

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

INGREDIENTS

Aktuelle Trends für die Lebensmittel-industrie

Current trends for the food industry

TECHNOLOGY

sp-Portrait Harter bietet effiziente Trocknungs-systeme

sp portrait Harter provides efficient drying systems

HYGIENE

Mit UVC-Blaulicht gegen Corona-Aerosole

Fighting coronavirus aerosols with UVC blue light

PACKAGING

Deutscher Verpackungs-kongress 2021

German Packaging Congress 2021



A&B | Apparate- & Behältertechnik Heldrungen GmbH



Innovation made in Heldrungen

Perfection in stainless steel – tailored solutions by A&B

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



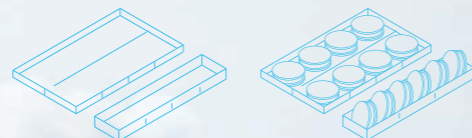
behaeltertec.de

SCHUBERT LIGHTLINE

LEICHTER KÖNNEN WIR IHNEN DIE ENTSCHEIDUNG NICHT MACHEN.

Die lightline Pickerline besteht aus kompakten Modulen, die fix und fertig für Standardanwendungen konfiguriert sind. Dadurch ist die Pickerline günstiger in der Anschaffung und in kürzester Zeit lieferbar. Mit individuellen Roboterwerkzeugen profitieren Sie außerdem von höchster Flexibilität – und der innovativen Schubert-Technologie.

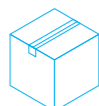
www.schubert.group



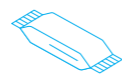
» LIGHTLINE PICKERLINE
ZUM AUFNEHMEN UND ABLEGEN
VON PRODUKTEN IN TRAYS



» LIGHTLINE CARTONPACKER
ZUM AUFRICHTEN, FÜLLEN UND
VERSCHLIESSEN VON KARTONS



» LIGHTLINE FLOWPACKER
ZUM VERPACKEN VON PRODUKTEN
ODER TRAYS IN SCHLAUCHBEUTEL


Impressum
sweets processing

11. Jahrgang, Heft 5-6, 3. Mai 2021

Herausgeber/Verlag:

SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.
Grillparzerstraße 38, D-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:

Ralf Kettner, Somic Verpackungsmaschinen
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Prof. Dr. Reinhard Matissek, TU Berlin
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa

Anzeigen:

Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

Aboverwaltung:

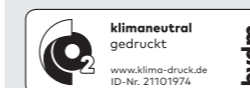
Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

Herstellung:

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

Druck:

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


Anzeigenpreisliste:

Nr. 9, gültig ab 1. Januar 2020

Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



„Bub, werd Bäcker“, sagte meine krisen-erprobte Großmutter einst zu mir, „gegessen wird immer.“ Eben auch in Krisenzeiten, in denen scheinbar weniger essentielle Dinge wie Kunst und Kultur hintangestellt werden und Dinge des täglichen Bedarfs wie Lebensmittel in den Vordergrund rücken. Daher haben auch die Hersteller und Vertreiber von Süß- und Backwaren sowie Snacks und deren Zulieferer in der gegenwärtigen Situation weniger Grund zu klagen – auch wenn vielleicht manches nicht optimal läuft. Anderen geht es schlechter ...

Die vergangenen Pandemie-dominierten Monate haben bei den Verbrauchern ein verstärktes Umwelt- und Gesundheitsbewusstsein geweckt. Pflanzliche Produkte, die nachhaltig produziert werden und die Gesundheit fördern, rücken immer mehr in den Fokus. Dies zeigen unser Trendbeitrag in der Rubrik „Ingredients“ und unser Bericht über einen bulgarischen Hersteller von Nahrungsergänzungsmitteln auf Basis heimischer Kräuter.

In der Rubrik „Technology“ stellen wir zwei renommierte Ausrüstungsanbieter vor: den Trocknungsanlagenbauer Harter, dessen Systeme dank der Bewahrung von Aroma und Optik der getrockneten Produkte auch in der Lebensmittelbranche immer stärker nachgefragt werden, sowie die Firma Lothar A. Wolf Spezialmaschinen, einen innovativen Entwickler und kompetenten Berater im Bereich Neu- und Gebrauchtmachines für die Süßwarenindustrie.

Nicht zu kurz kommt in dieser Ausgabe auch das Thema Verpacken: Auf dem Deutschen Verpackungskongress 2021, der kürzlich erstmals als virtuelles Event stattfand, präsentierten zahlreiche Experten und Führungspersonlichkeiten aus Wirtschaft, Politik und NGOs zukunftsweisende Lösungen und Strategien.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

„Boy, become a baker“, my crisis-tested grandmother once said to me, “people always eat.” Even in times of crisis, when apparently less essential things like art and culture are put on the back burner and everyday items like food come to the fore. As a result, manufacturers and distributors of confectionery, baked goods and snacks and their suppliers have less reason to complain in the current situation – even if some things may not going optimally. Other sectors are worse off.

The past pandemic-dominated months have awakened increased environmental and health awareness among consumers. Plant-based products that are produced sustainably and promote health are increasingly coming into focus. This is shown by our trend article in the “Ingredients” section and our report on a Bulgarian manufacturer of food supplements based on local herbs.

In the “Technology” section, we present two renowned equipment providers: the drying system manufacturer Harter, whose systems are in increasing demand in the food industry thanks to the preservation of the aroma and appearance of the dried products, and the company Lothar A. Wolf Spezialmaschinen, an innovative developer and competent consultant in the field of new and used machines for the confectionery industry.

The topic of packaging is also not neglected in this issue: at the German Packaging Congress 2021, which recently took place as a virtual event for the first time, numerous experts and leaders from business, politics and NGOs presented forward-looking solutions and strategies.

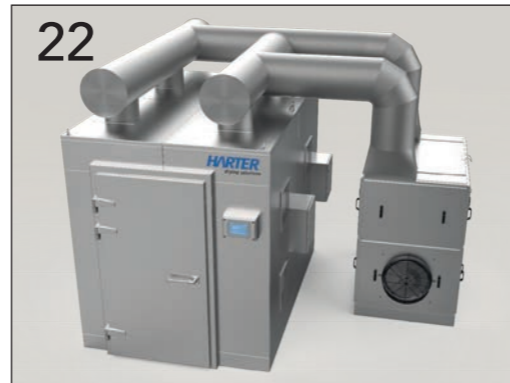
Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



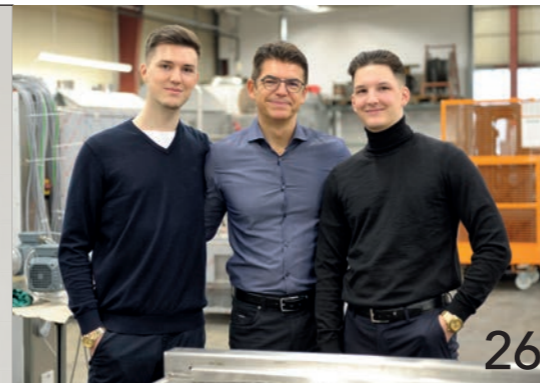
12



16



22



26



36



42

News

Regina Mader neue Geschäftsführerin bei Harter 6
 Thomas Plewe neuer Geschäftsführer von Theegarten-Pactec 6
 Niko Testen neuer Geschäftsführer von Puratos 6
 Christian Traumann neu im Präsidium des Deutschen Instituts für Normung (DIN) 6
 Sappi und Syntegon bündeln Kräfte 8
 Handmann übernimmt Maschinenbauer Verbufa 8
 Sacmi Packaging & Chocolate stellt DACH-Organisation neu auf 9
 Neues Nachschlagewerk zur Lebensmittelsicherheit . . 9

Fair

Fi Global Connect verbindet die Ingredients-Welt virtuell 10
 ProSweets Cologne 2022 in hybridem Format 10
 Fachpack 2021 mit neuem Messekonzept 11

Ingredients

Aktuelle Trends für die Lebensmittelindustrie 12
 Hochwertige Extrakte aus Bulgariens Pflanzenwelt . . 16
 Bunte Dekor-Drageés schmücken Speiseeis 20
 Instant-Reisstärke für Clean-Label-Anwendungen . . . 21

Technology

sp-Portrait: Trocknungsspezialist Harter 22
 Lothar A. Wolf Spezialmaschinen im Interview 26
 Bi-Ber: Vision-System für Inline-Waffelprüfung 32

Hygiene

Mit UVC-Blaulicht gegen Corona-Aerosole 36
 Bessere Raumluft durch CO₂-Daten-Überwachung . . 38
 Planungstool erleichtert Qualitätsmanagement 39

Packaging

Advertorial: Schubert als Vorreiter bei Nachhaltigkeit . 40
 Deutscher Verpackungskongress 2021 42

ZDS

Jubiläumsveranstaltung als digitales Event 46

Service

Impressum 3
 Markt + Kontakte 21, 34, 45

News

Regina Mader new Managing Director at Harter 6
 Thomas Plewe new Managing Director of Theegarten-Pactec 6
 Niko Testen new Managing Director of Puratos 6
 Christian Traumann new member of the Presidium of the German Institute for Standardization (DIN) 6
 Sappi and Syntegon join forces 8
 Handmann takes over machine builder Verbufa 8
 Sacmi Packaging & Chocolate realigns its DACH organization 9
 New workbook and reference work on food safety . . . 9

Fair

Fi Global Connect virtually connects the ingredients world 10
 ProSweets Cologne 2022 in hybrid format 10
 Fachpack 2021 with a new trade fair concept 11

Ingredients

Current trends for the food industry 14
 High-quality extracts from Bulgaria's rich flora 18
 Mixed coloured decoration dragées for ice cream . . . 20
 Instant rice starch for clean label applications 21

Technology

sp portrait: drying specialist Harter 24
 Interview with Lothar A. Wolf Spezialmaschinen 29
 Bi-Ber: vision system for inline wafer inspection 33

Hygiene

Fighting coronavirus aerosols with UVC blue light . . . 37
 Better indoor air through CO₂ data monitoring 38
 Planning tool facilitates quality management 39

Packaging

Advertorial: Schubert as a trailblazer in sustainability. 40
 German Packaging Congress 2021 44

ZDS

Anniversary celebration as a digital event 46

Service

Imprint 3
 Market + Contacts 21, 34, 45

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

Nonpareils – hundred's and thousand's ...

Werner's
Feine Dragées

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



Regina Mader

Regina Mader

Regina Mader ist seit Januar 2021 bei dem Trocknungsanlagen-Hersteller Harter neben dem Geschäftsführenden Gesellschafter Reinhold Specht als Geschäftsführerin mit für die Leitung des Unternehmens zuständig. Regina Mader ist seit 2010 bei Harter und absolvierte in den ersten Jahren ihrer Tätigkeit das duale Studium BWL – International Business. Im Zuge der Praxisphasen eignete sie sich neben kaufmännischen Kompetenzen auch Kenntnisse über die Aufgaben in der technischen Projektleitung und im Versuchstechnikum an.

Regina Mader

Since January 2021, Regina Mader is new Managing Director of drying system manufacturer Harter and responsible for the management of the company by the side of Managing Partner Reinhold Specht. In her practical studies, she acquired commercial skills in sales and marketing as well as knowledge of the tasks involved in engineering project management and the test centre. Organizing and following-up series of tests conducted on products of all commercial sectors has long been part of her assignment in the sales office.



Thomas Plewe

Thomas Plewe

Der Verpackungsspezialist Theegarten-Pactec hat seine Geschäftsführungsebene erweitert. Seit Februar 2021 ist Thomas Plewe (42) Geschäftsführer neben Markus Rustler und Dr. Egbert Röhm. Er verantwortet die Themen Digitalisierung und Change-Management. Mit Thomas Plewe setzt das Unternehmen auf einen Profi, der bereits für mehrere Unternehmen in verantwortungsvollen Positionen tätig war und viel Erfahrung bei den Themen Prozessdesign und digitale Transformation, etwa bei ERP- und PDM-Einführungen, vorzuweisen hat.

Thomas Plewe

Dresden-based packaging specialist Theegarten-Pactec has strengthened its management team. In February 2021, Thomas Plewe (42) joined Markus Rustler and Dr. Egbert Röhm on the management board. He is responsible for digitalization and change management. In Thomas Plewe, Theegarten-Pactec has picked an expert who has already held positions of responsibility at several companies and boasts a wealth of experience in process design and digital transformation, including implementing ERP and PDM solutions.



Niko Testen

Niko Testen

Niko Testen ist seit 1. April 2021 neuer Geschäftsführer des Zutaten-Spezialisten Puratos GmbH in Düsseldorf. Niko Testen kommt von L'Oréal Deutschland, wo er zuletzt als General Manager die Marke L'Oréal Professionnel erfolgreich für Deutschland und Österreich verantwortete. Niko Testen bringt mehr als 15 Jahre Erfahrung im Marketing und Vertrieb mit, die er national und international bei L'Oréal sammelte und ausbaute. Mit ihm habe das Unternehmen einen Experten und ausgewiesenen Kenner des B2B-Geschäfts gewinnen können.

Niko Testen

Niko Testen has been the new Managing Director of Puratos GmbH in Düsseldorf/Germany since 1 April 2021. Mr Testen comes from L'Oréal Germany, where he was most recently responsible for the L'Oréal Professionnel brand in Germany and Austria as General Manager. He brings with him more than 15 years of experience in marketing and sales, which he gained and expanded nationally and internationally at L'Oréal. With him, the company has been able to gain an expert and proven connoisseur of the B2B business.



Christian Traumann

Chr. Traumann

Christian Traumann, Geschäftsführender Direktor des Verpackungsspezialisten Multivac Sepp Haggenmüller SE & Co. KG, wurde in das Präsidium des Deutschen Instituts für Normung e. V. (DIN) gewählt. Dort vertritt er für die Amtszeit 2021 bis 2026 den Bereich Verpackungstechnik. Christian Traumann, der seit 2002 bei Multivac beschäftigt ist, engagiert sich darüber hinaus als Vorsitzender des VDMA-Fachverbands Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen sowie als Präsident der Fachmesse interpack 2021 in Düsseldorf.

Chr. Traumann

Christian Traumann, Group President of the packaging specialist Multivac, has been elected to the Presidency of the German Institute for Standardization (DIN). He will represent the packaging technology sector for his period in office from 2021 to 2026. Christian Traumann has been at Multivac Sepp Haggenmüller SE & Co. KG since 2002. In addition to this, he is Chairman of the Food Processing and Packaging Machinery Association within the VDMA (German Engineering Federation) and the President of interpack 2021 trade fair.

Industrielle Kennzeichnung


BLUHM
systeme

Lebensmittel sicher kennzeichnen Kontrolle und Transparenz optimal erfüllen



Jetzt Gratis Whitepaper herunterladen und erfahren:

- Was Verbraucher jetzt erwarten
- Was die Gesetzgebung vorschreibt
- Welches Kennzeichnungssystem das Richtige für Sie ist


bluhmsysteme.com/food

Sappi und Syntegon bündeln Kräfte für nachhaltige Lösungen

Der Druck auf die Markenartikler und damit auf die Verpackungsbranche, ressourcenschonende Materialien und Prozesse anzubieten, wächst. Um großen und mittelständisch geprägten Kunden aus der Süßwarenindustrie zuverlässige und gleichzeitig nachhaltige, papierbasierte Verpackungslösungen anbieten zu können, haben sich der Verpackungsspezialist Sappi Europe und der Verpackungsmaschinenhersteller Syntegon Technology zu einer strategischen Partnerschaft zusammengeschlossen.

Wo Syntegon normalerweise packmittelunabhängig und Sappi maschinenunabhängig agieren, wird nun das geballte Know-how in die Waagschale geworfen – zum Vorteil der Kunden: So können nun vor allem Markenartikler aus der Süßwarenindustrie durch die enge Kooperation nachhaltige Papierlösungen nutzen und sich damit vom Wettbewerb am Point of Sale absetzen – um damit stets auf der sicheren Seite zu sein. Erste gemeinsame Projekte der beiden Unternehmen im Bereich der Süßwaren-Verpackung von Markenartikeln zeigen, dass ein Umrüsten auf papierbasierte Lösungen effizient und sicher zu realisieren ist.



Sappi und Syntegon haben sich zu einer strategischen Partnerschaft zusammengeschlossen. (Bild: Sappi)
Sappi and Syntegon have entered into a strategic partnership. (Image: Sappi)

Sappi and Syntegon join forces for sustainable solutions

The pressure on brand manufacturers and thus on the packaging industry to offer environmentally friendly materials and processes is growing. To offer reliable and sustainable paper-based packaging solutions to predominantly large and medium-sized customers in the confectionery industry, packaging specialist Sappi Europe and packaging machine manufacturer Syntegon Technology have entered into a strategic partnership.

While Syntegon typically operates independently of packaging material and Sappi independently of packaging machines, their combined expertise now comes to the fore. Branded companies in the confectionery industry in particular can now benefit from sustainable paper solutions, enabling them to stand out from the crowd at the point of sale by providing a perfect blend of product protection and sustainability performance for their products. The first joint projects undertaken by the two companies in relation to confectionery packaging for branded goods demonstrate that moving to paper-based solutions can be implemented efficiently and safely.

While Syntegon typically operates independently of packaging material and Sappi independently of packaging machines, their combined expertise now comes to the fore. Branded companies in the confectionery industry in particular can now benefit from sustainable paper solutions, enabling them to stand out from the crowd at the point of sale by providing a perfect blend of product protection and sustainability performance for their products. The first joint projects undertaken by the two companies in relation to confectionery packaging for branded goods demonstrate that moving to paper-based solutions can be implemented efficiently and safely.

Handtmann übernimmt Maschinenbauer Verbufo

Die Handtmann-Gruppe hat den Maschinenbauer und Handelspartner Verbufo mit Sitz in Amersfoort/Niederlande übernommen. Das international tätige 40-Mitarbeiter-Unternehmen entwickelt, liefert und implementiert Maschinenlösungen für die lebensmittelverarbeitende Industrie und vertreibt Maschinen und Anlagen marktführender Maschinenhersteller aus der Lebensmittelverarbeitung. Seit über 55 Jahren ist Verbufo exklusiver Handtmann-Vertriebspartner in den Niederlanden, Belgien und Luxemburg.

Die Handtmann Maschinenfabrik entwickelt und produziert Füll- und Portioniertechnik sowie digitale Lösungen für die Herstellung von Lebensmitteln. Thomas Handtmann, Geschäftsführender Gesellschafter des Familienunternehmens, sagt: „Die Integration von Verbufo in unsere Unternehmensgruppe ist ein wichtiger strategischer Baustein für eine noch stärkere Positionierung im internationalen Wettbewerb, denn die Lebensmittelverarbeitung befindet sich in einem tiefgreifenden Wandel hin zu Digitalisierung, Globalisierung und Individualisierung und damit auch zu veränderten Kundenbedürfnissen.“

Handtmann takes over machine builder Verbufo

The Handtmann Group from Biberach/Germany has acquired machine builder and trading partner Verbufo, based in Amersfoort/The Netherlands. The internationally active company employs around 40 people. Verbufo develops, supplies and implements machine solutions for the food processing industry and sells machines and systems from market-leading machine manufacturers in the food processing sector. Verbufo has been the exclusive Handtmann sales partner in the Netherlands, Belgium and Luxembourg for more than 55 years.

Handtmann Maschinenfabrik develops and produces filling and portioning technology as well as digital solutions for food production. Thomas Handtmann, Managing Partner of the family-owned company, says: "The integration of Verbufo into our corporate group is an important strategic building block for an even stronger positioning in international competition, because food processing is undergoing a profound change towards digitalization, globalization and individualization, and thus also towards changing customer needs".

Sacmi Packaging & Chocolate stellt DACH-Organisation neu auf

Die Ziele von Herbert Hahnenkamp als neuem General Manager der Sacmi Packaging & Chocolate Swiss SA sind ebenso ambitioniert wie wohlkalkuliert: Gemeinsam mit seinem Team in Deutschland will der gebürtige Wiener stärkere Kundenbeziehungen und eine konkretere Geschäftsentwicklung im deutschsprachigen Raum erreichen.

Herbert Hahnenkamp ist eine erfahrene Führungspersönlichkeit. Der seit Januar neue General Manager für die DACH-Region (Deutschland, Österreich, Schweiz) kann eine langjährige Industriekarriere vorweisen, in der er seine strategische und vertriebliche Kompetenz unter Beweis stellte. Zuletzt war er als Unternehmensberater tätig, davor viele Jahre als Geschäftsführer für den deutschen Standort des japanischen Ishida-Konzerns, einem auf Wiege- und Verpackungstechnik vor allem für Lebensmittel spezialisierten Unternehmen.

Neu im Führungsteam von Sacmi Packaging & Chocolate ist auch Simone Seitz, die nun für den Bereich Sales & Operations zuständig ist. Im operativen Geschäft war sie 20 Jahre im Verkauf & Marketing bei Ishida tätig.



Simone Seitz und Herbert Hahnenkamp von Sacmi. (Bild: Sacmi)
Simone Seitz and Herbert Hahnenkamp from Sacmi. (Image: Sacmi)

Sacmi Packaging & Chocolate realigns its DACH organization

The objectives of Herbert Hahnenkamp as new General Manager for DACH area (Germany, Austria and Switzerland) of Sacmi Packaging & Chocolate are as ambitious as well-calculated: together with his team in Germany, the Viennese wants to reach stronger customers' relationships and a more concrete business development in the territory.

Herbert Hahnenkamp is an experienced leader. Since January new General Manager for the DACH region, he can demonstrate a long-standing career in the industry in which he has shown its strategic and sales expertise repeatedly. Most recently, he worked as a management consultant, before that for many years as Managing Director for the German location of the Japanese Ishida Group, a specialist in weighing and packaging technology, especially for industrial food productions.

Also new to the Sacmi Packaging & Chocolate management team is Simone Seitz, now in charge for Sales & Operations. In her operating activities during 20 years in Sales & Marketing at Ishida, she was responsible for the achievement of ambitious business growth.

Neues Arbeits- und Nachschlagewerk zur Lebensmittelsicherheit

Die Sicherheitsthematik im Lebensmittelsektor steigt zum beherrschenden Belang auf. Eine angemessene Versorgung mit Lebensmitteln ist aber nur sicherzustellen, wenn auf allen Ebenen und über die gesamte Lebensmittelkette hinweg breites Wissen und verlässliche Kompetenz vorhanden sind. Das übersichtliche Arbeits- und Nachschlagewerk von Prof. Reinhard Matissek, dem ehemaligen Direktor des Lebensmittelchemischen Instituts des Süßwarenverbands sowie Mitglied des Fachbeirats der Zeitschrift „Sweets Processing“, geht ausführlich auf die verschiedensten Themenbereiche ein und berücksichtigt dabei den allumfassenden Sicherheitsansatz „vom Acker bis zum Teller“.

Im ersten Teil des Buches werden die Grundlagen in Form folgender Themen gelegt: Lebensmittelsicherheit als System, Lebensmittelkompetenz, Maximen des Lebensmittelrechts, Sichere Lebensmittel – Mittel zum guten Leben sowie Lebensmittelrisikoanalyse. Der komplexere zweite Teil widmet sich den Kontaminanten, Rückständen sowie Biotoxinen.

New workbook and reference work on food safety

The safety issue in the food sector is becoming a dominant concern. However, an adequate food supply can only be ensured if broad knowledge and reliable expertise are available at all levels and throughout the entire food chain. The clearly structured workbook and reference work by Prof. Reinhard Matissek, former Director of the Food Chemistry Institute of the German Association of the Confectionery Industry and member of the advisory board of the trade magazine "Sweets Processing", addresses a wide range of topics in detail, taking into account the all-encompassing safety approach "from field to fork". It is important to have a thorough knowledge of undesirable substances in order to develop successful minimization strategies.

The first part of the book lays the groundwork in the form of the following topics: food safety as a system, food competence, maxims of food law, safe food – means to a good life, and food risk analysis. The more complex second part is devoted to contaminants, residues as well as biotoxins.

Fi Global Connect verbindet die Ingredients-Welt virtuell

Mit seiner Online-Veranstaltungsreihe Fi Global Connect bringt Messeveranstalter Informa Markets internationale Fachleute der Ingredients-Branche virtuell an einen Tisch. Den Anfang machte die Veranstaltung „Regions in the Spotlight“ im April. Weitere Ausgaben sind für Juni und September zu gesunden sowie zu pflanzlichen Inhaltsstoffen angesetzt. Die Veranstaltungsreihe bietet Ausstellern wie Teilnehmern Gelegenheit, sich und ihre Produkte vorzustellen, ihr Netzwerk zu erweitern, sich über Neuheiten und Trends zu informieren und sich weiterzubilden.

Vom 14. bis 18. Juni befasst sich eine eigene Online-Veranstaltung mit dem wachsenden Markt für Inhaltsstoffe mit gesundheitlichem Zusatznutzen. Im Fokus von „Health Ingredients in the Spotlight“ stehen funktionelle Lebensmittel und Nahrungsergänzung, etwa aus dem Bereich Immunabwehr. Weiterhin werden Lösungen vorgestellt, mit denen sich gesündere Produkte kreieren lassen – von Free From bis zu Salz- und Zuckerreduktion.

www.figlobal.com

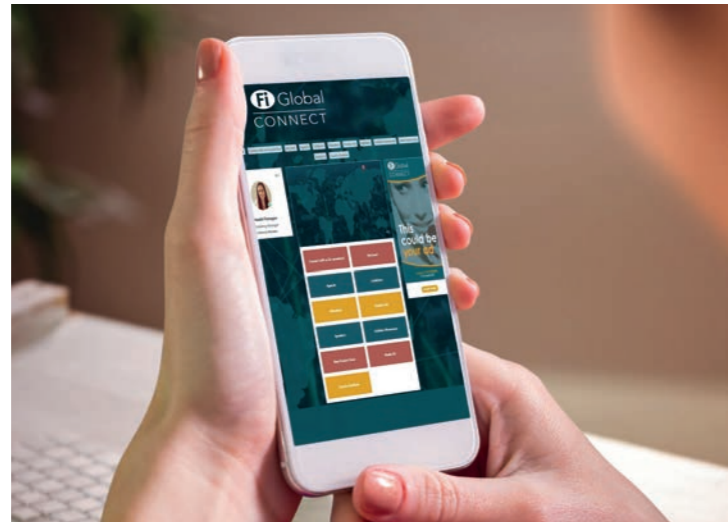
ProSweets Cologne 2022 findet in hybridem Format statt

Die Süßwarenbranche ist immer für eine Überraschung gut. Dies zeigt sich normalerweise auch immer zur Messe ISM und zur parallel stattfindenden Fachmesse ProSweets Cologne, die in diesem Jahr leider pandemiebedingt aussetzen mussten. Die Zulieferermesse für Süßwaren und Snacks nutzt dennoch die Gelegenheit, um die jüngsten Entwicklungen und Trends im Angebotssegment „Raw materials and ingredients“ vorzustellen.

Auch die Planungen für die kommende ProSweets Cologne, die vom 30. Januar bis 2. Februar 2022 stattfinden soll, sind in vollem Gang. Die Fachschau wird auf ein hybrides Format setzen und mit der ProSweets@home eine digitale Plattform in Ergänzung zur physischen Messe anbieten. Diese bietet neben Showrooms, Live & On Demand Streaming auch die Möglichkeit der Vernetzung und digitaler Meetings. Auch hier soll das Thema „Ingredients“ eingebunden werden.

www.prosweets-cologne.com

Fi Global Connect virtually connects the ingredients world



Fi Global Connect verbindet Fachleute virtuell. (Bild: Informa Markets)
Fi Global Connect connects experts virtually. (Image: Informa Markets)

With its virtual event series Fi Global Connect, show organizer Informa Markets unites international experts from across the ingredients industry. The “Regions in the Spotlight” event, which kicked off in April, will be followed by two more themed events in June and September, focused on health ingredients and plant-based ingredients. The event series offers exhibitors and participants the chance to

showcase their products, make new contacts, learn about trends and innovations, and broaden their market knowledge.

From 14 to 18 June, a dedicated online event will focus on the globally growing market for ingredients with added health benefits. “Health Ingredients in the Spotlight” will highlight functional foods and dietary supplements, including ingredients for immune and intestinal health, and active and performance nutrition. There will also be solutions for making products healthier – from “Free from” as well as salt and sugar reduction to transparency and sustainability.

ProSweets Cologne 2022 will take place in hybrid format

The sweets industry is always good for a surprise. This is normally always also the case at ISM trade fair and at the simultaneously staged ProSweets Cologne trade fair, but unfortunately both events had to be cancelled this year due to the pandemic. The supplier trade show for sweets and snacks is nevertheless taking the opportunity to present the latest developments and trends in the product segment “Raw materials and ingredients”.

The preparations for the coming ProSweets Cologne, which will take place from 30 January to 2 February 2022, are also in full swing. The trade show is relying on a hybrid format and is offering a digital platform in the form of ProSweets@home as an enhancement to the physical trade fair, which in addition to showrooms, live & on-demand streaming also offers the possibility of networking and digital meetings. The topic of “Ingredients” will also be covered here.

Fachpack 2021: Neues Messekonzept schafft Planungssicherheit

Die Fachpack, Europäische Fachmesse für Verpackung, Technik und Prozesse, findet zu ihrem regulären Termin vom 28. bis 30. September 2021 statt. Entweder vor Ort im Messezentrum Nürnberg mit digitaler Erweiterung oder als rein digitales Branchen-Event. „Um je nach Pandemielage kurzfristig und flexibel reagieren zu können, haben wir ein zweigleisiges Messekonzept aufgesetzt, das unseren Kunden und uns Planungssicherheit für die Fachpack 2021 gibt“, erklärt Heike Slotta, Executive Director bei der NürnbergMesse.

Konkret bedeutet das zweigleisige Messekonzept: Gleis 1 fokussiert die Fachpack 2021 als physische Messe mit durchdachtem Hygienekonzept und bietet „on top“ eine neue digitale Ergänzung, so dass auch Besucher, die von Reisebeschränkungen betroffen sind, an der Messe teilnehmen können. Falls es aufgrund der Pandemielage nötig sein sollte, wird auf Gleis 2 umgestiegen und der Verpackungsbranche ein rein digitales Event mit neuen, spannenden Features angeboten. „So sind wir für alle Fälle gerüstet“, sagt Heike Slotta.

www.fachpack.de

Fachpack 2021: new trade fair concept provides planning certainty

Fachpack, the European trade fair for packing, technology and processes, will take place in line with its regular schedule from 28 to 30 September 2021, either on site at Exhibition Centre Nuremberg/Germany with a digital add-on or as a purely digital industry event. “To be able to react flexibly and at short notice to the pandemic situation, we have devised a dual-track event concept that will allow our customers and us to reliably plan ahead for Fachpack 2021,” explains Heike Slotta, Executive Director at NürnbergMesse.

Specifically, the dual-track trade fair concept will take the following form: Track 1 will focus on Fachpack 2021 as a physical event with a well-considered hygiene concept and a new digital add-on, so that visitors affected by travel restrictions can still take part in. If necessary due to the pandemic situation, the organizers will switch to Track 2 and offer the packaging sector a purely digital event with new and exciting features. “This means that we are prepared for all eventualities and can guarantee that the packaging community will be able to have its much longed-for gathering at the end of September,” Heike Slotta continues.

Visit us:

www.handtmann.com/foodtec | [f](#) [in](#) [v](#)

handtmann
Ideas for the future.

Gesund, nachhaltig, natürlich – aktuelle Trends für die Lebensmittelindustrie

Mehr denn je haben die vergangenen Monate bei den Verbrauchern ein verstärktes Umwelt- und Gesundheitsbewusstsein erzeugt. Pflanzliche Produkte, die nachhaltig produziert und verarbeitet werden und die Gesundheit fördern, stehen im Mittelpunkt des Interesses – eine Entwicklung, die sich in den vergangenen Jahren bereits angedeutet hat und nun beschleunigt wurde.



Snacks oder Schokolade mit möglichst naturbelassenen Inhaltsstoffen, die nur wenige Prozessstufen durchlaufen haben, stehen hoch im Kurs. *Snacks or chocolate with ingredients that are as natural as possible and have only undergone a few process stages are highly popular.*

Menschen sind derzeit mehr zu Hause und nehmen sich Zeit für ihre Mahlzeiten. Waren zuvor Produkte wie leckere Fruchtriegel als Snack für unterwegs besonders beliebt, so ist heute ein Anstieg im Verbrauch von beispielsweise Frühstückscerealien zu beobachten.

Zuletzt ist der Marktanteil für pflanzenbasierte Produkte zweistellig gewachsen, und auch für die kommenden Jahre bis 2024 ist laut Prognosen ein Anstieg in dieser Produktkategorie um bis zu 14 % zu erwarten.

Immer mehr Menschen achten zunehmend darauf, im Rahmen eines modernen und gesunden Lifestyles auch in puncto Nachhaltigkeit ihre Ernährung anzupassen.

Das breitgefächerte Portfolio des Ingredients-Spezialisten Döhler aus nachhaltig produzierten Rohwaren, die unter anderem Fairtrade-, Rainforest-Alliance-, UTZ- sowie SAI/FSA-zertifiziert sind, bietet die entsprechenden Lösungen. Dazu gehören Konzepte auf Mandel-, Nuss-, Kern-, Cashew- oder Kokosnuss-Basis, die

als Lieferant für gesunde Fette sowie für ein cremiges Mundgefühl eingesetzt werden. Diese Produkte eignen sich insbesondere für Desserts und Schokolade, aber auch für milchfreie Produkte. Darüber hinaus umfasst die Auswahl auch Cerealien wie Hafer, Reis, Malz, die neben ihrem authentischen Geschmack für natürliche Süße sowie gesunde Nährwertprofile sorgen und damit ebenfalls auf aktuelle Trends wie Zuckerreduktion und Clean Label eingehen.

Herkunft und Natürlichkeit der Inhaltsstoffe wichtig

Verbraucher erwarten von Lebensmitteln heute weit mehr als nur guten Geschmack. Hören, sehen, schmecken, fühlen und riechen – mit allen Sinnen genießen lautet das Motto. Der Geschmack soll überraschen und sich vom Mainstream abheben. Dabei achten Konsumenten zunehmend auf Herkunft und Natürlichkeit der Inhaltsstoffe.

Die Farbe eines Lebensmittels weckt nicht nur Assoziationen, Erwartungen und beeinflusst damit die Kaufentscheidung, sondern wirkt sich sogar auf die tatsächliche Geschmackswahrnehmung aus. Gerade für Backwaren lassen sich farbenfrohe Ideen umsetzen, die nicht nur gesund, sondern auch echte Hingucker sind.

Der Farbeindruck Schwarz wird mit Eigenschaften wie edel, festlich, luxuriös, mutig, stark, beeindruckend oder geheimnisvoll assoziiert. Mit Black Diamond bietet Döhler eine natürliche schwarze Farblösung auf der Basis färbender Lebensmittel, die sich besonders für den Einsatz in



Auch bei Genussprodukten wie Snacks legen Verbraucher immer mehr Wert auf Natürlichkeit. *Consumers are also attaching more and more importance to naturalness when it comes to indulgence products such as snacks. (Images: Doehler)*

Süßwaren eignet und als Clean Label positioniert werden kann. Auch der Farbeindruck Weiß ist bei Lebensmitteln und Getränken sehr gefragt. Süßwarenapplikationen wie etwa Hartkaramellen oder Kaugummis erhalten damit ein brillantes und glänzendes Äußeres.

Der perfekte Biss ist ebenfalls ein wichtiges Kriterium. Ein einzigartiger Crunch, attraktive visuelle Effekte und eine cremig-zarte Konsistenz – zu einem „unwiderstehlichen“ Geschmack gehört gleichermaßen eine unverwechselbare Textur.

Gefriertrocknung konserviert Form und Farbe der Früchte

Auch bei Genussprodukten wie Schokolade, Snacks oder Cerealien legen Verbraucher immer mehr Wert auf Natürlichkeit sowie biologischen Anbau und wünschen sich möglichst naturbelassene Inhaltsstoffe, die nur wenige und besonders schonende Prozessstufen durchlaufen haben. Was könnte hier besser geeignet sein als die pure Frucht? Früchte bringen Natürlichkeit, Genuss und Gesundheit perfekt miteinander in Einklang. Gefriergetrocknet oder in Form von Scheiben, kleinen Stückchen, in Pulver oder als ganze Frucht verleihen sie nicht nur einen geschmacklichen, sondern auch einen optischen Hoch-

genuss. Dank der ausgesprochen schonenden Gefriertrocknung bleiben Form und Farbe der Rohwaren sehr gut erhalten.

Für einen natürlichen Charakter und einen authentischen Geschmack sorgen auch Granulate aus 100 % Frucht oder auf Basis von Honig. Ob zart, fruchtig oder knusprig: Die natürlichen Zutaten verleihen Snacks und Snackprodukten sowie Schokoladen einen unverwechselbaren Crunch und ein „unvergessliches“ Geschmackserlebnis. Vor allem Granulate mit den Geschmacksprofilen Kaffee, Karamell, Joghurt oder Kakao-Malz sind derzeit besonders gefragt.

Neben gesundheitsfördernden Produkten sind auch Lösungen gefragt, die durch Natürlichkeit und Zuckerreduktion überzeugen. Gerade natürliche und nachhaltige Lebensmittel und Getränke mit weniger Zucker und Clean-Label-Positionierung sind besonders beliebt – und dies bei vollem Genuss.

Um Backwaren ein Plus an Gesundheit zu verleihen, können sie durch Proteine, Ballaststoffe und Gemüse mit einer Extraportion an Natürlichkeit verfeinert werden. Die natürlichen Zutaten von Döhler können auf diesem Wege auch dabei unterstützen, die empfohlene Tagesmenge an Gemüse zu sich zu nehmen und fördern damit einen gesunden Lebensstil. Die pflanzlichen Proteine, Fasern

und Gemüsegranulate oder -pürees sowie Kerne können ganz einfach und bequem verwendet werden, sodass eine Zugabe von frischem Gemüse nicht erforderlich ist.

Besserer Nutri-Score bei Endprodukten möglich

Die Produkte sind durch hohe Standardisierung ganzjährig in gleichbleibender Qualität erhältlich und bieten daher maximale Flexibilität. Die positiven Auswirkungen sind vielfältig – sei es aufgrund des optischen Effekts von Gemüse im Produkt oder aufgrund des optimierten Nährwertprofils. Darüber hinaus kann durch den Einsatz dieser Produkte ein besserer Nutri-Score im Vergleich zum marktüblichen Standard erreicht werden.

Mit seinem breiten Portfolio an natürlichen Zutaten und Produktlösungen will Döhler eine gesunde, pflanzenbasierte Ernährung und nachhaltige Zukunft unseres Planeten unterstützen. In Einklang mit dem Unternehmenslogan „We bring ideas to life.“ entwickelt das Unternehmen als Anbieter kompletter Ingredient-Systeme und Integrated Solutions gemeinsam mit seinen Kunden innovative und nachhaltige Konzepte – von der Idee, über die Realisierung bis ins Regal.

www.doehler.com



Früchte bringen Natürlichkeit, Genuss und Gesundheit perfekt miteinander in Einklang.
Fruits perfectly harmonize naturalness, indulgence and health.

Healthy, sustainable, natural – current trends for the food industry

More than ever before, the past few months have brought about an increased level of environmental and health consciousness amongst consumers. Plant-based products, produced and processed in a sustainable manner, as well as those with health-promoting benefits, are the main focus here. This development has been in the works for years and has only been accelerated through the events of the past year.

Consumers are more at home and take time for their meals. If fruit bars were particularly popular in the past as snacks on the go, we are currently experiencing a significant increase in the consumption of breakfast cereals, for example.

The market share for plant-based products has recently displayed double-digit growth, while forecasts project further growth of up to 14 % in this product category until 2024. As part of a modern and healthy lifestyle,

consumers are also adapting their nutrition to ensure it is sustainable.

Ingredients specialist Doehler's wide-ranging portfolio of sustainably produced raw materials, certified by Fairtrade, Rainforest Alliance, UTZ and SAI/FSA, among others, offers the appropriate solutions. The company has developed concepts based on almond, nut, seed, cashew or coconut, which are used to supply fats and to create a creamy mouthfeel. These products are particularly well-suited

for use in desserts and chocolate, as well as dairy-free products. In addition, the selection also comprises cereals, such as oats, rice and malt. Along with their authentic taste, they create a natural sweetness and healthy nutritional profiles and are therefore ideal components for current trends such as reduced sugar and clean labels.

Today's consumers expect food to do more than simply taste good. Hear, see, taste, feel and smell – enjoyment with all the senses is the idea here. The

taste should be surprising and stand out from the mainstream. Consumers are also paying more attention on the source and naturalness of the ingredients.

The colour of a food not only evokes associations, creates expectations and thus influences the purchasing decision – it even has an effect on how the taste is actually perceived. Colourful ideas are particularly suitable for implementation in baked goods, which are not just healthy, but also eye-catching.

Freeze-drying preserves shape and colour of the fruit

Black is a colour often associated with properties such as noble, festive, luxurious, courageous, strong, impressive or secretive. With Black Diamond, Doehler has a natural black colour solution based on colouring foods which is ideal for use in confectionery and can be used in clean label applications. White is also in great demand in food and beverage applications, as it provides confectionery applications such as hard caramels or chewing gum with a vibrant and glossy appearance.

The perfect crunch is also an important criterion. A unique crunch, attractive visual effects and a delicately

creamy consistency: "irresistible" taste and unmistakable texture belong together.

Consumers are placing ever more value on naturalness, organic cultivation and ingredients that are still as natural as possible and have only undergone few and particularly gentle processing steps even for pure indulgence products such as snacks, cereals or chocolate. And what is better suited here than pure fruit? Fruit combines naturalness, indulgence and health in perfect harmony. Freeze-dried, or in slices, small pieces, as powders, or whole fruits, they not only provide great enjoyment in the taste department, but are also visual highlights. Thanks to extremely gentle freeze drying, shape and colour of the raw materials are optimally retained.

Honey-based granulates or those based on 100 % fruit are used to create a natural character and authentic taste. Whether delicate, fruity or crunchy, the natural ingredients give snacks, snack products and chocolate products an unmistakable crunch and "unforgettable" taste sensation. Granulates with the taste profiles coffee, caramel, yoghurt or cocoa-malt are currently particularly popular.

In addition to health-promoting products, solutions that convince thanks to naturalness and reduced

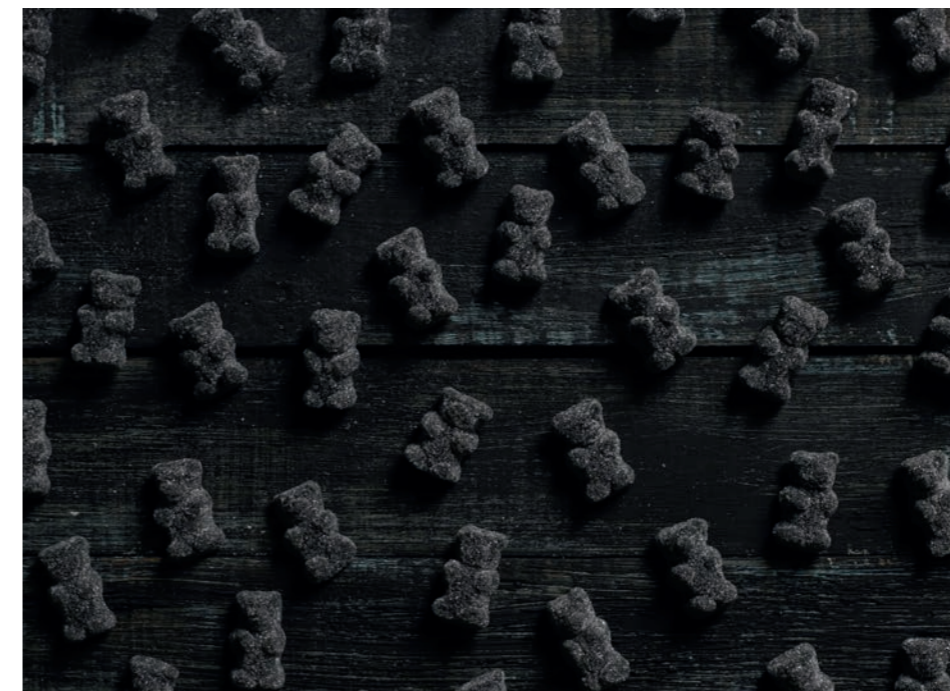
sugar content are also in demand. Natural and sustainable foods and beverages with less sugar and clean label positioning are particularly popular, while still ensuring full enjoyment.

To add a dash of healthiness to baked goods, they can be refined with proteins, fibres and vegetables to give them that extra portion naturalness. The natural ingredients from Doehler can also help consumers meet their recommended daily allowance of vegetables, thereby supporting a healthy lifestyle. The plant-based proteins, fibres, and vegetable granulates or purées, as well as seeds are easy to use, rendering the addition of fresh vegetables unnecessary.

Improved Nutri-Score possible for end products

High degrees of standardization mean the products are available in the same quality throughout the year, therefore providing maximum flexibility. The positive effects are manifold, with the optimized nutritional value and visual effects created by vegetable inclusions just two of these. Using these products can also help achieve an improved Nutri-Score compared to standard market products.

With its comprehensive portfolio of natural ingredients and product solutions, Doehler is supporting a healthy, plant-based and sustainable future for our planet. In line with the company slogan "We bring ideas to life.", and as a provider of complete ingredient systems and integrated solutions, the company therefore develops innovative and sustainable concepts with its customers – from the idea, to implementation, to the shelf.



Black Diamond ist eine natürliche schwarze Farblösung auf Basis färbender Lebensmittel, die sich für den Einsatz in Süßwaren eignet.
Black Diamond is a natural black colour solution based on colouring foods, suitable for use in confectionery.

Qualitativ hochwertige Extrakte aus Bulgariens reicher Pflanzenwelt

Das Familienunternehmen Vemo 99 Ltd. in Sofia ist ein Erfolgsbeispiel für die nachhaltige Entwicklung nach der politischen Wende. Mit ihren Nahrungsergänzungsmitteln auf Basis heimischer Kräuter profitiert die Firma auch vom Trend zur Selbstoptimierung der Menschen.

Von Dr. Henriette Ullmann

Das Unternehmen Vemo 99 Ltd. mit Sitz in Sofia besteht seit 1999, wobei es bereits seit 1996 die Vorgängerfirma VSV Ltd. gab. Das Unternehmen wurde als Kerneinheit für die Entwicklung und Vermarktung innovativer Kräuterextrakte sowie pflanzlicher und enzymatischer Futtermittelzusätze gegründet. Die Haupttätigkeit des Betriebs ist die Entwicklung und Produktion standardisierter Kräuterextrakte, biologisch aktiver Nahrungsergänzungsmittel, pflanzlicher und enzymatischer Futterzusätze und Lebensmittelenzyme. Gründer und Eigentümer sind Hristo Zlatev, Nina Zlateva, Vasil Zlatev und Emil Zlatev; Geschäftsführer des Unternehmens mit derzeit 48 Mitarbeitern ist Hristo Zlatev.

Basis und ursprüngliche Geschäftsidee war die Verarbeitung wertvoller Kräuter sowie die Entwicklung und Herstellung standardisierter Kräuterextrakte. Die Familie Zlatev wollte die



Tribulus terrestris.
Tribulus terrestris.

große Vielfalt an Kräutern und Pflanzen nutzen, die es in Bulgarien gibt, um sie in conveniente Produkte und Nahrungsergänzungsmittel für den Weltmarkt zu wandeln. Mit dieser Annahme lagen die Gründer goldrichtig. Ein Beispiel hierfür ist Tribulus terrestris, auch Erd-Burzeldorn oder Erdstachelnuss genannt.

Die Pflanze wurde in jüngster Zeit international immer bekannter, da sie vor allem im Bereich Fitness, Muskelaufbau und für eine erhöhte Potenz eingesetzt wird. Zudem soll sie die Konzentration und allgemein die Vitalität verbessern und das Immunsystem stärken können. Darüber hinaus tötet der in Tribulus terrestris enthaltene sekundäre Pflanzenstoff Saponin Pilze ab und senkt das Cholesterin im menschlichen Körper. Dank dieser Vorzüge wird Tribulus Terrestris als natürliches Nahrungsergänzungsmittel immer bekannter. Im Portfolio von Vemo 99 zählt sie zu den Top-Produkten, die auch international stark nachgefragt werden.

Trockenextrakt von Tribulus terrestris ist gefragter Rohstoff

Seit 2014 wird der bulgarische Tribulus-terrestris-Trockenextrakt unter VemoHerb PT vermarktet und hat sich laut Firma als sehr gefragter Rohstoff für die Hersteller von Premium-Kräuterrezepturen etabliert. Nach Ansicht der Unternehmensführung verdankt das Extrakt seinen Erfolg der hohen Qualität und Reinheit sowie der Wirksamkeit. „Damit ist es den chinesischen und indischen Alternativen weit voraus“, ist Hristo Zlatev überzeugt. Zu Kräuterextrakten und Nahrungsergänzungsmitteln kam Vemo erst im zweiten Schritt. In den Anfangsjahren entwickelte das Unternehmen im Werk in Knezha im Nordwesten Bulgariens innovative natürliche Futtermittel-Additive auf Pflanzenbasis. Bis 2003 wurden hier die Linien VemoZyme und VemoHerb registriert, die vor allem auf dem heimischen Markt auf große Resonanz stießen.

Ab 2002 nutzte das Unternehmen sein gewonnenes Know-how und



Seit 2016 ist Vemo 99 mit dem Hauptquartier in Sofia angesiedelt. (Bilder: Vemo 99)
Since 2016, Vemo 99 has been headquartered in Sofia. (Images: Vemo 99)



Das breitgefächerte Sortiment wird inzwischen in vielen Ländern erfolgreich vermarktet.
The wide range of products is now successfully marketed in many countries.

seine Kompetenz, um mit der Entwicklung und der Produktion biologisch aktiver Nahrungsergänzungsmittel auf Grundlage der firmeneigenen Kräuterextrakte zu starten. In den folgenden Jahren kam es zu einer dynamischen Verkaufsexpansion mit den Kräuterextrakten auf den internationalen Märkten Europas, Asiens, Australiens und in den USA. Bis 2010 wurde eine neue Produktionsstätte errichtet und so die Kapazitäten vervierfacht.

Im selben Zeitraum wurde mit einem thermostabilen Phytase-Enzym ein völlig neues Produkt der VemoZyme-Serie auf den Markt gebracht, das in der Folgezeit große Popularität im In- und Ausland erreichte. Es folgten zahlreiche Registrierungen, etwa in Ländern wie Russland, Brasilien, Ecuador, Kolumbien, Iran, Thailand, Indonesien, Ägypten, Pakistan, Bangladesch, Vietnam und Türkei.

2016 bezog Vemo 99 in Sofia ein 2.500 m² großes Gebäude, das nunmehr das Hauptquartier und Verwal-

tungsbüro, die F&E- und die Laborabteilung sowie eine Produktionsstätte beherbergt. Auf dem Gebiet der Nahrungsergänzung entstehen neue Produkte wie VemoHerb Bulgarian Tribulus Drink, VemoHerb Armageddon und VemoHerb Vegan-Pro. Das Fachpersonal kann aufgrund des geschlossenen Kreislaufes eine vollständige Kontrolle auf allen Produktionsstufen der Produkte implementieren. So könne die beste Qualität der Produkte erzielt und das Vertrauen der Konsumenten sichergestellt werden, wie Zlatev betont.

Das Sortiment ist sehr abwechslungsreich und besteht aus mehreren Produktgruppen wie Kräuterextrakten in verschiedenen Standardisierungen der Konzentration – etwa mit 45 % oder 60 % Furostanol-Saponin oder als Tribulus-terrestris-Trockenextrakt mit 80 % Gesamtsaponinen aus Kräutern und Früchten. Weitere Trockenextrakte werden aus Geranium sanguineum, Cichorium intybus, Cotinus coggygria und Urtica dioica gewonnen. Hinzu kommen Trockenextrakte aus Hypericum perforatum, Ginkgo biloba, Tanacetum vulgare, Solidago virgurea und Artemisia annua.

Zu den nachweislich biologisch aktiven Nahrungsergänzungsmitteln zählen VemoHerb Bulgarian Tribulus, VemoHerb Ecdysterone, VemoHerb ECA und VemoHerb Armageddon, während die Gruppe der pflanzlichen und enzymatischen Futtermittel-Additive aus VemoZyme F, VemoZyme P, VemoZyme M, VemoHerb BP und VemoHerb T besteht. Lebensmittelenzyme wie VemoZyme FA, VemoZyme X und VemoZyme L vervollständigen das Sortiment.

Das Familienunternehmen verfügt über die Zertifikate ISO 9001-2015, FSSC 22000, HACCP, GMP+, GMP,

Kosher und Halal, die das sehr hohe Qualitätsniveau bei Vemo 99 belegen. Mitgründer Emil Zlatev erläutert: „Für uns steht die Qualität der Produkte immer an erster Stelle. Die meisten Investitionen gehen immer in die Richtung kontinuierliche Verbesserungen und Neuentwicklungen – und nicht nur in Marketing und Werbung. Wir denken, dass dies der richtige Weg ist.“

Der Erfolg in vielen Ländern gibt der Familie Recht. Mittlerweile werden nur noch 5 % des Jahresumsatzes in Höhe von 4,5 bis 5 Mio. EUR in Bulgarien erzielt. Zu den Exportländern gehören mehrere Länder der EU wie Deutschland, Österreich, Tschechien und Ungarn, der Nahe Osten mit Ägypten und Iran sowie Thailand und Indonesien in Asien. Hinzu kommen die USA, Kanada, Mexiko, Brasilien und Kolumbien in Nord- und Südamerika. Hier arbeitet das bulgarische Unternehmen mit einigen teils großen und namhaften Firmen zusammen.

Insgesamt kooperiert Vemo 99 mit exklusiven Vertriebspartnern auf den Märkten, die das reichhaltige Angebot an Nahrungsergänzungsmitteln etwa in Supermärkten, Drogerien und in Fitnessgeschäften vermarkten. Die Verbraucher können die Produkte aber auch über den firmeneigenen Online-Shop erwerben. Darüber hinaus bildet das B2B-Geschäft mit den Rohwaren ein weiteres Standbein in der Firmenstrategie. Gefragt nach den Zukunftsplänen, antwortet Emil Zlatev: „Vemo 99 ist ein sehr kundenorientiertes Unternehmen, und unser Engagement für Qualität und Perfektion ist unübertroffen. Unser Ziel ist, kontinuierlich hochwertige Produkte zu entwickeln und anzubieten.“

vemocorp.com



VemoHerb PT wird auch als Trockenpulver an die Hersteller von Premium-Kräuterrezepturen geliefert.
VemoHerb PT is also supplied as a dry extracted powder to manufacturers of premium herbal formulations.

High-quality extracts from Bulgaria's rich flora

The family-operated company Vemo 99 Ltd. is a successful role model for sustainable development following the political change after the fall of the Soviet Union. With its domestic herb-based nutritional supplements, the specialist is also profiting from the rising consumer trend towards people's self-optimization all around the world.

By Dr Henriette Ullmann

The Vemo 99 Ltd. company was founded in 1999 and is now headquartered in Sofia, in the wake of its predecessor VSV Ltd. which was founded in 1996. The company was established as the core unit for the development and marketing of innovative herbal extracts along with plant-based and enzymatic animal feed additives. The main activity is the development and production of standardized herbal extracts, biologically active nutritional supplements, plant-based and enzymatic animal feed additives and food enzymes. The founders and owners are Hristo Zlatev, Nina Zlateva, Vasil Zlatev and Emil Zlatev, with Managing Director Hristo Zlatev heading up the company, which currently has a workforce of 48 employees.

The basis and original business idea encompassed the processing of valuable herbs for the development and manufacture of standardized herbal extracts. The Zlatev family

wanted to use the broad diversity of domestic herbs and plants and transform them into convenient products and nutritional supplements for the global market. The founders' inspiration was right on target with this approach, as evidenced by the plant *Tribulus terrestris* in the caltrop family, known commonly by the names of "bullhead" or "goat's-head".

The plant has become increasingly popular internationally for its use primarily in the areas of fitness, muscle building and increased potency, and it is also asserted that it increases concentration and general vitality as well as it strengthens the immune system. In addition, the phytochemical known as saponin contained in *Tribulus terrestris* kills fungi and reduces cholesterol in the human body. Thanks to these attributes, *Tribulus terrestris* is being used more and more today as a natural nutritional supplement. Among the articles in Vemo's portfolio, it is one of the top products that is now enjoying strong demand internationally.

Bulgarian *Tribulus terrestris* dried extract has been marketed as Vemo-Herb PT since 2014 as a highly sought-after raw material, establishing its position for the manufacturers of premium herbal recipes. In the view of the company's management, the extract's success is due to its high quality and purity. Managing Director Hristo Zlatev confidently explains: "This puts it far ahead of the Chinese and Indian alternatives".

Vemo 99 first took on herbal extracts and nutritional supplements in its second phase. In the early years at its factory in the city of Knezha in northwestern Bulgaria, the company developed innovative plant-based natural animal feed additives. By 2003, the product lines VemoZyme and VemoHerb had been registered here and were received enthusiastically, especially on the domestic market.

Tribulus terrestris dry extract is a sought-after raw material

Beginning in 2002, the company used the know-how and expertise it had gained to initiate the development and production of biologically active nutritional supplements on the basis of herbal extracts extracted in-house. In the years that followed, there was dynamic sales expansion of these herbal extracts on the international markets of Europe, Asia, Australia and in the USA. By 2010, a new production facility had been built, quadrupling the company's capacity. During the same time period, a completely new product using the thermostable phytase enzyme was introduced onto the market and subsequently attained great popularity domestically and



Vemo 99 verfügt über modernes Equipment zur Extraktion und ist gemäß den internationalen Standards zertifiziert. Dies stellt die Top-Qualität aller Produkte sicher. (Bilder: Vemo 99)
Vemo 99 has the modern equipment for extracting and is certified in accordance with international audits, all of which verify the high level of quality. (Images: Vemo 99)

abroad. Numerous registrations followed in countries including Russia, Brazil, Ecuador, Columbia, Iran, Thailand, Indonesia, Egypt, Pakistan, Bangladesh, Vietnam and Turkey.

In 2016, Vemo 99 moved into a new 2,500 m² office facility in Sofia that houses the company's headquarters and administration offices, the R&D department, the laboratory department and a production facility. New products emerged in the nutritional supplements field such as VemoHerb Bulgarian *Tribulus* Drink, VemoHerb Armageddon, VemoHerb VeganPro. The rare healing herbal extracts used as the basis for the nutritional supplements are produced at in-house facilities. The closed production cycle allows the specialist employees to implement complete control of every production step for the final products. MD Hristo Zlatev emphasizes how this enables the company to achieve the best quality of the products and to ensure the confidence of the consumers.

The product portfolio is very diverse, consisting of several product groups including herbal extracts in a variety of standardized concentrations such as 45 or 60 % furostanol saponins or as *Tribulus terrestris* dry extract with 80 % total saponins from herbs and fruits. Additional dry extracts are obtained from *Geranium*

sanguineum, *Cichorium intybus*, *Cotinus coggygria* and *Urtica dioica*. This product group also includes dry extracts from *Hypericum perforatum*, *Ginkgo biloba*, *Tanacetum vulgare*, *Solidago virguarea* and *Artemisia annua*.

The family-operated company is certified in accordance with ISO 9001-2015, FSSC 22000, HACCP, GMP+, GMP, Kosher and Halal, all of which verify the high level of quality at Vemo 99. Co-founder Emil Zlatev adds: "For us, the quality of the products is always the top priority. Most of our investments go into continuous improvement and new developments, not into marketing and advertising". The success confirms the family's decision. In the meantime, 5 % of the annual revenues of EUR 4.5 to 5 m are generated on the domestic market. The export countries include EU nations such as Germany, Austria, the Czech Republic and Hungary, along with Middle Eastern countries like Egypt and Iran, as well as Asian markets, e. g. Thailand and Indonesia. The list goes on with the USA, Canada, Mexico, Brazil and Columbia. In many countries, Vemo 99 cooperates with a variety of companies, including some major market players.

Overall, Vemo 99 cooperates with exclusive sales partners marketing their rich range of nutritional supple-

ments to supermarkets, drugstores and fitness-related businesses. The B2B business with the raw materials represents another cornerstone of the company's strategy. When asked about future plans, Emil Zlatev answers: "Vemo 99 is a very customer-oriented company, and our commitment to quality and perfection is unsurpassed. Our goal is to continually develop and market high-quality products and first-class services".



Anlage zur Gewinnung hochwertiger thermostabiler Phytase-Enzyme. Fermentor for the production of high quality thermostable phytase enzymes.



Armageddon VemoHerb ist laut Unternehmen „der ultimative Energie-Kick vor dem Training für jeden Athleten, der seine Trainingsleistung steigern möchte“. According to the company, Armageddon VemoHerb is "the ultimate pre-training igniter for every athlete who wants to push their workout performance".

Bunte Dekor-Dragées verleihen Speiseeis das gewisse Etwas

Der Dragée- und Streusel-Produzent Hanns G. Werner GmbH + Co. KG beliefert seit Jahrzehnten unter anderem Hersteller von Speiseeis sowie den einschlägigen Großhandel im In- und Ausland. Bunte Dekor-Dragées sind einerseits ein Blickfang für große und kleine Kinder, wenn es um den Eis-Genuss für zwischendurch geht.

Andererseits geht es auch um den Geschmack und um technische Raffinessen. So verlangt der Markt nach stabilen Produkten – die Farben sollen nicht im Eis ausbluten –, und in einer Mischung sollen sich die Schokoladestücke stabil verhalten. Oft bringt der intensive Geschmack eines Dekors (etwa Lakritz oder Pfefferminz) das Aroma in das gesamte Eis, ohne dass

der Eishersteller diese starken Aromen in seinen Maschinen einsetzen muss und somit Reinigungskosten spart.

Eine sehr nette Zusammenarbeit findet seit Jahren zwischen der Hanns G. Werner GmbH + Co. KG und der Firma E.I.Z. Eiszubereitung im Rahmen der Fachmesse ISM/ProSweets Cologne in Köln statt. Kunden und Interessenten genießen das leckere Eis von E.I.Z. Eiszubereitung direkt am Stand und dürfen dann unmittelbar entscheiden, welches Dekor-Dragée „on top“ soll, und welchen Geschmack das Eis durch die Dragée-Produkte von Hanns G. Werner GmbH + Co. KG erhalten soll.

Neu im Programm des Unternehmens sind bunte Nonpareilles, Zucker- und Schokoladestreusel sowie Flocken in Bio-zertifizierter Qualität. Auch echte Spezial-Dragées wie Zuckerperlen mit echtem Silber können zur Saison ein Highlight für die Eisindustrie sein. Alle Produkte werden lose an die Industrie, aber auch in gewünschten HoReCa-Verpackungen (6 x 2,5 kg oder 8 x 1 kg) an den einschlägigen Back- und Eisrohstoff-Handel geliefert.

www.werners.de



Für festliche Anlässe: Eiskugel mit Echtsilber-Zuckerperlen. (Bild: Werner)
For festive occasions: ice cream scoop with pure silver sugar pearls. (Image: Werner)

Mixed coloured decoration dragées give a kick to ice cream

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG company, manufacturer of vermicelli, hundreds and thousands, as well as many decoration dragées, serves the industry and wholesalers worldwide. Colourful decoration dragées are on the one hand an eye-catcher for children and adults, especially when it comes to enjoying ice cream.

On the other hand, it is also about taste and other technical refinements. The market is demanding stable products – the colours should not bleed out in and on the ice cream –, and in a mixture, chocolate pieces should behave in a stable manner. Often, the

strong flavour of Werner's decoration dragées (e. g. liquorice or peppermint) brings the taste into the products – with the advantage for the ice manufacturer that flavour has not to be used in his machines, which may safe costs.

For years, a nice cooperation has been established between Hanns G. Werner GmbH + Co. KG and company E.I.Z. Eiszubereitung during the ISM/ProSweets Cologne trade fairs in Cologne. Directly at the booth, customers and interested parties enjoy yummy ice cream, and they can decide immediately which decoration

dragées should be "on top" as well as which taste should be mixed into the ice cream.

The latest innovations in the company's range are organic certified decoration dragées (hundreds and thousands, sugar strands brown and mixed, chocolate vermicelli and chocolate flakes). Very special dragées like pure silver coated ones are a main attraction for special seasons for the ice cream industry. All products are available in bulk for industry use as well as in requested HoReCa packaging (6 x 2.5 kg or 8 x 1 kg) for wholesalers in bakery and ice cream supply.

Instant-Reisstärke für Clean-Label-Anwendungen

Zum Programm von Beneo gehört die laut Anbieter weltweit erste native funktionelle Instant-Reisstärke. Rempure S52 P ist kaltlöslich und wird daher beispielsweise für Backfüllungen in Clean-Label-Qualität eingesetzt. Das natürliche Produkt zeigt auch unter anspruchsvollen Verarbeitungsbedingungen hohe Stabilität und kann aufgrund seiner funktionellen Eigenschaften modifizierte Stärken ersetzen.

Für viele Hersteller ist es eine Herausforderung, die Funktionalität texturgebender Zutaten auch bei niedrigen pH-Werten und/oder hohen Scherkräften aufrechtzuerhalten. Unter solchen Verarbeitungsbedingungen soll Rempure S52 P, insbesondere für

Kaltanwendungen, ebenso gut abschneiden wie modifizierte Stärken – und dies auf natürliche Weise.

Zudem verleihen Reisstärke-Partikel Lebensmitteln eine ansprechende Cremigkeit und ein gutes Mundgefühl. In Verkostungen hat die Reisstärke daher gut abgeschnitten: Die Tester bewerteten Cremefüllungen für Gebäck durchweg positiv, insbesondere aufgrund der cremigen Textur und Stabilität.

Benoit Tavernier, Product Manager Specialty Rice Ingredients, kommentiert: „Mit unserer neuen Instant-Reisstärke können unsere Kunden Natürlichkeit und hohe Prozessstabilität verbinden.“

www.beneo.com

Instant functional rice starch for clean label applications

Beneo has launched its new pre-cooked functional native rice starch, Rempure S52 P. For the first time, it allows food manufacturers to produce clean label food preparations such as bakery fillings with an instant functional native rice starch. The new ingredient delivers soft and creamy textures and high product stability, even under harsh processing conditions such as shear and acid.

Applications such as bakery fillings traditionally have to withstand acidity and/or high shear during preparation, and it can be challenging to maintain

optimal functionality under these conditions. The functional native texturizer Rempure S52 P provides manufacturers with a suitable solution to this problem. This pre-cooked starch performs just as well as modified starches in cold processing conditions that involve low pH and/or high shear, whilst being clean label at the same time.

Rice brings added creaminess and mouthfeel to any recipe, thanks to the unique characteristics of the rice starch granules. The rice starch has performed well in taste trials, with bakery creams tested all receiving positive feedback, particularly regarding the recipes' creamy textures and stability.



Die Instant-Reisstärke Rempure S52 P kann modifizierte Stärken etwa in Backfüllungen ersetzen. (Bild: Beneo)
Rempure S52 P instant rice starch can replace modified starches, for example in bakery fillings. (Image: Beneo)

Market + Contacts

ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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

Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



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



Die „grünen
Seiten“ für die
Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

Klimafreundliches Trocknen im geschlossenen System

Das Allgäuer Familienunternehmen Harter feiert sein 30-jähriges Bestehen und hat sich mit der Airgenex-Kondensationstrocknung mit Wärmepumpe fest etabliert. Seit 2013 ist der Trocknungsspezialist auch im Food-Bereich vertreten. Neben der CO₂-Reduktion und entsprechenden Fördermöglichkeiten sind die Anlagen auch dank der Bewahrung von Aroma und Optik der getrockneten Produkte für die Lebensmittelbranche interessant.

Von Alfons Strohmaier

Als Reinhold Specht im Jahr 1994 die ersten Trocknungsanlagen mit der innovativen Airgenex-Technik entwickelte, waren Themen wie Energieeinsparung, CO₂-Reduktion oder Klimawandel noch keineswegs Themen in der öffentlichen Wahrnehmung. Drei Jahre zuvor hatten Roland Harter und Specht buchstäblich in der Garage mit einer Anlage zur Schlamm-trocknung begonnen, was der Oberflächen-Branche auf Anhieb deutliche Kosteneinsparungen bei der Entsorgung der Schlämme brachte. Schnell wurde Harter in der Galvanik zum anerkannten Trocknungsbauer – 2009 kamen mit Airgenex Med für Pharma-/Medizintechnik und Verpackung sowie ab 2013 mit dem Airgenex food für Lebensmittel weitere Branchen hinzu, in denen mehr und mehr Firmen von

der Philosophie des Allgäuer Familienunternehmens überzeugt sind.

Heute hat sich die Ausgangslage grundlegend verändert. „Vor einigen Jahren war die Tatsache, dass ein Trockner Energie spart, bei der Kaufentscheidung nur ein ‚Nice-to-have‘. Heute hat das Einsparen von Energie – und damit auch von Kohlendioxidemissionen – hohe Priorität und ist damit auch ein Grund für Investitionen. Nicht zuletzt, weil es für unsere integrierte Wärmepumpentechnologie oft staatliche Fördergelder gibt. Und somit leisten wir mit unserer energie- und emissionsarmen Wärmepumpentechnologie einen wichtigen Beitrag zur Stärkung des Energiemanagements und des Klimaschutzes – Themen, die längst weltweit stark an Bedeutung gewonnen haben“, verweist Specht, Geschäftsführender Gesellschafter der Harter GmbH, mit Stolz auf die Realisierung seiner

Visionen. Hat doch das mittelständische Unternehmen mit seinen „Drying Solutions“ auf dem Markt längst eine Führungsrolle in Sachen Trocknung übernommen.

In der Anfangszeit kam der Techniker Specht im Bemühen um weitere Optimierung der Trocknung sehr bald auf das Wärmepumpen-Prinzip und adaptierte dies für die wegweisende Trocknungs-Technik mit dem Namen Airgenex. Im Gegensatz zu Trocknern mit Erhitzung und Abluft trocknen die Harter-Anlagen in einem geschlossenen Kreislauf. Bei dem schonenden Verfahren wird die Luft zuerst komplett entfeuchtet und kann somit schon bei niedrigen Temperaturen die Feuchtigkeit der Produkte aufnehmen. Getrocknet wird in einem variablen Temperaturbereich zwischen 20 und 75 °C; es sind aber auch Temperierungsschritte bis 100 °C möglich. Anschließend wird der Luft über einen Kondensationsprozess erneut Wasser entzogen, so dass sie für den nächsten Trocknungs-Prozess wieder verwendet werden kann.

Harter hat die „Kunst der Trocknung“ perfektioniert

Eigentlich ein simples Prinzip, möchte man meinen, das die Spezialisten von Harter indes enorm verfeinert und exakt auf die jeweils zu trocknenden Produkte zugeschnitten haben. Seit nunmehr 30 Jahren hat sich der Betrieb, der anfangs unter Harter Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH firmierte, mit ganzem Herzen der „Kunst der Trocknung“ verschrieben, wie es im Firmen-Leitbild heißt. Denn neben dem Kern der Wärme-

pumpe kommt es vor allem auch auf die Luftführung an, um perfekte Ergebnisse zu erzielen. Mittlerweile hat Harter eine Fülle von Anwendungen im Einsatz – ob Band-, Trommel- oder Hordentrockner, die im Food-Bereich häufig eingesetzt werden. „Unser bisher größtes Projekt ist eine Band-Trockenanlage für Champignons mit einer Länge von 30 Metern“, erzählt der Firmenchef.

Dank der langjährigen Erfahrung und des profunden Know-how entwickelt, fertigt und vertreibt die engagierte Mannschaft mittlerweile ihre effizienten und zugleich energiesparenden Trocknungssysteme für die Industrie auf allen Kontinenten. Die Kondensationstrocknung auf Wärmepumpenbasis erobert dabei auch die Süßwaren- und Snack-Branche, derzeit vor allem im Bereich von Trockenfrüchten und der Trocknung von Rohstoffen wie Früchten oder Kräutern.

Die besondere Kombination aus hochwertiger Technik, hoher Fertigungstiefe und umsetzungsorientiertem Engineering erfüllt höchste Ansprüche, was von den Kunden seit drei Jahrzehnten auch entsprechend honoriert wird. So werden heute beispielsweise Apfeltrester im Salzburger

Land, Sanddortrester in der Mongolei oder Vanilleschoten auf Madagaskar mit Harter-Anlagen getrocknet. Führend ist die Firma auch bei der Trocknung von Medizinal-Cannabis, insbesondere in den USA und Kanada. Mehr als 1.000 Anlagen sind weltweit in Betrieb, wobei das Unternehmen mit einem erfahrenen After-Sales-Team und Servicefahrzeugen weltweit präsent ist.

„Harter trocknet alles“, so lautet das selbstbewusste Motto des Unternehmens, das den Standort in Harbatshofen im Westallgäu seit 2001 beständig ausgebaut hat. Die 80 Mitarbeiter, von denen viele dank des hohen Ausbildungsniveaus bereits im Betrieb gelernt haben, arbeiten intensiv daran, den hohen Stellenwert des Trocknungsprozesses zu verbessern und damit auch die Qualität und Wirtschaftlichkeit bei den Kunden zu optimieren. Viele junge Meister im Betrieb hat Specht selbst ausgebildet.

Auch die jüngste Personalie spiegelt die Bodenständigkeit und Verbundenheit im Team wider. Vor zehn Jahren hat Regina Mader ihr duales BWL-Studium bei Harter absolviert und später neben ihren kaufmännischen Kompetenzen in Vertrieb und

Marketing auch Kenntnisse über die Aufgaben in der technischen Projektleitung erworben. Gleichzeitig erhielt sie als rechte Hand des Geschäftsführenden Gesellschafters Specht immer tiefer Einblick in die Unternehmensführung und Zukunftsplanung. Seit Jahresbeginn ist Regina Mader nun neben Specht als Geschäftsführerin für die Leitung und Weiterentwicklung des Unternehmens verantwortlich.

Im Versuchs-Technikum können die Kunden mit den Experten von Harter Experimente durchführen und neue Projekte realisieren. Häufig stellt sich dabei heraus, dass die Airgenex-Technik die Lebensmittel wesentlich schonender trocknet und so wesentlich bessere Ergebnisse in Sachen Optik, Aroma und Bioaktivität liefert als das bisherige Verfahren. „Die Kunden sind oft überrascht, wie unser integriertes Wärmepumpensystem mit seinen gleichbleibenden Prozessparametern am Ende ein intensives Aroma sicherstellt“, berichtet Specht. Selbst das Kondensat beinhaltet noch Geschmacksstoffe und wird als Zutat etwa an die Kosmetikindustrie verkauft.

www.harter-gmbh.de



Harter hat eine Fülle von Anwendungen im Einsatz – ob Horden-, Band- oder Trommeltrockner, die im Food-Bereich oft eingesetzt werden. Harter has a wealth of applications in use – whether tray, belt or drum dryers, which are frequently used in the food sector.



Seit Jahresbeginn 2021 ist Regina Mader, seit zehn Jahren rechte Hand von Reinhold Specht, als Geschäftsführerin für Leitung und Weiterentwicklung der Firma verantwortlich. (Bilder: Harter) Since the beginning of 2021, Regina Mader is responsible for the management and further development – alongside Reinhold Specht as Managing Director. (Images: Harter)



Nach dem stetigen Wachstum bezog Harter im Jahr 2001 ein neues Werk in Harbatshofen und errichtete hier 2012 und 2020 zwei weitere Fertigungshallen. Following steady growth, Harter moved into a new factory in Harbatshofen in 2001 and built two more production halls here in 2012 and 2020.

Climate-friendly food drying in a closed system

The family-owned company Harter celebrates its 30th anniversary and has firmly established itself with Airgenex heat pump based condensation drying. Harter has been in the food sector since 2013. CO₂ savings and funding opportunities make Harter's systems very interesting for the food industry as well as for the confectionery and snacks business.

By Alfons Strohmaier

When Reinhold Specht developed the first drying systems with the innovative Airgenex technology in 1994, issues such as energy savings, carbon reduction or climate change were not yet anchored in the consciousness of the general public. Three years earlier, Roland Harter and Mr Specht had literally started out in a garage with a system for sludge drying that immediately created significant cost saving opportunities for sludge disposal in the surfaces industry. Harter quickly advanced in the electroplating industry to the position of a respected drying system manufacturer. In 2009, the company also added pharmaceutical/medical technology and packaging to its portfolio. With the addition of

Airgenex food for food products in 2013, more industries were added as increasing numbers of companies adopted the Harter philosophy.

This is a result of the way the fundamental situation has changed today. "A few years ago, the fact that a dryer saved energy was little more than a 'nice-to-have' in purchasing decisions. Today, with our low energy and low carbon emission heat pump technology we make our contribution towards bolstering energy management and climate protection, issues that have gained much importance globally. Nowadays, saving energy – and carbon emission for that matter – is a high priority matter and, thus, also a reason for investment. Not least because government support money is often available for our integrated heat pump technology," explains



Im eigenen Versuchstechnikum zeigt Harter, wie niedrige Temperaturen beim Trocknen die Lebensmittel schonen und so hervorragende Ergebnisse in Sachen Optik, Aroma und Bioaktivität liefern. In its own pilot plant, Harter demonstrates how low temperatures during drying are gentle on the food and thus deliver excellent results in terms of appearance, aroma and bioactivity.

Reinhold Specht, Managing Partner of Harter GmbH, taking pride in the realization of his visions. In the meantime, his mid-sized company and its "drying solutions" have long since assumed a leading position on the market in the drying segment.

Early on, as the technician Specht began his efforts to further optimize drying, he quickly discovered the heat pump principle and adapted it for the pioneering drying technology known as Airgenex. In contrast to drying via heating and exhaust air, Harter systems conduct drying in an enclosed cycle. This gentle process first dehumidifies the air completely, enabling it to absorb the moisture from the products even at low temperatures. Drying is carried out in a variable temperature range of between 20 and 75 °C, whereby temperature control steps up to 100 °C are also possible. Finally, the air is dehumidified once again via a condensation process in a way that enables it to be reused again for the next drying process.

Actually, quite a simple principle one might think, which the specialists at Harter have nonetheless refined enormously and precisely tailored to the specific requirements of each product to be dried. Initially called "Harter Oberflächen- und Umwelttechnik GmbH", for 30 years now the

company has dedicated itself fully to the "art of drying" as embodied in its mission statement. Along with the heat pump as the core element, above all, the air routing is crucial in order to achieve perfect results. Harter GmbH now has a wealth of applications in use, ranging from belt dryers, in-container or tunnel dryers, and chamber dryers in various sizes so frequently used in the food sector today. Mr Specht explains: "Our largest project to date is a 30-meter-long belt system for drying mushrooms".

With decades of experience and profound know-how, the dedicated team develops, produces and markets the company's efficient, energy-saving drying systems for industrial clients on every continent. Heat pump condensation drying is also conquering the confectionery and snacks industries, currently especially in the area of dried fruits and the drying of raw materials such as fruits or herbs.

The unique combination of high-quality technology, high vertical range of manufacture, and application-oriented engineering meets the highest demands, as reflected by the loyalty of the company's clientele for three decades. Examples include Harter drying systems that are in use for apple pomace in Austria's Salzburger Land region, sea buckthorn pomace in Mongolia and vanilla pods in Madagascar. Harter is also a market leader in medical cannabis drying, especially in the USA and Canada. More than 1,000 of its systems are in operation around the world, and the company maintains an experienced

worldwide after-sales team and a fleet of service vehicles.

"Harter dries everything": This is the confident motto of the Harter company, which has consistently expanded its headquarters in the village of Harbatshofen/Germany since 2001. Its 80 employees, several of whom did their apprenticeships in-house due to Harter's outstanding level of training, are hard at work cultivating the high prioritization of the drying process and also optimizing the quality and cost efficiency for customers. Many of the young master technicians here were trained by Mr Specht himself.

Harter has perfected the "art of drying"

The latest personnel development also reflects the team's down-to-earthness. Ten years ago, Regina Mader completed her dual work/study programme in economics at Harter, and later, she expanded her commercial skills in sales and marketing. As the right hand of Managing Partner Specht she obtained an increasingly deeper insight into management and future planning. At the start of 2021, Regina Mader advanced to the position of Managing Director alongside Mr Specht, with responsibility for the further development of the company.

In the testing centre, customers can join with Harter's experts in conducting experiments and realizing new projects. This joint effort reveals that the Airgenex technology dries food products in a far gentler fashion, and subsequently provides better results in optics, flavour and biological activity than previous processes. "The customers are often surprised at how our integrated system ultimately ensures intense flavour," reports Mr Specht. And the condensate contains flavourings and is sold on further as an ingredient to buyers in segments like the cosmetics industry.

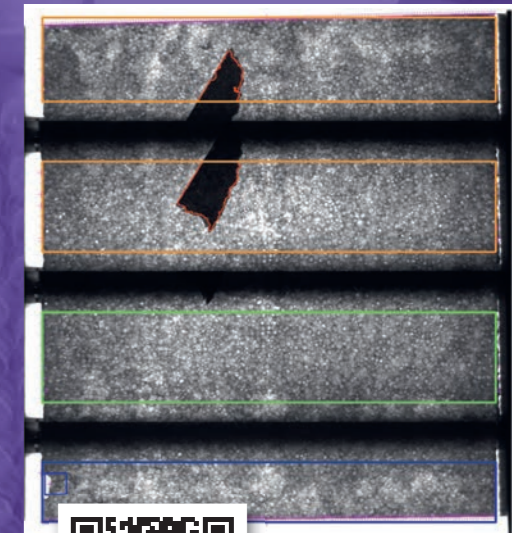


2019 kam die Kleinversion H01compact für kleine Chargen auf den Markt. Sie eignet sich auch sehr gut für Produktentwicklung, Tests und Labore. In 2019, the small version H01compact for small batches was launched. It is also very well suited for product development, testing and laboratories.



Das Airgenex-Modul ist das Herzstück der Trocknungstechnik von Harter. (Bilder: Harter) The Airgenex module is the heart of Harter's drying technology. (Images: Harter)

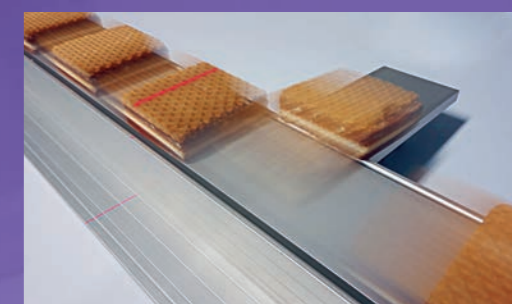
Machine VISION solutions FOR inline inspection in CONFECTIONERY



Inline wafer inspection for 100% quality control



Product inspection in the mould with ViDi Deep Learning



3D profiling at the conveyor before packaging



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

www.bildererkennung.de

„Ein wichtiger Faktor in unserer Philosophie ist die Nähe zu den Kunden“

Das Unternehmen Lothar A. Wolf Spezialmaschinen hat als innovativer Entwickler und kompetenter Berater im Bereich Neu- und Gebrauchtmachines eine starke Position im Markt inne. sweets processing sprach mit Firmenchef Michael Lothar Wolf und dessen Söhnen Maurice und Marvin Wolf.

Die Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH mit Sitz in Bad Salzflen hat sich seit mehr als 60 Jahren mit der Neuentwicklung spezieller Maschinen und dem Vertrieb von Gebrauchtmachines eine starke Position in der süßen Branche erarbeitet. Darüber hinaus gehören Projektierung, Instandsetzung und Reparaturen von Altanlagen zum breiten Leistungsportfolio.

sweets processing: Herr Wolf, vorweg gefragt: Wie sind Sie bisher durch die Covid-19-Krise gekommen, und wie ist derzeit Ihre Auftragslage?
Michael Lothar Wolf: Alles in allem sind wir bisher gut durch die Krise gekommen. Uns hat im Vorjahr sehr geholfen, dass wir breit aufgestellt sind und diversifiziert agieren können. So stand 2020 das Gebrauchtmachinesgeschäft erst mal mehr im Fokus.

Wir haben gespürt, dass die Firmen zu Beginn der Krise verunsichert waren und sich bei Neuanschaffungen zurückgehalten haben. Als aber die Bestellungen aus dem LEH nicht abrissen, sondern sogar noch stiegen, mussten die Hersteller kurzfristig ihre Kapazitäten erhöhen. Dazu haben sie sich mit gebrauchten und generalüberholten Maschinen eingedeckt.

sp: Wie ist derzeit das Verhältnis von Neu- zu Gebrauchtmachines?
Michael Lothar Wolf: Im Vorjahr haben wir aus den genannten Gründen 30 Prozent des Umsatzes mit Gebrauchtmachines gemacht. Normalerweise ist das Verhältnis 80 zu 20 zugunsten der Neumaschinen. Wir sehen jetzt, dass sich dies momentan wieder so einpendelt. Es sind genügend Bestellungen für Neuentwicklungen eingegangen, und

wir liefern bereits wieder eine Reihe von Neumaschinen aus.

sp: Sind Sie in dieser Phase als Familienbetrieb besonders gefordert?

Michael Lothar Wolf: Wir sind ja buchstäblich krisengeschult, geht die Firmengründung doch auf die Weltwirtschaftskrise 1929 zurück. Mein Urgroßvater Arno Rudolf Wolf arbeitete als Ingenieur bei der Maschinenfabrik J. M. Lehmann in Dresden, dem seinerzeit größten Schokoladenmaschinenhersteller der Welt, konnte aber nicht weiter aufsteigen und wechselte später als Vorstand zur Elitewerke AG in Nossen/Sachsen. Als die Firma aufgrund der Krise 1929 kaum mehr neue Anlagen verkaufen konnte, ergriff er die Chance, den Teilbetrieb der Elitewerke AG in Nossen mit 60 Mitarbeitern zu übernehmen und erfand aus der Not das noch heute gültige Geschäftsmodell.

Die Ing. Arno R. Wolf Maschinenbauanstalt stellte nach wie vor neue Spezialmaschinen und Anlagen her – allerdings nicht nur für die Kakao- und Schokoladenindustrie, sondern auch für die Seifen-, Chemie-, Farben- und Nahrungsmittelindustrie – und offerierte Planungen, Montagen, Reparaturen, Sachverständigen-Gutachten und Beratungen. Insbesondere das Angebot gebrauchter, „durchreparierter“ Maschinen gewährleistete das Überleben während der Weltwirtschaftskrise. Nach dem Krieg fand die Familie eine neue Heimat in Bad Salzflen, und 1960 begann dann wieder – auch in Zusammenarbeit mit einem namhaften Hersteller – die Entwicklung und Herstellung neuer Maschinen. So bauen wir seit über 90 Jahren Maschinen für die Schokoladenherstellung.



Die Dragee-Maschinen des Typs DRA, die ausgereifte Technik, Qualität und Langlebigkeit verbinden, haben sich weltweit im Süßwarenmarkt etabliert. The dragee machines of the type DRA, which combine sophisticated technology, quality and durability, have established themselves in the confectionery market worldwide.



Vierte und fünfte Generation des Traditionsunternehmens: Michael Lothar (hinten l.) und Stephan Wolf mit den Kindern Maurice (l.), Jasmin und Marvin Wolf. (Bilder: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen)
 Fourth and fifth generation of the traditional company: Michael Lothar (back left) and Stephan Wolf with their children Maurice (left), Jasmin and Marvin Wolf. (Images: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen)

sp: Heute ist das Unternehmen vor allem bei Dragee-Anlagen führend.

Michael Lothar Wolf: Ja, der Coatmaster ist unser Topprodukt. 1999 kam unsere erste Dragee-Kabine auf den Markt, und heute sind wir damit Weltmarktführer. Zudem haben wir im Vorjahr mit dem Twin-Hybrid-Konzept eine „Revolution“ bei den Temperiermaschinen in Gang gesetzt.

Einsparung bei Energie- und Personalkosten

sp: Wir sehen, dass in der Covid-19-Krise die Themen Nachhaltigkeit und Klimaschutz noch einmal eine größere Bedeutung erlangt haben. Spielt dies hier auch eine Rolle?

Michael Lothar Wolf: Natürlich. Wir haben Energie-Effizienz bereits um die Jahrtausendwende auf der Agenda gehabt und dies stets optimiert, wengleich die Thematik im Zuge der Finanzkrise 2008 und 2009 bei der Industrie wieder etwas in den Hintergrund rückte. Im Gegensatz zu herkömmlichen Prozessen rezikulieren wir bei unserer Dragee-Kabine die Energie. Durch den geschlossenen Kreislauf benötigen unsere Anlagen so über 70 Prozent weniger Energie als vergleichbare Dragee-Kessel. Heute liefern wir Maschinen zwischen 60 Liter bis hin zu 650 Liter Produktionsvolumen aus – von Halbautomatik bis zur vollautomatischen Steuerung. Alleine durch die Energie-Einsparung

und die Reduktion der Personalkosten amortisiert eine Dragee-Kabine mit 600 Kilogramm in einem Jahr den Aufwand von 15 Dragee-Kesseln. Wir wollen hierbei als der „grüne Wolf“ wahrgenommen werden.

Maurice Wolf: Die Kabine reinigt sich zudem während der Produktion von selbst. Die Rezepturen sind einprogrammiert und können mittlerweile sogar online verändert werden, auch von hier aus, von uns. Man denkt bei der Dragierung in erster Linie an Nüsse und Mandeln sowie Zuckerperlen; doch unsere Dragee-Kabinen bieten eine sehr große Vielfalt an Anwendungsmöglichkeiten, etwa das Coating im boomenden Snackbereich, wie etwa Nic Nacs. Selbst Pulver, Fett- und Füllmassen sind kein Problem, und die Firmen können auf der Anlage sogar Pralinen herstellen.

sp: Die Energiefrage spielt ebenfalls eine große Rolle bei der Twin-Hybrid-Temperiermaschine.

Michael Lothar Wolf: Temperiermaschinen gehören seit Anfang an zu unserem Portfolio. Hier haben wir 2016 die Hybrid-Temperiermaschine konzipiert und bieten seit dem Vorjahr die einzigartige Twin-Hybrid-Version an, die wir in Zusammenarbeit mit der Firma Knobel entwickelt haben. Durch die kompakte 2-in-1-Bauweise sparen die Firmen damit Platz und Investitionskosten. Die Temperiermaschine, die ebenso wie die Hybrid-Variante enorm Energie einspart, kann in der

Produktion überall hin bewegt werden. Sie ist flexibel einsetzbar – ein wahrer Alleskönner, der von der kleinen Confiserie bis zum mittleren Betrieb genutzt werden kann. Die Maschine ist ideal zum Beschicken von Gießanlagen mit geringer Abnahmemenge sowie für Maschinen, die mehrere Massen verwenden, zum Beispiel im Bereich Verzieren oder Dekorieren.

sp: Wir beobachten, dass die Zulieferbranche bei F&E zunehmend proaktiv agieren muss.

Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH

Vor mehr als 90 Jahren gegründet, hat sich das Familienunternehmen Lothar A. Wolf Spezialmaschinen mit Herstellung und Vertrieb von Neu- und Gebrauchtmachines für die Süßwarenindustrie stetig weiterentwickelt. Das Leistungsspektrum beinhaltet auch die Reparatur und Instandsetzung gebrauchter Maschinen, Bestandsaufnahmen von Maschinen und Anlagen für Bewertungszwecke sowie Vermittlung und Verkauf von Maschinen und Anlagen ab Standort. Zum Unternehmen gehört darüber hinaus der Bereich Hubbes Mischtechnik, der langlebige Mischer für die Farben- und Putze-Herstellung anbietet.

Zulieferer müssen heute proaktiv handeln. Lothar A. Wolf hat dazu ein eigenes Labor mit Maschinen eingerichtet, das Versuche mit den Rohstoffen des Kunden ermöglicht. So kann ein Teil der Produktentwicklung bereits zeitnah erfolgen. Zudem sind dadurch Hilfestellungen bei der Installation und Positionierung der Maschinen möglich.

Suppliers must be increasingly proactive: the company's own laboratory with a variety of machines enables test runs with raw material provided by the customer, so that part of the development already takes place closely related to the production work. Additional support in the installation and positioning of the machines is also possible.



Marvin Wolf: Ja, das sehen wir auch verstärkt bei uns. Wir haben dazu eine eigene Versuchsküche und ein Labor eingerichtet und kooperieren auch mit Unternehmen aus dem Zulieferbereich, etwa mit den Ingredienzen-Unternehmen Döhler oder Capol. Auch mit wissenschaftlichen und schulischen Einrichtungen, wie etwa mit Professor Jörg Stender von der Technischen Hochschule Ostwestfalen-Lippe oder der ZDS in Solingen, pflegen wir eine langjährige, enge Partnerschaft. Darüber hinaus sind auch Süßwarenhersteller häufig Gast bei uns, um neue Produktentwicklungen auf den Maschinen zu testen oder auch gemeinsam mit unserem Team innovative Neuheiten zu kreieren.

Fehlersuche und Problemlösung verlaufen online

sp: Die Covid-19-Krise hat den Trend zur Digitalisierung enorm beschleunigt. Wie meistern Sie diese Herausforderung?

Michael Lothar Wolf: Auch hier haben wir bereits seit einiger Zeit in Technologien und Fähigkeiten investiert, etwa bei den Steuerungen und Touchpanels unserer Maschinen. Auch Gebrauchtmaschinen bringen wir bei der Reparatur und Überholung in Sachen Digitalisierung auf den neuesten Stand. Fehlersuche und Problemlösung gehen jetzt weltweit online

vonstatten, und selbst Rezepturen können auf Knopfdruck von hier aus verändert werden. Dies hat uns natürlich in den vergangenen Monaten angesichts der Kontaktbeschränkungen und fehlenden Reisemöglichkeiten sehr geholfen. Vor kurzem haben wir die Inbetriebnahme einer neuen Anlage gefilmt, und ein Weltkonzern hat diese schließlich per Livestream abgenommen.

Maurice Wolf: Ein wichtiger Faktor in unserer Philosophie ist die Nähe zu den Kunden, und deren Betreuung. Beratung und Projektierung sind wichtige Bausteine. Wir kommen beispielsweise zu den Herstellern und schauen uns mit ihnen gemeinsam die Produktion an. Was ist zu machen? Was kann man verbessern, etwa um Personalkosten und Energie einzusparen? Wir wollen dabei genau erörtern, ob und wie wir dem Kunden helfen können. Und wenn etwas für den Kunden nicht geeignet ist, dann sagen wir ihm das auch.

sp: Manches lässt sich aber nur im persönlichen Kontakt klären. Wie beurteilen Sie in dieser Hinsicht den Ausfall der Fachmessen?

Maurice Wolf: Vor allem der Wegfall der ProSweets Cologne ist für uns sehr schmerzlich. Für unsere Unternehmensgröße ist dies die beste Messe überhaupt, das Meet & Greet der Süßwarenbranche. Wir sind übrigens von Anfang an mit dabei. In Köln kom-

men viele Inhaber und Führungskräfte von KMU, unserer Kernzielgruppe, zu uns, während wir sonst meist mit Einkäufern und Betriebsverantwortlichen in Kontakt sind.

sp: Zurück zur familiären Struktur. Wie ist das Unternehmen hier derzeit aufgestellt?

Michael Lothar Wolf: Wir sind und bleiben ein traditionelles Familienunternehmen, das ich nunmehr in vierter Generation als geschäftsführender Mehrheitsgesellschafter zusammen mit meinem Bruder Stephan leite. 2010 haben wir hier in Bad Salzuflen-Holzhausen auf 7.000 Quadratmetern eine neue Verwaltung und Produktion mit moderner Ausstattung wie etwa Lastenkräne für die Wartung tonnenschwerer Conchen errichtet. Mein Bruder Stephan hat sich hauptsächlich um die Konzeption und Durchführung des Neubaus gekümmert. Derzeit beschäftigen wir 40 Mitarbeiter.

Ich selbst bin seit 34 Jahren im Unternehmen aktiv. Jetzt arbeitet sich mit meinen Söhnen Maurice und Marvin sowie meiner Nichte Jasmin die nächste Generation in die Abläufe ein. Die Nachfolge ist also gesichert. Für ein Familienunternehmen ist es wichtig, dass alle Spaß und Freude an der Arbeit haben. Und ich kann wirklich sagen: Wir haben noch viel Freude an der Arbeit. ●

www.wolf-machines.de

“Close contact to our customers”

The family-owned and operated company Lothar A. Wolf Spezialmaschinen has established a strong market position worldwide as an innovative developer and skilled advisor with new and used machinery. sweets processing spoke with Michael Lothar Wolf, co-owner and head of the company, and his two sons Maurice and Marvin Wolf.

The company Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH is headquartered in Bad Salzuflen/Germany. For more than 60 years, the company has established a strong position in the sweets industry with the development of new special machines and the sale of used machinery. The broad range of products and services also includes project planning and the overhaul and repair of machinery.

sweets processing: Mr Wolf, asked up front: how have you managed during the Covid-19 crisis, and what is your orders situation like at present?
Michael Lothar Wolf: All in all, we've come through the crisis well up to now. It helped last year that we have a broad base and we're able to operate in such a diversified way. As such, 2020 was more focused on our used

machinery business. We noticed how insecure companies were feeling at the beginning of the crisis and that they were holding back on new purchases. Yet, when orders in food product retail didn't decrease, but instead even increased, manufacturers quickly had to adjust their capacities upwards. They also covered their needs with used and overhauled machinery.

sp: What is the ratio of new machines to used machinery?

Michael Lothar Wolf: For the reasons I just mentioned, last year, 30 percent of our revenues came from used machinery. Normally, the ratio is 80 to 20 in favour of new machines, and we see that it's swinging back this way now. There are enough orders for the development of new machinery, and we're

already delivering a series of new machines.

sp: Is this critical phase especially challenging for you as a family company?

Michael Lothar Wolf: We are literally trained in crises, all the way back to the foundation of the company as a result of the Great Depression in 1929. My great-grandfather Arno Rudolf Wolf worked as an engineer at the J. M. Lehmann machine factory in Dresden, the largest chocolate machine manufacturer in the world at the time, but was unable to advance further and later moved to Elitewerke AG in Nossen/Saxony as a board member. When Elitewerke AG could hardly sell any new machines due to the crisis in 1929, he seized the opportunity to take over the partial operation of Elitewerke AG with



Im Vorjahr wurde der „revolutionäre“ Twin-Hybrid-Temperierer, entwickelt in Zusammenarbeit mit Knobel, ins Programm aufgenommen. (Bilder: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen)
Since 2020, the “revolutionary” Twin Hybrid tempering machine, which has been developed in partnership with Knobel company, is in the programme. (Images: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen)



In Bad Salzuflen-Holzhausen steht dem Familienunternehmen ein Büro- und Fabrikationsgebäude mit modernem Equipment zur Verfügung. An office and manufacturing building with modern equipment in Bad Salzuflen-Holzhausen is home of the family-operated company.

60 employees and invented out of necessity the business model that is still valid today. Arno R. Wolf Maschinenbauanstalt continued to manufacture new special machines and plants – not only for the cocoa and chocolate industry, but also for the soap, chemical, paint and food industries – and offered planning, assembly, repairs, expert opinions and consulting. In particular, the offer of used, “repaired” machines ensured survival during the world economic crisis. After the Second World War, the family found a new home in Bad Salzuflen, and in 1960, the development and manufacture of new machines started again – also in cooperation with a well-known manufacturer. Thus, we have been building machines for chocolate production for more than 90 years.

Recipes are programmed and can be changed online

sp: Today, your company is above all a leader in dragee machinery.

Michael Lothar Wolf: We introduced our first dragee cabinet onto the market in 1999, and with the Coatmaster, today, we’re the global market leader. And last year, we also started a “revolution” in tempering machines with the Twin Hybrid concept.

sp: We can see that in the Covid-19 crisis the issues of sustainability and climate protection have increased in importance. Does this also play a role here?

Michael Lothar Wolf: Of course. We already had energy efficiency on our agenda around the turn of the millennium, and we’ve continually optimized this, even though this issue took more of a back seat in the industrial sector in the wake of the financial crisis of 2008/2009. In contrast to conventional processes, we recirculate the energy in our system.

Thanks to this closed cycle, our belt coating dragee machines use 70 percent less energy than comparable dragee kettles. Today, we supply machines with between 60 litres to 650 litres of production volume – ranging from semi-automatic to fully automatic control. As a result of the energy savings and the reduction of personnel costs alone, in one year’s time, a 600-kilogramme dragee cabinet amortises the cost of 15 dragee kettles. In this ecological and sustainable regard, we want to be known as the “Green Wolf”.

Maurice Wolf: The cabinet also cleans itself during production. The recipes are programmed, and nowadays, they can even be changed online, also from here by us. With coating, one thinks first of nuts and almonds or sugar pearls, but our dragee cabinets provide enormous diversity in possibilities for application. Examples include things like coating in the booming snack sector with items like Nic Nacs. Even powdered, fat and filling masses are not a problem, and companies can even produce pralines on this machine.

sp: The energy question also plays a big role with the Twin Hybrid tempering machine that the company launched in 2020.

Michael Lothar Wolf: Tempering machines have been in our portfolio right from the beginning. We designed the hybrid tempering machine here in 2016, and since last year, we have been offering the unique Twin Hybrid version that we developed in partnership with the Knobel company. Its compact 2-in-1 construction saves companies space and investment costs. The tempering machine, which saves an enormous amount of energy just like the hybrid version, can be moved anywhere in production and be deployed flexibly – it’s

About Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH

Founded more than 90 years ago, the family-owned company Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH has continued to develop with the manufacture and sale of new and used machines for the confectionery industry. The range of services also includes the repair and overhaul of used machines, inventories of machines and plants for valuation purposes, and the brokerage and sale of machines and plants ex site. In addition, the Hubbes Mischtechnik, which offers enormously durable mixers for paint and plaster production, is part of the company.



a true all-rounder that can be used from the smallest confectionery shop up to medium-sized operations. The machine is ideal for coating with moulding equipment with lower sales volume and for machines that use several different kinds of masses, such as in the garnishing or decorating segment.

sp: We observe that the supply industry has to increasingly be proactive in R&D.

Marvin Wolf: Yes, we see this more and more, too. We have also built a test kitchen and laboratory, and we equally cooperate with companies from the supply sector, for instance with the ingredient companies Döhler and Capol. And for many years, we have also maintained close partnerships with scientific and educational institutions such as with Professor Jörg Stender from the OWL University of Applied Sciences and Arts, and the ZDS in Solingen/Germany. We also frequently host confectionery manufacturers here to test newly developed products on the machines, or also to create innovative new equipment together with our team.

Close contact and servicing the customers

sp: The Covid-19 crisis has significantly accelerated the trend toward digitalization. How are you handling this challenge?

Michael Lothar Wolf: We’ve also been investing for some time in technologies and capabilities, for instance with the controls and touch panels for our machines. We also upgrade used machinery with repairs and overhauling to the very latest state of digital technology. Troubleshooting and fixing problems is done online worldwide now, and even recipe changes can now be done from here with the push of a button. This was, naturally, a big help for us over the past several months, given the restricted personal contact and the inability to travel. Recently, we filmed the start-up of a new system, and a global concern then accepted it via livestream.

Maurice Wolf: One important factor in our philosophy is close contact and servicing our customers. Consultation and project planning are important components. For example, we go to the manufacturers and watch their production together with them. What needs to be done? What can we improve, for instance with things like savings in personnel costs and energy? We do this to determine exactly whether and how we can support the customer. And if something is not right for a customer, we tell them that too.

Successorship of the next generation is secure

sp: Some things can only be cleared up through personal contact, though. In this regard, how do you view the lack of trade fairs?

Michael Lothar Wolf: Above all, the lack of the ProSweets Cologne trade fair is very painful for us. For our company’s size, this is the best trade fair there is, the confectionery industry’s ‘Meet-&-Greet’. And we’ve been there from the very beginning, by the way. Many small and medium-sized company owners, our core target group, come to Cologne,

whereas, otherwise, we’re mostly in contact with purchasers and sales representatives.

sp: Back to the family-based structure. What’s the situation at the company today?

Michael Lothar Wolf: We are and remain a traditional family-owned and operated company, that I now manage in the fourth generation as CEO and majority shareholder together with my brother Stephan. In 2010, we built a new 7,000 square metres administration and production facility here in Bad Salzuflen-Holzhausen, fitted with modern equipment such as cargo cranes for servicing conches weighing several tonnes. My brother Stephan was mainly responsible for the conception and implementation of the new building. At present, we employ 40 employees.

I’ve been involved in the company for 34 years, and now, with my sons Maurice and Marvin as well as my niece Jasmin, the next generation is integrating itself into the processes. So, the successorship is secure. It’s important for a family-owned and operated company that everyone enjoys the work. And I can genuinely say that we still really enjoy our work.



Die Kontakte auf Fachmessen sind für den mittelständischen Betrieb immens wichtig; hier ein Bild von der letzten interpack in Düsseldorf. The contacts during trade fairs are very important for the medium-sized company; here a scene from the last interpack in Düsseldorf.

Vision-System für Inline-Waffelprüfung

Ein automatisches optisches Inspektionssystem prüft Waffelblätter im bewegten Prozess auf Bruch und dunkle Einbackungen. Ein schmales Sichtfenster zwischen zwei Schnurförderern genügt für die 100-prozentige Inline-Qualitätskontrolle.

Waffelblätter und Oblaten – ob pur oder gefüllt, als Waffelbrot oder in Schokoregeln, Schokoküssen und anderen Süßwaren – sind eine beliebte Leckerei. Was in der Kombination mit Cremefüllungen und Schokoladenüberzügen begeistert, ist ihre knusprige, luftig-leichte Konsistenz. Weil auch das Auge mitisst, prüfen Hersteller die gebackenen Waffeln auf ein einheitliches Erscheinungsbild und etwaige Bruchstellen, bevor sie sie zuschneiden, weiterverarbeiten und verpacken. Häufig auftretende Mängel sind angestoßene Kanten und eingebackene Krümel sowie Bruchstücke von früheren Chargen.

Erstere treten im Durchlicht als helle Pixel, letztere als dunkle hervor. Damit eignet sich diese Prüfaufgabe sehr gut für die Automatisierung, zumal Inspektionssysteme deutlich

schneller und exakter als die manuelle Sichtprüfung sind und alle produzierten Waffeln zu 100 % erfassen, ohne dass die normale Anlagengeschwindigkeit dafür heruntorgeregelt werden muss. Somit lässt sich die Prüfqualität in automatisierten Backstraßen durch die Ausrüstung mit Bildverarbeitungstechnik deutlich steigern.

Das Berliner Bildverarbeitungsunternehmen Bi-Ber fertigt automatische optische Inspektionssysteme (AOI) für diverse Prüfaufgaben in der Süßwarenindustrie. Ein neues System prüft bei einem Hersteller von Waffelbrot die 470 mm x 290 mm großen Waffelblätter, die im 2-s-Takt aus dem Ofen angestoßen werden. Für schattenfreie Aufnahme der Waffeln wurde am Übergang zwischen zwei Schnurförderern eine 100 mm breite Lücke eingerichtet. Durch dieses Sichtfenster nimmt das Inspektionssystem von jeder Waffel

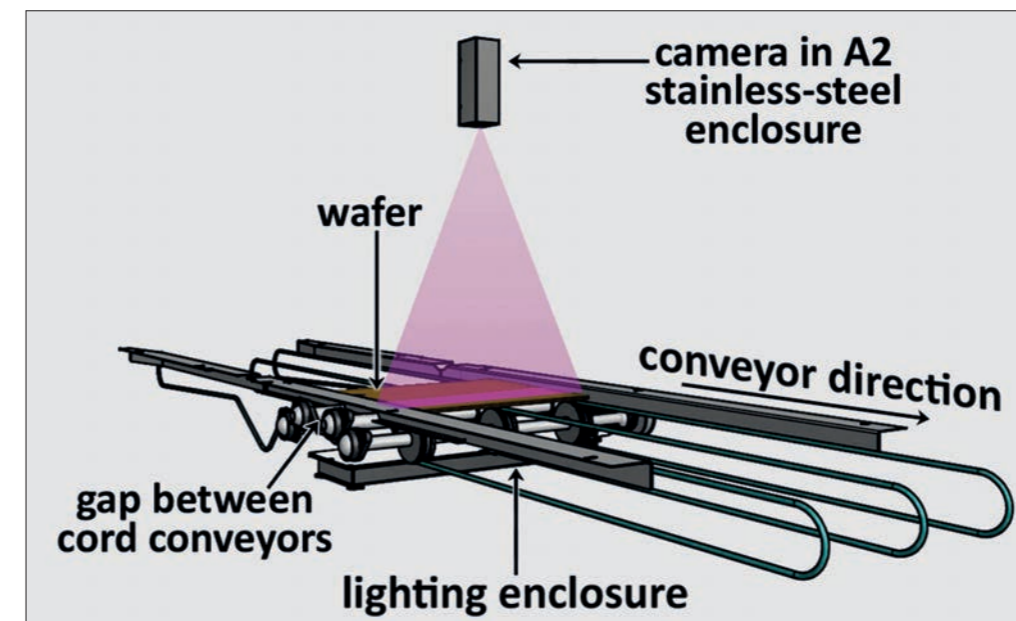
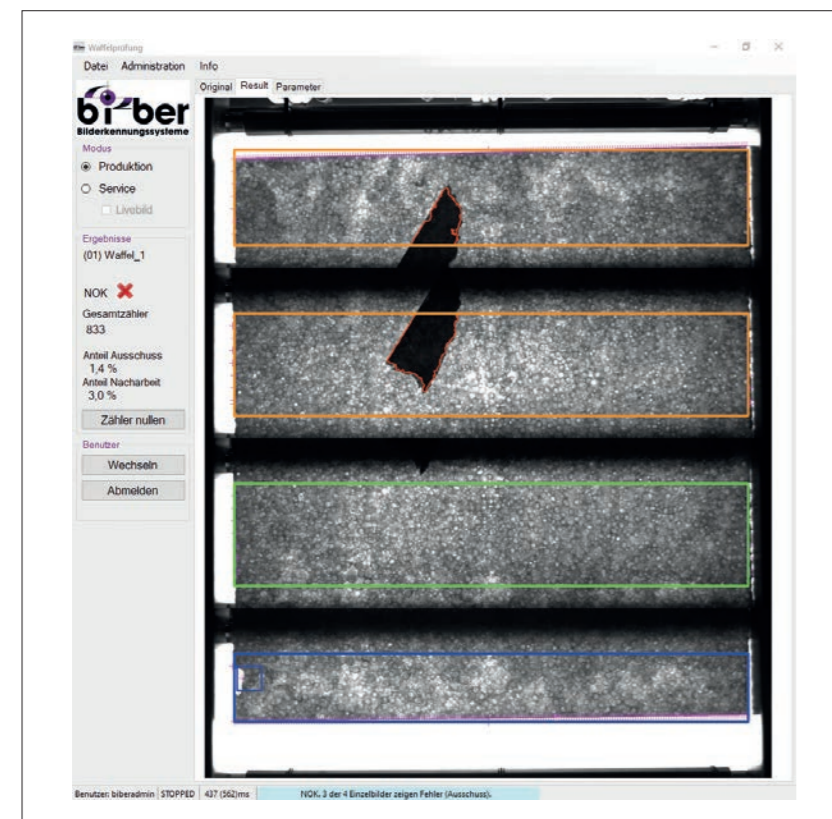
vier überlappende Kamerabilder auf, bewertet sie in Echtzeit und steuert gegebenenfalls die Pneumatikzylinder zur Waffel-Ausschleusung an.

Die Aufnahmen erfolgen in der Bewegung, wobei die erste Aufnahme über eine Lichtschranke getriggert wird und die weiteren in festen Zeitintervallen folgen. Das Inspektionssystem unterscheidet zwischen „i. O.“, „Nacharbeit“ und „Ausschuss“. Waffeln vom Nacharbeitsstapel werden aktuell manuell daraufhin geprüft, ob sie zumindest teilweise für den Zuschnitt tauglich sind. Dieser Prozess kann bei Bedarf durch Übermittlung der Fehlerkoordinaten weiter automatisiert werden. Als zusätzliches Qualitätskriterium dokumentiert das System die Helligkeit der Waffeln und damit deren Bräunungsgrad. Diese Daten können für die weitergehende Automatisierung der Anlage genutzt werden und um etwa Ofeneinstellungen dynamischer bedarfsgerecht zu justieren.

Das System ist nicht nur einfach und flexibel in Fertigungslinien zu integrieren, sondern auch sehr einfach zu bedienen: Einmal eingeschaltet funktioniert es ohne weiteres Zutun. Das Vision-System findet die Prüffenster automatisch und speichert für jede Waffel ein Ergebnisbild aus den vier Teilaufnahmen ab. Verschiedene Benutzerlevel ermöglichen die Anpassung der Prüftoleranzen. Ausschussstatistiken werden laufend angezeigt und archiviert. Das in Edelstahl ausgeführte System besteht aus einer GigE-Kamera über der Förderstrecke, einer LED-Baugruppe, die die Waffeln von unten durchleuchtet, und einem Bedienterminal.

www.bilderkennung.de

Das Vision-System nimmt die Waffeln im Durchlicht auf und prüft sie zu 100 % auf Bruch (u. l.) sowie Einbackungen (o.). For 100 % quality control, the vision system captures the wafers in transmitted light and inspects them for breakage (bottom left) and baked-in pieces (top).



Eine 100 mm breite Lücke zwischen den Schnurförderern reicht aus für schattenfreie Aufnahmen der Waffelblätter. (Bilder: Bi-Ber)
A 100 mm wide gap between the cord conveyors is sufficient for shade-free images of the wafer sheets. (Images: Bi-Ber)

Vision system for inline wafer inspection

An automatic optical inspection system checks wafer sheets in the moving process for breakage and baked-in pieces. A narrow window between two cord conveyors suffices to ensure 100 % inline quality control.

Sweet wafers are a popular treat – whether pure or filled, as wafer bread or in chocolate bars, ice cream sandwiches or other confectionery. Combined with cream fillings and chocolate layers, their appeal is in their crisp, airy texture. As the adage goes, you eat with your eyes first. Therefore, manufacturers check the baked wafers for uniform appearance and any breakage before cutting, processing and packaging. Common defects are broken edges and baked-in crumbs or broken bits from previous batches.

The former ones show up in transmitted light as bright pixels, the latter ones as dark pixels. This inspection task is therefore well-suited for automation, especially, since machine vision systems are significantly faster and more accurate than human-eye inspection. Furthermore, they can check 100 % of all manufactured wafers without the need to reduce the line speed. Thus, the inspection quality in automated baking lines can be significantly increased by introducing image processing technology.

The Berlin-based machine vision integrator Bi-Ber manufactures automatic optical inspection (AOI) systems for various tasks and quality criteria in the confectionery industry. One new system, designed for a wafer bread manufacturer, checks 470 mm x 290 mm wafer sheets as they leave the oven – one every two seconds. For shade-free images of the wafers, two cord conveyors were set up with a 100 mm wide gap in-between. The inspection system takes four overlapping images of each wafer through this viewing window, evaluates them in real time and, if necessary, initiates the discharge of wafers via pneumatic cylinders.

The system is easy to integrate and operate

The pictures are taken in the moving process. The first image of every wafer is triggered via a light barrier, the rest are taken in fixed time intervals. The inspection system distinguishes between pass, fail, and rework. Wafers from the rework stack are at this point

in time still being checked manually in order to see if they are at least partially suitable for cutting. This step is suitable for further automation in future by transmitting the error coordinates. The AOI system, moreover, documents the brightness of the wafers and thus the degree of browning. This data can be used as an additional quality criterion and for further automation of the entire line, for example, to adjust furnace settings more dynamically.

The system design not only allows for easy and flexible integration in production lines but also features very easy usability – once switched on, the inspection application runs autonomously. The vision system automatically finds the areas of interest and saves a result image for each wafer, composed of the four partial shots. Different user levels allow for adjusting the tolerances for scrap and rework. Pass/fail statistics are continuously being displayed and archived. The stainless-steel system consists of a GigE camera above the conveyor line, an LED assembly that illuminates the wafers from below, and an operating terminal.

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)49 7541 9703-0
info@driam.com
www.driam.com



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

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

Lagertanks und -systeme
Storage tanks and storage systems



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

Maschinelle Auflockerung von
Trockenfrüchten
Mechanical loosening of dried fruit



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

Mogul- & Puderconditionieranlagen
Moguls, starch conditioning plants



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

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



NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
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)44 804 21-00
☎ +41 (0)44 804 21-90
mail@brunner-anliker.com
www.brunner-anliker.com

Röntgenkontrollsysteme
X-ray control systems



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

Schokoladentechnik
Chocolate technology



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



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



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

Thermische Anlagen
Tempering machines



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



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



Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH
Max-Planck-Straße 55
32107 Bad 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



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



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

Verpackungssysteme
Packaging systems



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

Wägesysteme
Weighing systems



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


DAS Fachmagazin

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

THE specialist magazine

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

www.sweets-processing.com

Mit UVC-Blaulicht gegen Corona-Aerosole

Die im Lebensmittelbereich einsetzbaren Dampfsaugsysteme der Blue-Evolution-Reihe von Beam reinigen die Raumluft mit. Mittels UVC-Blaulichtbestrahlung im Wasserfilter werden Viren und Bakterien sicher abgetötet.

Top-Vorlage für die High-End-Reinigungsgeräte der Blue-Evolution-Serie von Beam aus Altenstadt: In der Diskussion um die Eindämmung der Corona-Pandemie raten Wissenschaftler und Hygiene-Experten dazu, nicht nur Oberflächen hygienisch zu reinigen, sondern auch die Raumluft. Und genau das machen die Geräte des Familienunternehmens, das Dampfsaugsysteme mit zusätzlich integrierter Keimabtötung über UVC-Blaulichtbestrahlung im Wasserfilter anbietet.

Längst ist klar, dass sich Corona-Viren über sogenannte Aerosole in der Raumluft ausbreiten und so für neue Infektionen sorgen können. Zur Minimierung der Virenkonzentration in Innenräumen raten Experten, Hochleistungsfilter oder UV-Strahlen einzusetzen, um Viren zu deaktivieren und Bakterien abzutöten.

Raumluft wird permanent aufgesaugt

Die HACCP-zertifizierten Dampfsaugsysteme der Blue-Evolution-Reihe, die in der Lebensmittelindustrie eingesetzt werden dürfen, arbeiten mit Trockendampf und inaktivieren Sars-CoV2-Viren direkt an der zu reinigenden Oberfläche. Gleichzeitig wird bei jedem Saugvorgang die Raumluft mitgewaschen, denn die aufgesaugten Keime landen bei den Saugsystemen im Wasserfilter und werden dort über UVC-Blaulicht bestrahlt.

„Die große Aufmerksamkeit durch die Aerosol-Debatte hat auch das Interesse an unserer exklusiven Technologie geweckt, die gleich doppelt gegen Corona wirkt“, sagt Robert Wiedemann, einer der beiden Geschäftsführenden Gesellschafter von Beam. Das Familienunternehmen



Gegen die Virenkonzentration im Produktionsumfeld, hier in einer Confitiserie: Die Dampfsaugsysteme von Beam reinigen auch die Raumluft. (Bild: Jensen/Beam)
Lowering the concentration of viruses in the production environment, here in a confectionery: steam cleaning systems from Beam also purify the room air. (Image: Jensen/Beam)

ist spezialisiert auf nachhaltige Dampfsaugsysteme, die komplett ohne Chemie arbeiten und mit Hilfe von Trockendampf höchste Reinigungsstufen erreichen.

Marco Wiedemann, ebenfalls Geschäftsführender Gesellschafter, betont: „Top-Hygiene ist schon von Anfang an unsere Leidenschaft und die Abtötung von Keimen im Schmutzwassertank durch Bestrahlung mit UVC-Blaulicht ist ein fester Bestandteil unseres Reinigungskonzeptes. Dass dieses Alleinstellungsmerkmal jetzt eine so hohe mediale Beachtung findet, ist natürlich toll. Denn wirklich fast jeder Experte stellt derzeit heraus, wie wichtig die Eindämmung der aerosolen Verbreitung des Corona-Virus durch Maßnahmen wie die UVC-Bestrahlung ist. Und die Minimierung der Virenkonzentration in Innenräumen ist derzeit in der Tat eine der größten Herausforderungen für alle,

die für Hygiene und Gesundheitsschutz verantwortlich sind.“

Die Problematik: Damit die UVC-Strahlen wirken, sollte der Abstand zwischen Strahlungsquelle und Gegenstand 10 bis 30 cm betragen. Eine Raumluftdesinfektion sei nur möglich, wenn die Luft bewegt wird und dadurch Keime immer wieder an der Strahlungsquelle vorbeigeführt werden, sagte der Krankenhaushygieniker Michael Pietsch von der Universität Mainz in einem Experteninterview. „Und genau diese Vorgaben erfüllen wir mit unseren Blue-Evolution-Geräten, denn die Raumluft wird permanent aufgesaugt“, versichert Marco Wiedemann. „Die angesaugte Luft landet im Wasserfilter und kommt hier immer wieder an der UVC-Lampe vorbei, wird also laufend bestrahlt. So werden Keime nachhaltig abgetötet.“

www.beam.de

Fighting coronavirus aerosols with UVC blue light

The Blue Evolution series of steam cleaning systems from Beam, suitable for the food industry, also purify the room air. UVC blue light irradiation in the water filter reliably kills viruses and bacteria.

A key point in favour of the high-end cleaning equipment in the Blue Evolution series from Beam in Altenstadt: in the discussion about keeping the coronavirus in check, scientists and hygiene experts not only advise sanitizing surfaces but also purifying the room air. This is exactly what the equipment offered by the family business does. The company manufactures steam cleaners with the additional integrated elimination of pathogens using UVC blue light irradiation in the water filter.

We have known for a long time that coronaviruses spread through what are known as aerosols in room air, causing new infections. To minimize the concentration of viruses in enclosed spaces, experts advise using high-performance filters or UV emitters to deactivate viruses and kill bacteria.

The HACCP-certified steam cleaners in the Blue Evolution series, approved for use in the food industry, work with dry steam and deactivate Sars-CoV2 viruses directly on the surface being cleaned. At the same time,

the room air is washed every time the steam cleaner is operated, since suctioned pathogens land in the vacuum system's water filter, where they are irradiated with UVC blue light.

“Attention to the aerosol debate has sparked interest in our exclusive technology, which has a dual effect against the coronavirus,” says Robert Wiedemann, one of Beam's two Managing Directors. The family business specializes in sustainable steam cleaning systems that work entirely without chemicals, using dry steam for highly effective cleaning.

Room air is continuously suctioned

Marco Wiedemann, also Managing Director, emphasizes: “Outstanding hygiene has always been our passion. Eliminating pathogens in the soiled water tank through irradiation with UVC blue light is a permanent part of our cleaning concept. Of course, it's great that this unique selling proposi-

tion is now gaining so much media attention. Just about every expert is currently emphasizing the importance of keeping the spread of the coronavirus through aerosols in check using measures such as UVC irradiation. Reducing the concentration of viruses in enclosed spaces is, in fact, currently one of the biggest challenges faced by anyone responsible for hygiene and health protection”.

The problem: in order for UVC rays to work, the distance between the radiation source and surface should be 10 to 30 cm. Room air disinfection is only possible when the air is moving so that pathogens continuously pass by the radiation source, hospital hygienist Michael Pietsch from Mainz University/Germany said in an expert interview. “Our Blue Evolution equipment meets exactly these requirements with the continuous suctioning of room air,” Marco Wiedemann confirms. “The suctioned air goes to the water filter where it is continuously irradiated as it cycles past the UVC lamp. This effectively eliminates pathogens”.



Bei den Blue-Evolution-Dampfsaugsystemen landet aufgesaugte Luft im Wasserfilter und wird dort mit UVC-Blaulicht bestrahlt. (Bild: Beam)
In the Blue Evolution steam cleaning systems, the suctioned air goes to the water filter where it is irradiated with UVC blue light. (Image: Beam)

Durch Überwachung von CO₂-Daten zu besserer Raumluft

Schon ab einer CO₂-Konzentration von 1.200 bis 1.500 ppm kann sich, je nach Person und Befindlichkeiten, das allgemeine Wohlbefinden enorm verschlechtern, und es können Beschwerden wie Schläfrigkeit, Unaufmerksamkeit, Verringerung der Konzentration oder Kopfschmerzen auftreten. Die Überwachung von CO₂-Daten hilft, die Raumluftqualität zu optimieren und eine gesunde Umgebung zu erhalten – egal, ob in Produktionsstätten, Lagern oder in Büroräumen. Hilfreich hierbei ist das Ermitteln des CO₂-Gehaltes in der Luft mit speziellen Messgeräten wie etwa Datenloggern.

Die Überwachung mit dem CO₂-Datenlogger MX1102A der Serie

Hobo ist, laut Anbieter CiK Solutions, unkompliziert, schnell und kostengünstig. Er ist der erste batteriebetriebene Datenlogger, der CO₂-, Temperatur- und Feuchtedaten auf bis zu 30 m Entfernung drahtlos zu einem Mobilgerät wie Smartphone oder Tablet überträgt, ohne dass ein Kabel, PC-Software oder ein Internetzugang erforderlich ist. So lassen sich Daten auch an unzugänglichen Stellen wie etwa Lüftungsanlagen abrufen.

Mit dem Hobo MX1102A ist es einfacher als je zuvor, CO₂-Werte in Gebäuden und anderen nicht-kondensierenden Umgebungen zu messen und aufzuzeichnen. Der Logger misst CO₂-Konzentrationen zwischen 0 und 5.000 Millionstel (ppm), und

mit der kostenlosen Hobomobile-App kann direkt per Mobiltelefon oder Tablet in einem 30-m-Bereich auf die Daten zugegriffen werden.

Der Datenlogger verfügt über ein einfach abzulesendes LC-Display, auf dem die aktuellen Messwerte sowie der Logger-Status angezeigt werden. Er läuft sechs Monate lang durch austauschbare Mignonzellen. Zusätzlich besitzt er einen USB-Anschluss falls er am Computer konfiguriert und mit der Grafik- und Analysesoftware Hoboware weiter ausgewertet werden soll. Hierüber kann er auch mit Strom versorgt werden, sollte eine Überwachung länger als sechs Monate andauern.

www.cik-solutions.de/mx-serie

Better indoor air through CO₂ data monitoring

CO₂ concentrations as low as 1,200 to 1,500 ppm can impact negatively on people's well-being and health. Depending on the person, drowsiness and headaches can be induced, resulting in reduced concentration or inattentiveness. Monitoring CO₂ data helps to improve and optimize indoor air quality and to maintain a healthy environment – whether in production

facilities, warehouses or in offices. It is helpful to determine the CO₂ content in the air with special measuring devices, for example data loggers.

Using the Hobo series MX1102A CO₂ data logger makes this monitoring task uncomplicated, fast and inexpensive, according to the provider CiK Solutions. It is the first battery-operated data logger that wirelessly

transmits carbon dioxide, temperature and humidity data up to 30 m to a mobile device such as a smartphone or tablet without the need for a cable, PC software or Internet access. This makes it possible to easily retrieve data even in inaccessible places, such as ventilation systems.

Using the Hobo MX1102A logger makes it easier than ever to measure and record CO₂ values inside buildings and in other non-condensing environments. It measures CO₂ levels between 0 and 5,000 ppm, and the free Hobomobile app enables data access directly from a mobile phone or tablet within a 30 m range.

The data logger features an easy-to-read LCD display, showing currently recorded values and logger status. It runs for six months on replaceable AA batteries. Additionally, the logger has a USB connection, should one wish to configure it on a PC, or evaluate data further with the Hoboware graphics and analysis software. This can also be used to supply the logger with power should monitoring last longer than six months.



Die CO₂-Überwachung mit dem Datenlogger MX1102A der Serie Hobo ist unkompliziert, schnell und kostengünstig. (Bild: CiK)
Using the Hobo series MX1102A data logger makes CO₂ monitoring uncomplicated, fast and inexpensive. (Image: CiK)

Planungs- und Prüfungstool erleichtert Qualitätsmanagement

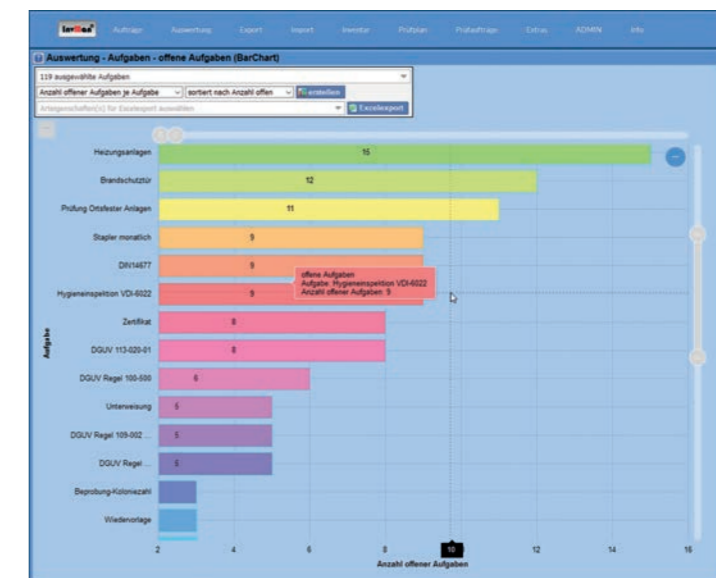
Insbesondere in sensiblen Branchen wie der Nahrungsmittelindustrie oder in Laborumgebungen sind individuelle Prüfprotokolle und -zyklen zur Qualitätssicherung unabdingbar. Bei der Einhaltung von Hygienevorschriften oder zur Absicherung von eigenen Hygienestandards, kann das onlinebasierte Planungstool InvMan.de behilflich sein. Individuelle Fragenkataloge lassen sich zu bestimmten Aufgaben definieren, etwa zur Einhaltung von DGUV-Regeln oder Hygienebestimmungen. Die Verantwortlichen werden anhand der definierten Prüffristen rechtzeitig informiert, wenn wieder eine Aufgabe ansteht. Anhand der Protokolle entsteht so nach und nach eine lückenlose Dokumentation der getätigten Prüfungen.

Der hohe Grad der Individualisierung macht InvMan.de vielseitig einsetzbar und bietet Unternehmen die Möglichkeit eines absolut betriebsbezogenen Qualitätsmanagements. Durch die umfangreichen Auswertungen und Statistiken ist es einfach, etwaigen Dokumentationspflichten nachzukommen. Eine audit- und revisionssichere Prüfhistorie ist sichergestellt. Bei Nichteinhaltung der Prüf-

fristen lassen sich automatisierte Eskalationsstufen einstellen, um beispielsweise Vorgesetzte auf potenzielle Gefährdungen hinzuweisen. Die Nutzerrechte sind individuell zuweisbar, so dass zuständige Mitarbeiter nur Zugriff auf die jeweils für ihre Tätigkeit und Abteilung erforderlichen Daten haben. Das System ist intuitiv aufgebaut, einfach zu befüllen, individualisierbar und kostengünstig.

InvMan.de ist eine webbasierte Applikation, die von überall auf der Welt bedient werden kann. Von Anwendern für Anwender entwickelt, bietet sie eine große Vielfalt an Dokumentations- und Planungsmöglichkeiten, die die Handhabung von Betriebsmitteln und Inventaren sowie die damit verbundene Qualitätssicherung deutlich erleichtert.

www.invman.de



Das Planungstool InvMan zeigt Anzahl und Art der offenen Aufgaben, etwa in der Hygieneinspektion. (Bild: InvMan)
The InvMan planning tool shows the number and type of open tasks, for example in hygiene inspection. (Image: InvMan)

Planning and testing tool facilitates quality management

Especially in sensitive industries such as the food industry or in laboratory environments, individual test protocols and cycles are indispensable for quality assurance. The online-based planning tool InvMan.de can make it easier to comply with hygiene regulations or to ensure your own hygiene standards. Individual question catalogues can be defined for specific tasks, such as compliance with DGUV rules or hygiene regulations. The responsible persons are informed in good time, based on the defined inspection deadlines, when another task is due. Using the protocols, a complete documentation of

the inspections carried out is gradually created.

The high degree of individualization makes InvMan.de versatile and offers companies the possibility of an absolutely operational quality management. The extensive evaluations and statistics make it easy to comply with any documentation obligations. An audit and audit-proof inspection history is ensured. In the event of non-compliance with inspection deadlines, automated escalation levels can be set, for example to alert superiors to potential hazards. User rights can be assigned individually so that responsible employees only have

access to the data required for their respective activities and departments. The system is intuitively designed, easy to fill, customizable and cost-effective.

InvMan.de is a web-based application that can be operated from anywhere in the world. Developed by users for users, it offers a wide variety of documentation and planning options that significantly simplify the handling of operating resources and inventories, as well as the associated quality assurance. The planning tool works independently of service providers and can therefore be used by any company.

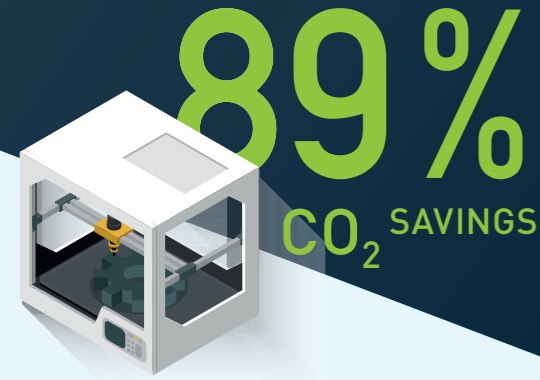
TRAILBLAZER IN SUSTAINABILITY

Schubert is not only a market and innovation leader, but also a real trailblazer in sustainability. And not only in its own group of companies, where it has long been committed to the 17 UNESCO Sustainable Development Goals.

Schubert has been leveraging the topic of sustainability for many years to give its customers a decisive edge in the highly competitive consumer goods market. For example, with the development of sustainable packaging and machines that can process environmentally friendly materials.

3D printing: Less waste is the goal

With the Schubert PARTBOX, customers all over the world can print 3D format parts on demand and directly on site. This saves countless transport kilometres – and therefore up to 89% CO₂ when compared to delivered parts.



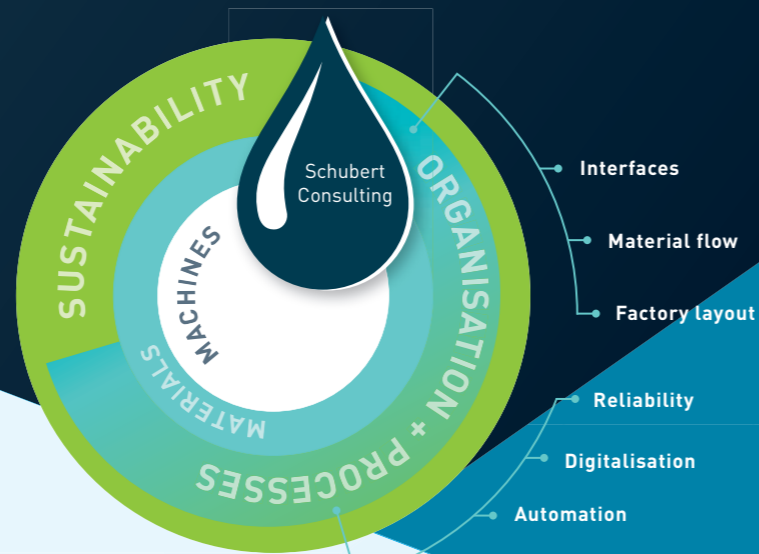
Long live sustainability

The Speedline was one of Schubert's first praline packing lines and is still in operation today after more than 30 years. A good investment for the customer and a perfect example of resource conservation made by Schubert.



Sustainability pays off

Sustainable packaging as a competitive advantage: Schubert-Consulting supports customers from all sectors in the development and optimisation of sustainable packaging and processes – from the selection of suitable materials and implementation on appropriate machinery, to the design of a sustainable supply chain.



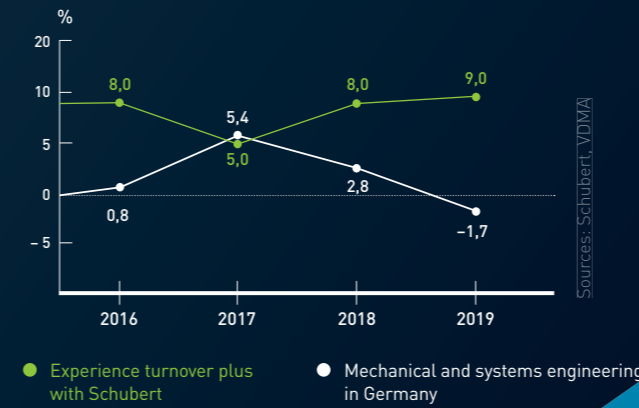
Preventing instead of wasting

Thanks to state-of-the-art manufacturing technologies and precisely planned production processes, the wastage at Schubert has been steadily decreasing for years.

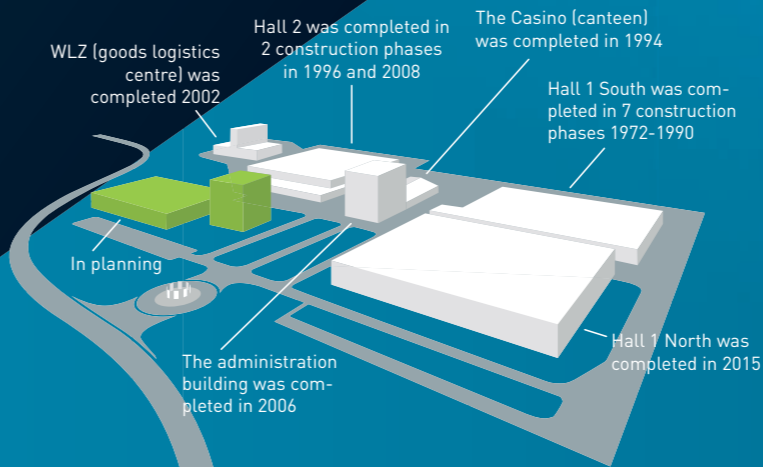
MORE THAN **500** TONS
OF REJECTS
ARE AVOIDED ANNUALLY

Sustainability creates demand

Schubert machines are exceptionally durable and therefore in demand worldwide. And there are always new innovations that ensure even greater efficiency. The result: Sales growth that has been well above the industry average for years.



Schubert is growing – and is using as little space as possible by concentrating at the Crailsheim site. Did you know that 50% of the offices and hall areas at Schubert are heated and air-conditioned using geothermal energy?



Brains instead of kilometres

Clever packaging solutions from Schubert can save not only packaging material but also space during transport. The same amount of goods can be moved with fewer journeys – and with significantly less CO₂ consumption.



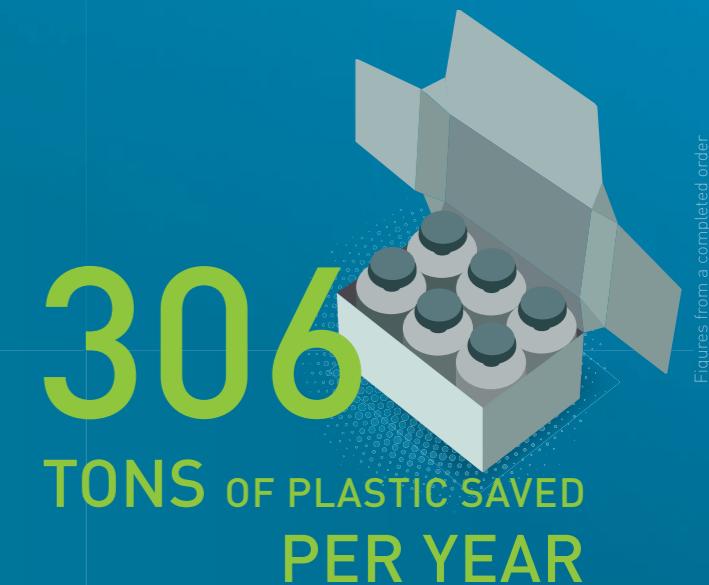
Thinking not in terms of quarters, but in generations

As a family business, Schubert thinks sustainably by its very nature – currently with three generations in the company: Gerhard Schubert, sons Gerald and Ralf, and grandsons Johannes and Peter.



Renewable packaging: Cardboard instead of film

Schubert is supporting the move away from unsustainable plastic packaging. In many cases, the changeover to cardboard is also possible on existing machines. This means that the packaging can even add visual appeal and value thanks to excellent printability of the carton.



Deutscher Verpackungskongress 2021: Wege zu mehr Nachhaltigkeit

Der 15. Deutsche Verpackungskongress fand unter dem Motto „Kein Lockdown für Nachhaltigkeit und Innovation“ erstmals als virtuelles Event statt. Zahlreiche Experten und Führungspersönlichkeiten aus Wirtschaft, Politik und NGOs präsentierten nicht nur fundierte Positionen und Meinungen, sondern stritten um Lösungen, Strategien und Wege.

Keine recycelten Inhalte und keine Debatten, die sich im Kreis drehen, dafür viele fundierte Argumente, klare Meinungen und das gemeinsame Bestreben, die besten Wege und Lösungen für mehr Nachhaltigkeit, Kreislaufwirtschaft und Recycling zu identifizieren und voranzutreiben: Über 350 Teilnehmer machten den ersten virtuellen Deutschen Verpackungskongress des Deutschen Verpackungsinstituts e. V. (dvi) zu einem lebendigen und reichhaltigen Branchengipfel.

„Bei allen Unterschieden in den verfolgten Strategien und den präferierten Lösungen haben sich gleichzeitig viele Gemeinsamkeiten gezeigt“, fasst dvi-Geschäftsführerin Kim Cheng den Branchengipfel zusammen. „Beim grundsätzlichen Bestreben für mehr Nachhaltigkeit, Kreislaufwirtschaft und Recycling ziehen die Unternehmen an einem Strang. Was oft fehlt, ist Planungssicherheit, auch durch mangelnden politischen Mut. Deutlich wird dies etwa beim Thema Rezyklateinsatz. Hier sind wir technologisch schon viel weiter, als die politischen Aussagen dazu vermuten lassen.“

Auf dem Kongress wurde deutlich, dass es weder für Verpackungs-

hersteller noch für Markenunternehmen und Handel den einen, seligmachenden Packstoff gibt. „Für die immense und heterogene Vielfalt an Produkten brauchen wir die ganze Bandbreite an Materialien“, betonte Kim Cheng. „Unabhängig vom verwendeten Packstoff zeigt sich, dass das Prinzip der 3R – Reduce, Reuse, Recycle – fest in den Strategien der Unternehmen verankert ist.“

Pionierarbeit im Feld alternativer Packstoffe

Auch nach Ansicht von Bernd Büsing, Leiter Corporate Packaging bei Nestlé Deutschland, gibt es keinen Königsweg für nachhaltige Verpackungen. Es brauche das Zusammenspiel mehrerer Ansätze und Wege. Für Nestlé ist das definierte Ziel, bis 2025 alle Verpackungen wiederverwendbar oder recycelbar zu machen. In diesem Zuge sollen der Einsatz von Virgin-Kunststoff um ein Drittel gesenkt und die Netto-Klimaemissionen bis 2050 auf null reduziert werden. Um dies zu erreichen, will das Unternehmen auch in Märkten mit fehlender oder unterentwickelter Sammel-, Sortier- und Recycling-

infrastruktur unterstützend aktiv werden.

Das strategische Vorgehen von Nestlé basiert auf fünf Säulen. Säule 1 ist die Reduktion des Verpackungsaufwands in Bezug auf die Menge des eingesetzten Materials. Säule 2 ist die Skalierung von wiederverwendbaren oder nachfüllbaren Verpackungssystemen. Auch dieser Schritt dient der Reduktion überflüssiger Verpackungsmengen. Säule 3 umfasst Pionierarbeit im Feld alternativer Packstoffe. Im Fokus stehen hier Vereinfachungen und Effizienzsteigerungen im Recyclingprozess. Säule 4 beinhaltet die Unterstützung des Aufbaus von Infrastruktur der Kreislaufwirtschaft. Säule 5, schließlich, zielt auf die Etablierung und Förderung aufgeklärten und verantwortungsbewussten Handelns im eigenen Unternehmen sowie bei Konsumenten, Handelspartnern und Zulieferern.

Dass die Nachhaltigkeitsinnovationen rund um die Verpackung bei den Verbrauchern ankommen, zeigt eine repräsentative Umfrage, die das dvi direkt vor dem Kongress hatte durchführen lassen. Mit 44,0 % attestiert rund die Hälfte der Befragten den Verpackungen klare Fortschritte bei der Umweltfreundlichkeit in den vergan-

Wie haben sich Verpackungen in den letzten Jahren verändert?

Haben sich Ihrer Meinung nach die Verpackungen von Produkten, die Sie regelmäßig kaufen, in den letzten 2-3 Jahren in Bezug auf Nachhaltigkeit und Funktionalität verändert?

Umweltfreundlichkeit / Nachhaltigkeit



Rund die Hälfte der Befragten attestiert den Verpackungen klare Fortschritte hinsichtlich Umweltfreundlichkeit.
Around half of the respondents attested that packaging has made clear progress in terms of environmental friendliness.



Der Deutsche Verpackungskongress 2021 machte deutlich, dass es weder für Verpackungshersteller noch für Markenunternehmen und Handel den einen, seligmachenden Packstoff gibt.
The German Packaging Congress 2021 made it clear that there is no one, beatific packaging material, neither for packaging manufacturers nor for brand companies and retailers.

genen zwei bis drei Jahren, nur 15,7 % sehen Rückschritte.

Um Nachhaltigkeit weiter zu verankern und die Kreislaufwirtschaft der Verpackung weiter zu fördern, formuliert das dvi vier Handlungsempfehlungen hinsichtlich Ökobilanzen, Rezyklat-Einsatz, Ausbau der Infrastruktur und Konsumenten-Ansprache.

Ökobilanzen: Politik und auch NGOs müssen ihre Entscheidungen und Forderungen auf einer ökobilanziellen Faktenbasis treffen. Die Festlegung auf ein bestimmtes Material oder eine bestimmte Art von Verpackungen ist kontraproduktiv. Zu einer realen Ökobilanz gehören beispielsweise der Materialeinsatz sowie die Menge und Art der eingesetzten Energie bei der Produktion, aber auch beim Recycling, das Gewicht und Volumen der Verpackungen als Faktor beim Transport, die Transportwege innerhalb der Wertschöpfungskette, der Einsatz von Wasser oder Chemikalien für Produktion oder Reinigung im Falle von Mehrweg. Das Bundesumweltamt muss entscheiden, welche Faktoren in welchem Maß in die Nachhaltigkeitsbewertung einfließen.

Gesteigerter Einsatz von Rezyklat: Die Verwendung von Rezyklat ist

zentral. Speziell beim Kunststoff können Kreisläufe nur geschlossen werden, wenn die Verpackungen nicht nur gesammelt und recycelt werden, sondern das Rezyklat auch für neue Verpackungen eingesetzt wird. Erst wenn es einen funktionierenden Markt für Rezyklat gibt, kann sich der Kreis schließen. Auch hier ist vor allem die Politik gefragt. Es gibt diverse Modelle zur Förderung des Rezyklat-Einsatzes. Erforderlich ist ein klarer Weg, der Planungssicherheit gibt, Qualitäts- und Produktsicherheit des Rezyklats gewährleistet und die Menge des eingesetzten Rezyklats deutlich steigert.

Handlungsempfehlungen für mehr Nachhaltigkeit

Ausbau der Infrastruktur: Die Infrastruktur der Kreislaufwirtschaft muss weiter ausgebaut werden. Es hilft wenig, wenn Verpackungen theoretisch stofflich wiederverwertbar sind, die Wiederverwertung am Ende aber nicht stattfindet. Erforderlich sind mehr Kapazitäten und innovative Verfahren, um auch bisher nicht recycelbare Materialien stofflich wiederverwerten zu können. Die Unterneh-

men der Branche leisten hier ihren Teil, etwa über neue Verfahren oder über unsichtbare Codes, die die jeweiligen Materialien einer Verpackung kennzeichnen und eine effiziente und lückenlose Sortierung ermöglichen. Die EU will Kreislaufwirtschaft im Rahmen ihres Green Deal auch zum Motor für Job- und Wirtschaftswachstum machen. Auch dabei gilt: Nicht nur fordern, sondern auch fördern.

Konsumenten ins Boot holen: Kreislaufwirtschaft funktioniert nur im Team von Wirtschaft, Politik und Verbrauchern. Die Konsumenten sind ein entscheidendes Element. Nur das, was sie richtig in den Sammelsystemen entsorgen, erreicht am Ende die Recyclinganlagen. Um den Konsumenten die Aufgabe möglichst einfach zu machen, müssen Verpackungen klar anzeigen, wie sie zu entsorgen sind. Zudem müssen die Verpackungsbestandteile aus unterschiedlichen Materialien möglichst schon im Privathaushalt leicht getrennt werden können. Convenience bei der Entsorgung ist ein wichtiger Punkt. Verbraucher wollen Lösungen, keine Aufgaben.

www.verpackung.org



Der erste virtuelle Deutsche Verpackungskongress lockte mehr als 350 Teilnehmer an. (Bilder: dvi)
The first virtual German Packaging Congress attracted more than 350 participants. (Images: dvi)

German Packaging Congress 2021: paths to more sustainability

The 15th German Packaging Congress took place for the first time as a virtual event under the motto “No lockdown for sustainability and innovation”. Numerous experts and leaders from business, politics and NGOs not only presented well-founded positions and opinions, but also argued about solutions, strategies and ways forward.

No recycled content and no debates going round in circles, instead many well-founded arguments, clear opinions and the common endeavour to identify and advance the best ways and solutions for more sustainability, circular economy and recycling: more than 350 participants made the first virtual German Packaging Congress of the German Packaging Institute e. V. (dvi) into a lively and rich industry summit.

“For all the differences in the strategies pursued and the solutions preferred, many commonalities emerged at the same time,” is how dvi Managing Director Kim Cheng sums up the industry summit. “In the fundamental endeavour for more sustainability, circular economy and recycling, the companies are pulling in the same direction. What is often missing is planning certainty, also due to a lack of political courage. This becomes clear, for example, when it comes to the use of recycled materials. Here, we are already much further ahead

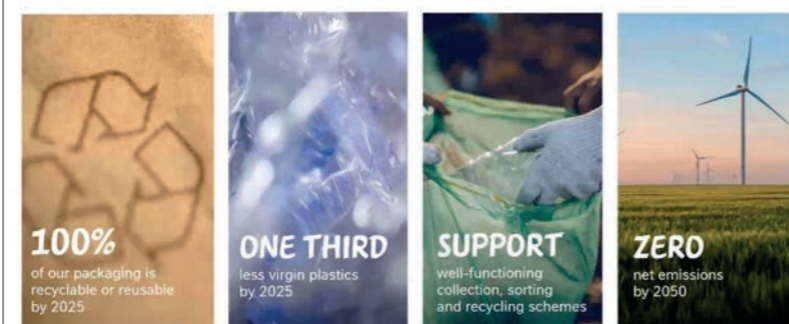
technologically than the political statements on this suggest”.

At the congress, it became clear that there is no one, beatific packaging material, neither for packaging manufacturers nor for brand companies and retailers. “For the immense and heterogeneous variety of prod-

ucts, we need the full range of materials,” Kim Cheng emphasized. “Regardless of the packaging material used, it shows that the principle of 3Rs – Reduce, Reuse, Recycle – is firmly embedded in companies’ strategies”.

According to Bernd Büsing, Head of Corporate Packaging at Nestlé

Nestlé Packaging Commitments



Definiertes Ziel für Nestlé ist, bis 2025 alle Verpackungen wiederverwendbar oder recycelbar zu machen. (Bild: Nestlé)
Defined goal for Nestlé is to make all packaging reusable or recyclable by 2025. (Image: Nestlé)

Germany, there is also no silver bullet for sustainable packaging. What is needed, he says, is the interplay of several approaches and paths. For Nestlé, the defined goal is to make all packaging reusable or recyclable by 2025. As part of this, the use of virgin plastic is to be cut by a third and net climate emissions reduced to zero by 2050.

Pioneering work in alternative packaging materials

Nestlé’s strategic approach is based on five pillars. Pillar 1 is to reduce the amount of packaging in relation to the amount of material used. Pillar 2 is scaling up reusable or refillable packaging systems. This step also serves to reduce superfluous packaging volumes. Pillar 3 comprises pioneering work in the field of alternative packaging materials. The focus here is on simplifications and efficiency improvements in the recycling process. Pillar 4 includes support for the development of infrastructure for the circular economy. Finally, pillar 5 aims to establish and promote enlightened and responsible behaviour within the company itself and among consumers, trading partners and suppliers.

A representative survey conducted by the dvi immediately prior to the congress shows that sustainability innovations relating to packaging are well received by consumers. At 44.0%, around half of those surveyed said that packaging had made clear progress in terms of environmental friendliness over the past two to three years, with only 15.7% seeing any regression.

In order to further anchor sustainability and to further promote the circular economy of packaging, the German Packaging Institute formulates four recommendations for action with regard to life cycle assessments, use of recycled materials, expansion of infrastructure and consumer appeal.

Life cycle assessments: politicians and NGOs must base their decisions and demands on life cycle assessment facts. Specifying a particular material or type of packaging is counterproductive. A real life cycle assessment includes, for example, the material

input and the amount and type of energy used in production, but also in recycling, the weight and volume of the packaging as a factor in transport, the transport routes within the value chain, the use of water or chemicals for production or cleaning in the case of reusable packaging.

Increased use of recyclate: the use of recyclate is central. Especially in the case of plastics, cycles can only be closed if the packaging is not only collected and recycled, but the recyclate is also used for new packaging. Only when there is a functioning market for recyclate can the circle be closed. Here, too, it is above all the politicians who are called upon. There are various models for promoting the use of recyclate. What is needed is a clear path that provides planning security, ensures quality and product safety of the recyclate and significantly increases the amount of recyclate used.

Recommendations for action for more sustainability

Expansion of the infrastructure: the infrastructure of the circular economy must be further expanded. It is of little help if packaging is theoretically recyclable but recycling does not take place in the end. More capacities and innovative processes are needed to enable materials that could not previously be recycled to be recycled. The companies in the sector are doing their part here, for example through new processes or invisible codes that identify the respective materials of a package and enable efficient and seamless sorting.

Getting consumers on board: the circular economy can only work as a team of business, politicians and consumers. Consumers are a crucial element. Only what they dispose of correctly in the collection systems ultimately reaches the recycling plants. To make their task as easy as possible, packaging must clearly indicate how it is to be disposed of. In addition, it must be possible to easily separate the packaging components from different materials, if possible already in private households. Convenience in disposal is an important point. Consumers want solutions, not tasks.

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

70 Jahre ZDS: Jubiläumsveranstaltung als digitales Event

Bereits Anfang des 20. Jahrhunderts kam durch die zunehmende Technisierung in der Süßwarenindustrie der Wunsch auf, gezielt den Nachwuchs für die Süßwarenindustrie entsprechend den ständig wachsenden Anforderungen auszubilden.

Bis dieser Wunsch Realität wurde, gingen einige Jahre ins Land. Am 28. Januar 1951 wurde schließlich in Dortmund der „Verein der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenindustrie“ gegründet.

Der Aufgabe, den Nachwuchs auszubilden, über aktuelle Entwicklungen zu informieren und als Branchenplattform zu dienen, stellt sich die ZDS seit nunmehr 70 Jahren. Das 70-jährige Jubiläum feiert die ZDS, bedingt durch die Corona-Pandemie, nun als digitales Event: Am 18. Juni 2021 wird ein buntes Programm per Videokonferenztool und Livestream angeboten.

Andreas Bertram, Geschäftsführer der ZDS e.V., sagt: „Wir hatten bei unseren bisherigen digitalen Veranstaltungen im vergangenen Jahr ein sehr positives Feedback

für dieses Format und sind der Meinung, dass wir unserem Jubiläum mit einem digitalen Event die bestmögliche Plattform bieten können. Der Mix aus Vorträgen, Mitmachaktionen und Einblicken in die ZDS bietet sowohl für Mitglieder der ZDS als auch andere interessierte Teilnehmer ein außergewöhnliches Erlebnis.“

Die Teilnehmer erwarten hierbei unter anderem die Live-Kreation eines süßen Kunstwerks durch Chocolatier Lothar Buss, ein Impulsvortrag zum Thema Nachhaltigkeit, eine virtuelle Führung durch die ZDS, ein Trommel-Workshop sowie diverse Programmpunkte mit Publikums-Interaktionen.

Moderiert wird das Programm von Gunnar Brune, Mitinitiator und Gesellschafter des Neptun Crossmedia Awards. Er ist Mitglied der Jury des Innovations-Awards für Süßwaren „Sweetie“ und Beirat des Bestseller-Awards für die erfolgreichsten Neuprodukte im LEH. Die ersten 50 Anmeldungen erhalten eine Jubiläums-Event-Box als Überraschung. www.zds-solingen.de



Die Teilnehmer erwarten unter anderem die Live-Kreation eines süßen Kunstwerks durch Chocolatier Lothar Buss. (Bild: ZDS)
 Participants can expect the live creation of a sweet work of art by chocolatier Lothar Buss. (Image: ZDS)

70 years ZDS: celebrating the anniversary with a digital event

At the beginning of the 20th century, the increasing mechanization in the confectionery industry gave rise to the desire to specifically train the next generation of confectioners in line with the constantly growing requirements. A few years passed before this wish became reality. On 28 January 1951, the „Verein der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenindustrie“ was finally founded in Dortmund/Germany.

For more than 70 years now, the ZDS has been fulfilling the task of training the next generation, informing them about current developments and serving as an industry platform. Due to the Corona pandemic,

the ZDS is now celebrating its 70th anniversary with a digital event: On 18 June 2021, a colourful programme will be offered via video conferencing tool and livestream.

Andreas Bertram, Managing Director of ZDS e.V., says: “We had very positive feedback for this format at our previous digital events last year and feel that we can provide the best possible platform for our anniversary with a digital event. The mix of presentations, hands-on activities and insights into the ZDS offers an extraordinary experience for both ZDS members and other interested participants”.

Among other things, participants can expect the live creation of

a sweet work of art by chocolatier Lothar Buss, an impulse lecture on the topic of sustainability, a virtual tour of the ZDS, a drumming workshop as well as various programme points with audience interaction.

The programme will be moderated by Gunnar Brune, co-initiator and shareholder of the Neptun Crossmedia Award. He is member of the jury of the innovation award for confectionery “Sweetie” and member of the advisory board of the Bestseller Award for the most successful new products in the food retail sector. The first 50 registrations will receive an anniversary event box as a surprise. www.zds-solingen.de



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

vertrauensvoll.
trustfully.

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

