 20 min kann der Kunde das gewünschte Produkt zusammenstellen und Muster bestellen. Diese stehen bereits zwei Wochen später zur Verfügung – entweder als verzehrfertiges Produkt oder als Pulver, das die Kunden selbst

verarbeiten. Die Ready-to-eat-Variante besteht aus einem Set mit vier einzelnen Produkten. Pro Bestellung können bis zu drei Sets angefordert werden. Gleiches gilt für die Pulver, die in drei verschiedenen Grammatoren erhältlich sind.

Wenn der Kunde das Produktmuster anfordert, erhält er die dazugehörige Zutatenliste und Spezifikation sowie die einzelnen Zubereitungsschritte und genauen Informationen zum Equipment. Im persönlichen Kunden-Account können die Unternehmen den jeweiligen Status des geordneten Produktmusters erkennen. Die Produktdetails werden ebenfalls gespeichert. Im besten Fall entspricht das Muster allen gewünschten Anforderungen. Dann können die Kunden die Compounds direkt beim Vertrieb ordern. Sind Geschmack oder Textur noch nicht der Treffer, kann man neu konfigurieren.

www.planteneers.com

Digital configurator optimizes product development

From idea to finished product in just two weeks? A vision has become a reality. Planteneers makes it possible with the new Plantbaser. This digital configurator shall greatly simplify the development of vegetable foods like plant-based baked goods and snacks.

Within short time, manufacturers can define the criteria for the product they want, building from Planteneers' extensive solutions portfolio and configure it to their requirements. The provider quickly sends them test samples of the resulting plant-based food innovations, thus greatly accelerating product development.

With the Plantbaser, manufacturers of plant-based foods can put together custom products quickly and easily from a range of different ingredients. "This is a revolution in this market, since there is currently no comparably comprehensive interactive tool," says Dr Matthias Moser, Managing Director of the Food Ingredients Division of Stern-Wywiol-Gruppe. "We examined in great detail where in the product development process digitalization would pay off. If you look at the overall development process, in our view it makes the most sense to shorten the first phase of the project, from definition of the product to the first sample. With Plantbaser, the many coordination processes can be reduced to the

minimum necessary, and the customer gets a new product ready for market much more quickly and efficiently."

Planteneers has thus applied the principle of individual product configuration, which is now well established in B2C, to the B2B food ingredients arena. Torsten Wywiol, CEO of Stern-Wywiol-Gruppe, explains: "Digitalization is making enormous progress in B2B. Digital customer contact has already become commonplace. So for us, it was a logical consequence to develop an instrument that saves our customers a great deal of time and money through digital product development."

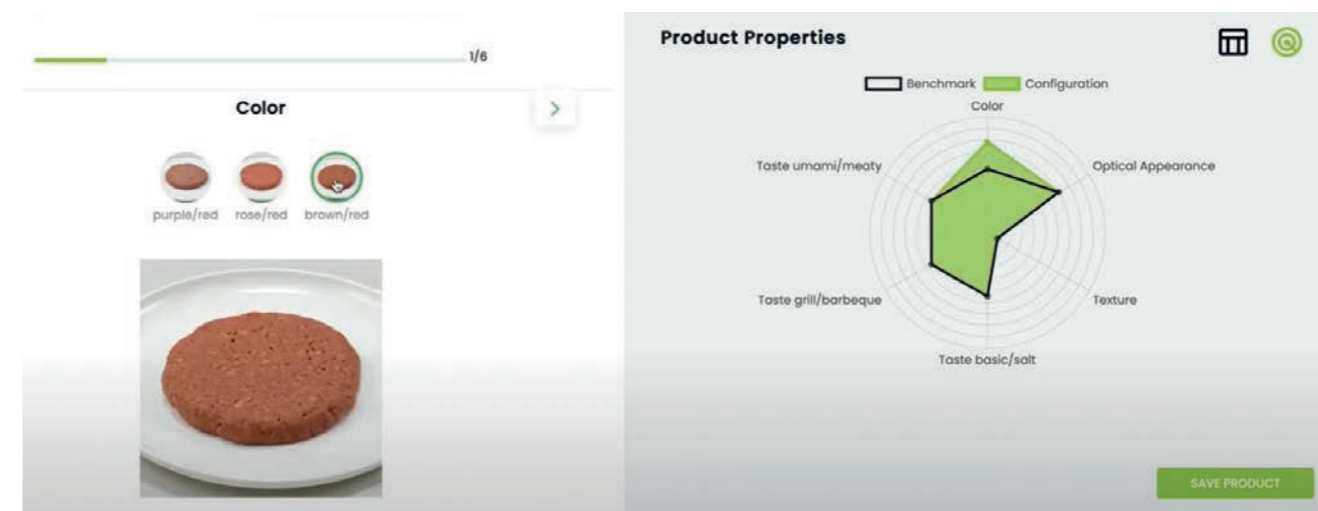
Product samples available after only two weeks

With the Planteneers configurator, customers can use the entire bandwidth of conceivable products and give their ideas tangible form. This naturally simplifies the process of developing innovations.

Within 15 to 20 min the customer can put together the desired product

and order a sample. The sample is ready two weeks later, either as a product ready for tasting or as a powder the customers can process themselves. The ready-to-eat version comes as a set of four individual products. Per order up to three sets can be requested. The same goes for powder, which is available in three different grammages. In addition to material and personnel, refrigerated shipping also generates costs, so samples are not free of charge.

When the customer orders a product sample, he also gets the ingredients list and specifications, plus step-by-step preparation instructions and specifics on the production equipment needed. Companies can check the status of sample orders in their personalized customer account. The product details are likewise stored there. Ideally, the sample meets all expectations. In this case, the customer can order the respective compounds directly from Sales. If the flavour or texture aren't quite where they need to be yet, a new configuration can be ordered.



Mit dem Planteneers-Konfigurator können Kunden die gesamte Bandbreite an denkbaren Produkten nutzen und dabei ihre eigenen Ideen konkretisieren. With the Planteneers configurator, customers can use the entire bandwidth of conceivable products and give their ideas tangible form.

Nachhaltige Schokoladen-Verpackung macht Inneneinschlag überflüssig

Für hochwertige Schokoladenmarken bietet Van Genechten mit „PurePac“ eine nachhaltige und recyclingfähige Verpackung ohne extra Aluminium-, Kunststoff- oder Papiereinschlag. Damit lassen sich viele Tonnen an Aluminium und Kunststoff einsparen.



PurePac eignet sich nicht nur sehr gut als Verpackung für die klassische Tafelschokolade, sondern auch für andere Formate und Produkte. (Bild: Van Genechten)
PurePac is not only very suitable as packaging for classic chocolate bars, but also for other formats and products. (Image: Van Genechten)

Die neue Tafelschokoladen-Verpackung namens „PurePac“ besitzt laut Anbieter Van Genechten Packaging (VGP) das Potenzial zum „Game Changer“. Die innovative Lösung soll Herstellern hochwertiger Schokoladen ein effizientes, zeitgemäßes Gesamtkonzept bieten, bestehend aus einer lebensmittelsicheren und umweltverträglichen Faltschachtel aus zertifiziert recyclingfähigem Karton aus nachwachsenden Materialien sowie der zugehörigen Maschinenteknik.

Die mit einem funktionalen Lack auf der Innenseite optimierte, ressourcenschonende und zu 100 % recyclingfähige Faltschachtel erlaubt den Verzicht auf eine gesamte Verpackungskomponente: den Inneneinschlag aus Aluminiumfolie/Aluminium-Papier-Verbund/Kunststofffolie. „Die Funktionalität der Einschlagfolie wurde auf die Faltschachtel übertragen, die deren technische Aufgaben übernimmt“, sagt Marc Büttgenbach,

CCO Van Genechten Packaging. „Dies bedeutet, dass zehn Millionen PurePac-Verpackungen 15.000 Kilogramm kosten- und energieintensives Aluminium einsparen.“

Das neue Faltschachtelkonzept beeinträchtigt weder die Effizienz der Produktionslinie noch die große Auswahl an Veredelungsmöglichkeiten bei gleicher Lebensmittelsicherheit wie herkömmliche Verpackungen. Pro 1.000 Verpackungen lassen sich mehrere Euro einsparen. In der Produktion ist die gewohnte Abpackleistung von bis zu 200 Takten/min möglich, wodurch sich die neue Verpackungsmaschine schnell amortisiert.

Der Speziallack auf der Innenseite von PurePac verhindert ein Durchfetten der Verpackung und stellt eine hochwirksame Barriere dar. Diese recyclingfähige Kombination von Faltschachtel mit sehr guter Ecken-dichte und Barriere schützt die Schokolade ganz ohne weitere Verpackung – ohne extra Einschlag. „Die Aromen

bleiben in der Verpackung, Staub oder Ungeziefer können nicht eindringen“, versichert Marc Büttgenbach. „Und sämtliche Vorgaben für den Lebensmitteldirektkontakt werden vollständig erfüllt.“ Die wiederverschließbare Packung bleibt selbst bei einer Belastung von 40 kg auf die gefaltete Schachtel intakt. Zudem ergibt sich für den Kunden ein einfacher barrierefreier Zugang zur Schokolade.

Auch für andere Formate und Produkte geeignet

Das Markenerlebnis wird durch die taktile Erfahrung von PurePac verstärkt – visuell und emotional. Zum einen erlaubt die Schutzschicht auf der Verpackungsinnenseite das Bedrucken und bietet Herstellern somit viel Raum zur Kommunikation mit den Endkunden. Zum anderen wird PurePac aus einem Standard-Chromokarton GC1/GC2 gefertigt und lässt sich auf der Außenseite mit hochwertigen Low-Migration-Farben und -Lacken in allen Variationen dekorativ bedrucken. Weitere Veredelungen wie Prägefoliendruck, Kaltfolie und Blindprägungen sind ebenfalls möglich.

PurePac eignet sich nicht nur sehr gut als Verpackung für die klassische Tafelschokolade, sondern auch für andere Formate und Produkte rund um Geschenkverpackungen für Süßwaren und mehr. „Während PurePac zum Verpacken von Tafelschokolade bereits bei allen namhaften Markenartiklern im Lagertest ist, arbeiten wir bereits an weiteren Konzepten, etwa für Produkte wie gewickelte und ungewickelte Schokokugeln, Kaugummi, Lakritz, Bonbons, Gebäck und mehr“, so Marc Büttgenbach. ●

www.vangenechten.com

Sustainable chocolate packaging makes inner wrapping superfluous

Van Genechten Packaging (VGP) are very happy to present “PurePac”, a new chocolate packaging combining great consumer experience with sustainability. PurePac is a 100 % recyclable chocolate packaging that eliminates the need for inner wrapping material. This means no more aluminium, plastic or alu/paper wrapping inside. In practice, the new packaging can reduce a brand’s aluminium usage by 15,000 kg per 10 m units. “Just as important, however, it offers new branding possibilities such as inside printing without high additional costs”, notes Marc Büttgenbach, VGP’s Chief Commercial Officer. “And it does not com-

promise line efficiency or limit finishing options or food safety.”

Consumers today demand not only great looks and experience but, increasingly, that their favourite brands drive sustainability. VGP are convinced that folding carton means that these desires work in harmony rather than necessitating compromise.

Carefully selecting ingredients, growing cacao beans with respect for farmers and the environment and participating in schemes such as Fairtrade and forest protection: The chocolate industry is making great steps towards improved sustainability. However, VGP believe that these efforts still have a blind spot: packaging. Single-

use wrapping materials, used as internal wrapping, can undermine brands claims to sustainability and erode the magic of customer experience.

PurePac folding carton packaging with a unique anti-grease barrier keeps the product safe, gives customers the magical experience they want and is 100 % recyclable. Marc Büttgenbach explains: “PurePac is an innovation that shows progress isn’t always about adding more. Improvement can also come from simplifying. PurePac is 100 percent sustainable and beautifully simple, all thanks to the removal of inner wrapping. With this packaging, we’re breaking conventions.” ●



**100-FACH
ERPROBT, SICHER
UND NACHHALTIG**

SYNTEGON
PROCESSING & PACKAGING

**Wir schaffen
Nachhaltigkeit
im Dreiklang.**

Ihr Produkt, unsere Anlagen, das passende Material. Nur in starker Partnerschaft gelingen nachhaltige Verpackungen! **In unseren Testzentren werden aus Ihren Ideen marktreife Lösungen.**

www.syntegon.com

Nachhaltige Verpackungslösung für den E-Commerce

Die wachsende Anzahl an Bestellungen im E-Commerce erzeugt immer mehr Verpackungsmüll. Um diesen zu minimieren und die Transportauslastung zu verbessern, setzt Müsli-Anbieter Mymuesli auf eine nachhaltige Verpackungslösung von Smurfit Kappa. Damit spart er rund 50 % an Verpackungsmaterial ein und steigert das Transportvolumen pro Lkw um 30 %.

Um seinen Versandbereich nachhaltiger aufzustellen, hat Mymuesli, Anbieter von individualisierbarem Bio-Müsli, 2020/21 sein gesamtes Verpackungssystem analysiert und neu aufgestellt. Der bisherige händische Versand von Kundenbestellungen mit vorgefertigten Kartonagen und Klebeband war nicht nur arbeits-, material- und zeitintensiv – er erlaubte auch wenig Flexibilität, um auf kundenindividuelle Bestellumfänge einzugehen. Auch wurde nach neuen Wegen gesucht, die Beschädigungen an den Produkt-Verpackungen während des Liefervorgangs zu reduzieren.

Produkte bleiben beim Transport unversehrt

In enger Zusammenarbeit mit Smurfit Kappa, einem Spezialisten für papierbasierte Verpackungslösungen, wertete Mymuesli sämtliche versandbezogenen Prozesse und Arbeitsschritte aus – angefangen beim Auffalten der Versandkartonagen über das Verpacken verschiedener Frühstücksprodukte bis hin zum Verkleben und dem Versand selbst. Dabei fiel auf, dass entlang des gesamten Verpackungs- und Versandprozesses deutliche Optimierungspotenziale bestanden.

Boris Maschmann, CEO von Smurfit Kappa in der D-A-CH-Region, erläutert: „Die Analyse der Prozesse bei Mymuesli ergab, dass das Verpacken per Hand, angesichts der mittlerweile hohen Nachfrage nach Mymuesli-Produkten, nicht mehr effizient war und sich Skaleneffekte nicht in voller Stärke bemerkbar machten. Wir schlugen daher vor, in eine moderne Verpackungsmaschine zu investieren.“

Die Wahl fiel auf eine besonders innovative Lösung im Markt: die Verpackungsmaschine CPV-Everest der Firma Sparck Technologies – eine Hochgeschwindigkeits-Verpackungsmaschine für Endloswellpappe mit einer Kapazität von 1.100 Verpackungen pro Stunde für mehrere oder einzelne Bestellpositionen. Die CVP-Everest ist eine automatisierte Lösung, die dank integriertem 3D-Scanner passgenaue Verpackungen herstellt. Sie ist das geeignete System für E-Commerce-Betriebe, die mit steigenden Auftragsvolumina und Arbeitskräftemangel konfrontiert sind. Zusätzlich bietet die Maschine dank einer speziellen Boden-/Deckel-Konstruktion eine Einstoff-Lösung mit Heißleim, mit der der Karton über eine Perforation der Pappe geöffnet werden kann. Ein Klebeband zum Verschießen des Kartons erübrigt sich.

Im Frühjahr 2021 wurde die Verpackungseinheit von Mymuesli erstmals im deutschen Markt in Betrieb genommen. Die dadurch erzielten Einsparungen sind erheblich: 20 % an Verpackungsmaterial für den Karton und nicht

mehr benötigtes Füllmaterial werden vermieden. Außerdem kann der anfallende Wellpappen-Verschnitt zur Produktion neuer Wellpappe zurück ins Smurfit-Kappa-Werk geführt werden, was zu einer weiteren Materialeinsparung von rund 30 % führt. Aufgrund der Volumenreduktion, optimal angepasster Paketgrößen an den Versandinhalt, passen zudem bis zu 30 % mehr Pakete in eine Lkw-Ladung.

Als Nebeneffekt der maßgeschneiderten Paketformate sinkt das Risiko, dass die Produkte beim Transport beschädigt werden. Zudem kann auf 13.500 Klebebandrollen pro Jahr verzichtet werden. Ebenso wichtig: Bei saisonalen oder marketingspezifischen Versandspitzen, wie etwa in der Vorweihnachtszeit, kann Mymuesli dank automatisierter Verpackungsstrecke seine Kapazität mühelos steigern. ■

www.smurfitkappa.com
www.mymuesli.com



Dank der nachhaltigen Verpackungslösung von Smurfit Kappa erzielt Mymuesli erhebliche Einsparungen.

(Bild: Mymuesli/Smurfit Kappa)
Thanks to Smurfit Kappa's sustainable packaging solution, Mymuesli achieves significant savings. (Image: Mymuesli/Smurfit Kappa)

Sustainable packaging solution for e-commerce

The growing number of orders in e-commerce generates ever more packaging waste. In order to minimize this and to improve transport utilization, muesli provider Mymuesli relies on a sustainable packaging solution from Smurfit Kappa. Thus, the company saves about 50 % on packaging material and increases the transport volume per truck by 30 %.

In order to make its shipping more sustainable, Mymuesli, provider of customizable organic muesli, analysed and reorganized its entire packaging system in 2020/21. The previous manual dispatch of customer orders with prefabricated cardboard boxes and adhesive tape was not only labour-, material- and time-intensive – it also allowed little flexibility to respond to customer-specific order volumes. The company was also looking for new ways to reduce damage to the product packaging during the delivery process.

In close cooperation with Smurfit Kappa, a specialist for paper-based packaging solutions, Mymuesli evaluated all shipping-related processes and work steps – starting with the unfolding of the shipping cartons and the packaging of various breakfast

products to the gluing and shipping itself. It became apparent that there was significant potential for optimization along this entire packaging and shipping process.

The choice fell on a highly innovative solution on the market: the CPV-Everest packaging machine from Sparck Technologies – a high-speed packaging machine for continuous corrugated board with a capacity of 1,100 packages per hour for multiple or individual order items. The CVP-Everest is an auto-

mated solution that produces precision-fit packaging thanks to its integrated 3D scanner. It is the right system for e-commerce businesses facing increasing order volumes and labour shortages. In addition, thanks to a special bottom/lid design, the machine offers a single-material solution with hot glue, which allows the carton to be opened via a perforation in the cardboard. This eliminates the need for adhesive tape to seal the carton.

Products remain intact during transport

In spring 2021, Mymuesli's innovative packaging unit went into operation for the first time in the German market. The resulting savings are considerable: 20 % of packaging material for the carton and unneeded filling material is avoided. In addition, the corrugated board waste can be returned to the Smurfit Kappa plant for the production of new corrugated board, resulting in a further material saving of around 30 %. Thanks to the reduction in volume, optimally adapted package sizes to the contents of the shipment, up to 30 % more packages fit into a truck load.

As a side effect of the customized parcel formats, the risk of the products being damaged during transport is reduced. In addition, 13,500 rolls of tape per year can be dispensed with. Equally important: During seasonal or marketing-specific shipping peaks, such as in the run-up to Christmas, Mymuesli can effortlessly increase its capacity thanks to an automated packaging line. ■

Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



Curt Georgi GmbH & Co. KG
Otto-Lilienthal-Straße 35–37
71034 Böblingen / Germany
☎ +49 (0)7031 6401-01
☎ +49 (0)7031 6041-20
✉ curtgeorgi@curtgeorgi.de
www.curtgeorgi.de
Your best partner in flavours!

VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

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 2464
✉ faltkarton.de@storaenso.com

Verpackungsmaschinen Packaging machines



Hugo Beck Maschinenbau GmbH & Co. KG
Daimlerstr. 26–32
72581 Dettingen an der Erms
☎ +49 (0)7123 7208-0
☎ +49 (0)7123 87268
✉ info@hugobeck.de
www.hugobeck.com

Choco Tec 2022: Neustart nach der Pandemie

Der internationale Schokoladenkongress Choco Tec, der sich über mehrere Jahrzehnte als ein fester Treffpunkt für die Schokoladenindustrie etabliert hat, geht 2022 wieder mit einem spannenden Programm an den Start. Nachdem der Kongress im Jahr 2020 pandemiebedingt als Web-Seminarreihe stattgefunden hat, setzt die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft in diesem Jahr wieder auf eine Präsenzveranstaltung im Congress Center Nord der Koelnmesse.

Die Themen des Kongresses reichen von Märkten und Trends über Verfahrenstechnik, besondere Rohstoffe, Lebensmittelsicherheit und Qualitätsmanagement bis hin zu Analytik und modernen Technologien. Ein besonderer Schwerpunkt liegt auf dem Thema Nachhaltigkeit, das sich als roter Faden durch die gesamte Vortragsreihe zieht. So wird beispielsweise Prof. Markus Schmidt von der Hochschule Albstadt-Sigmaringen über „Kreislauforientierte Bioökonomie und Lebensmittelverpackungskonzepte“ sprechen oder Manuel

Höhener von der Bühler AG das Thema „CO₂-Footprint von der Bohne zur Praline und dessen Reduktionsmöglichkeiten“ erörtern.

Neben den Fachvorträgen spielt die Ausstellung im Foyer des Congress Centers eine zentrale Rolle. Die Foyer- und Produktmustersausstellung lädt dazu ein, neue Produkte und Verfahren kennenzulernen und bietet die Möglichkeit, sich mit den anderen Teilnehmern und hochrangigen Referenten

aus Industrie und Forschung in den Pausen auszutauschen.

In diesem Quartal beginnt die Vergabe der Foyerausstellungsstände. Einige der begehrten Plätze sind bereits jetzt schon vergeben. Unternehmen, die das Event für ihre Präsentation nutzen wollen, sollten sich zeitnah an das Seminarteam der ZDS wenden, um sich einen Ausstellungsplatz zu sichern.

www.zds-solingen.de



Der internationale Schokoladenkongress Choco Tec findet in diesem Jahr wieder als Präsenzveranstaltung im Congress Center Nord der Koelnmesse statt. (Bild: ZDS)
This year, the Choco Tec international chocolate congress will once again be held as a face-to-face event at the Congress Center Nord of Koelnmesse. (Image: ZDS)

Choco Tec 2022: re-start after the pandemic

The Choco Tec international chocolate congress, which has established itself over several decades as a fixed meeting place for the chocolate industry, is restarting in 2022 with an exciting programme. In 2020, due to the pandemic, the congress was held as a web seminar series. This year, the ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (Central College of the German Confectionery Industry) is again relying on a face-to-face event at the Congress Center Nord of Koelnmesse in Cologne/Germany.

The topics of the congress range from markets and trends to process

engineering and special raw materials, and from food safety and quality management to analytics and state-of-the-art technologies. A special spotlight will be on the topic of sustainability, which will be a common thread running through the entire series of lectures. Prof. Markus Schmidt from the University of Albstadt-Sigmaringen/Germany, for example, will talk about “Closed-loop bioeconomy and food packaging concepts” or Manuel Höhener from Bühler AG will discuss the topic of “CO₂ footprint from bean to praline and its reduction possibilities”.

In addition to the technical presentations, the exhibition in the foyer of the Congress Center will play a central role. The foyer and product sample exhibition invites visitors to get to know new products and processes and offers the opportunity to exchange ideas with other participants and high-ranking speakers from industry and research during the breaks.

The allocation of foyer exhibition booths starts now. Companies wishing to use the event for their presentation should contact the ZDS seminar team promptly to secure an exhibition space.



Schützen Sie Ihr sensibles Produkt - und die Umwelt!

Verpacken ist unsere Leidenschaft
Und diese wollen wir mit Ihnen teilen!

Wir beraten und betreuen Sie auf Wunsch, transparent, kompetent und Schritt für Schritt.

Vom ersten Kontakt über Entwurf, Konstruktion, Bemusterung, über die anschließende Werkzeugfertigung bis hin zur Serienproduktion und Verpackung auf unseren modernen, technischen Anlagen. Gerne stehen wir Ihnen im Entwicklungsprozess beratend zur Seite.

Nach Ihren Vorgaben wählen wir gemeinsam mit Ihnen die Verpackungsart, welche Ihr Produkt am besten präsentiert.

Ihre Ideen, Vorgaben und Wünsche sind maßgebend für unsere Entwicklung einer innovativen, wirkungsvollen und nachhaltigen Verpackung.

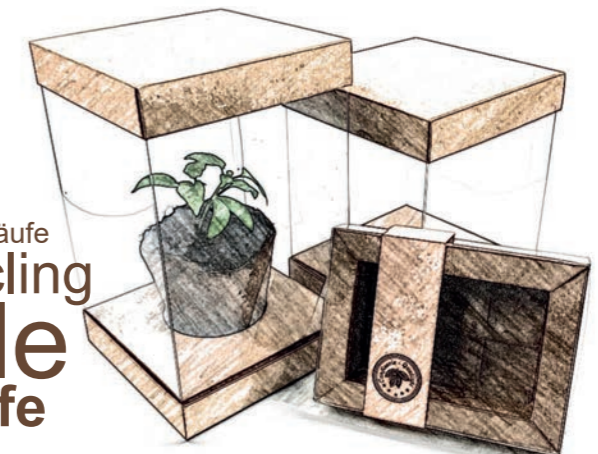
Unser Produktionsprinzip: So umweltschonend und effizient wie möglich!

Unsere hohen Qualitätsanforderungen, umweltbewusstes Handeln und familienfreundliche Arbeitsbedingungen sind bis heute das Fundament unserer zukunftsorientierten Firmenphilosophie!

Sprechen Sie uns an – wir freuen uns auf neue Herausforderungen!

ZIRBS
VERPACKUNGEN

Think green
Nachhaltigkeit
sustainable
green packaging
Umwelt
Zukunft
schützen
bewahren
Natur
Kreisläufe
Recycling
Rohstoffe



In unseren Verpackungen aus Hartfolien stecken bis zu 100 % Rezyklate und meist sind diese zu 100 % recycelbar!

www.zirbs-verpackungen.de -Tel. +49 36764 80 999-0 info@zirbs-verpackungen.de

Recyclable twist films for your sweets

Mono PE film. Outstanding runnability. Excellent deadfold.
Get in touch via sales@schurflexibles.com

