

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*FachPack: Viele Lösungen für nachhaltiges Verpacken*

*FachPack: many solutions for sustainable packaging*

## INGREDIENTS

*Färbende Lebensmittel auf natürlicher Basis*

*Colouring foods on a natural basis*

## TECHNOLOGY

*sp-Portrait Vemag: Effiziente Lösungen für die Teigverarbeitung*

*sp portrait Vemag: efficient solutions for dough processing*



## Steel belts for confectionery products



Perfect belt geometry



Excellent conductivity of temperatures



Effortless cleaning in compliance with strictest sanitary standards

**Berndorf Band GmbH**  
E: [band@berndorf.co.at](mailto:band@berndorf.co.at)  
T: +43 2672 800 0

**Berndorf Belt Technology USA**  
E: [sales@berndorf-usa.com](mailto:sales@berndorf-usa.com)  
T: +1 847 841 3300

[www.berndorfband-group.com](http://www.berndorfband-group.com)

[Steel Belts](#) | [Belt Systems](#) | [Service](#)

# Lebensmittel mit Lebensmitteln färben

Besuchen Sie uns auf der FiE  
Halle 6.0 Stand 6C80

GROWING COLORS

**EXBERRY®**

## Lass Farbe sprechen mit EXBERRY® Färbenden Lebensmitteln

EXBERRY® Färbende Lebensmittel – ausschließlich aus sorgfältig ausgewählten Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen hergestellt – verleihen Ihren Backwaren lebendige Farben. Die Konzentrate sind in mehr als 400 Farbtönen erhältlich – jeder ein Ergebnis unserer nachhaltigen Wertschöpfungskette, die zu höchster Qualität, optimalen Produkteigenschaften und ganzjähriger Verfügbarkeit beiträgt. Stecken Sie hohe Ziele und entwickeln Sie kreative Backwarenkonzepte, die so gut sind wie sie aussehen.

Besuchen Sie [EXBERRY.COM](http://EXBERRY.COM) um mehr  
über pflanzliche Farben zu erfahren



## Impressum

### sweets processing

9. Jahrgang, Heft 11-12, 1. November 2019

### Herausgeber/Verlag:

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

### Vorsitzender des Vorstands

Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

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

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

### Redaktion

Alfons Strohmaier  
redaktion@sweets-processing.com

### Anzeigen:

Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

### Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

### Herstellung:

TREND Werbung  
Ernst Blumrodt  
Ledernes Käppchen 2a  
99974 Mühlhausen  
Fon +49 (0) 36 01 / 48 42 0

### Druck:

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



### Anzeigenpreisliste:

Nr. 8, gültig ab 1. Januar 2018

### Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,

Es ist offensichtlich: Die Zerstörung unseres Planeten geht unvermindert weiter. Wesentliche Ursachen sind das ungebremste Wachstum der Erdbevölkerung, übersteigertes Konsumverhalten und die damit verbundenen Folgen wie die Vermüllung der Ozeane. Ebenso offensichtlich ist, dass mehr gegen diese schädlichen Entwicklungen getan werden muss als bisher. Dies gilt etwa für den Bereich Verpackung. In die richtige Richtung wies das Leitthema der Messe FachPack 2019: „Umweltgerechtes Verpacken“. Es trifft den Nerv der Zeit, und rund die Hälfte der Aussteller stellten Packmittel, Maschinen oder Verfahren vor, die umweltgerechte(re)s Verpacken ermöglichen.

Drei weitere Beiträge dieser Ausgabe setzen sich mit dem Thema Nachhaltigkeit auseinander: Wir stellen das Programm „Cacao-Trace“ des belgischen Konzerns Puratos vor, das Kakaobauern unterstützt, und berichten über einen Besuch bei der niederländischen Firma GNT, einem führenden Hersteller natürlicher färbender Lebensmittel. Zudem befassen wir uns mit dem Kongress „Networking Days“ des Schweizer Technologiekonzerns Bühler, der sich mit der Ernährung und dem Transport der Weltbevölkerung im Jahr 2050 beschäftigte.

In unserem „sp-Portrait“ stellen wir die Firma Vemag vor. Sie gehört zu den führenden Herstellern von Maschinen für das Füllen, Portionieren, Teilen, Formen und Ablegen pastöser Lebensmittel, Teige und Massen.

Zuletzt möchte ich Sie über eine Neuigkeit in eigener Sache informieren: Die Sweets Processing hat einen Fachbeirat gegründet. Dessen Mitglieder sollen die Arbeit der Redaktion beratend begleiten und Impulse für die Fortentwicklung der Zeitschrift geben (Seite 6).



**Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur**

## Dear readers,

It is obvious: the destruction of our planet continues unabated. The main causes are the unrestrained growth of the earth's population, excessive consumer behaviour and the associated consequences such as the littering of the oceans. It is also obvious that more needs to be done than before to counter these harmful developments. This applies, for example, to the packaging sector. The guiding theme of the trade fair FachPack 2019 pointed in the right direction: "Environmentally friendly packaging". It hits the nerve of the time, and around half of the exhibitors presented packaging materials, machinery or processes that enable environmentally friendly packaging.

Three other articles to this issue deal with the topic of sustainability: we present the "Cacao-Trace" programme of the Belgian group Puratos, which supports cocoa farmers, and report on a visit to the Dutch company GNT, a leading producer of natural colouring foods. In addition, we are dealing with the congress "Networking Days" of the Swiss technology group Bühler, which addressed nutrition and transport of the world population in the year 2050.

In our "sp portrait" we present the company Vemag. It is one of the leading manufacturers of machines for filling, portioning, dividing, shaping and depositing pasty foods, doughs and masses.

Finally, I would like to inform you about news on our own behalf: Sweets Processing has set up an advisory board. Its members are to accompany the editorial work in an advisory capacity and give impulses for the further development of the magazine (page 6)

**Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief**



14



18



28

## News

Christian Garbers neuer Leiter der Division Food & Water bei Alfa Laval Mid Europe . . . . . 6  
 Erik Bouts neuer Sprecher der Geschäftsführung bei Südpack Verpackungen. . . . . 6  
 Zeitschrift Sweets Processing gründet Fachbeirat . . . . . 6  
 Firmenich erwirbt Minderheitsbeteiligung an Robertet . . . . . 7  
 Barry Callebaut setzt Potenzial der Kakaofrucht frei. . . . . 8  
 Mandeln Nummer 1 bei Produktneueinführungen. . . . . 8  
 Algaia und Herbstreith & Fox kooperieren. . . . . 10  
 Schubert startet bislang größte Baumaßnahme. . . . . 10  
 Cargill: Mehr Potenzial für zuckerreduzierte Schokolade . . . . . 11  
 Orchard Valley übernimmt Confection by Design . . . . . 12  
 Karriere- und Recruiting-Tag während der ISM 2020 . . . . . 12

## Fair

ProSweets Cologne: Innovatives Verpacken im Fokus . . . . . 13

## Fi Europe & Ni

Innovation und Inspiration verbinden. . . . . 14  
 Herza Schokoladenstücke: neue Sortimente . . . . . 16  
 GoodMills Innovation bietet gesunde Ballaststoffe . . . . . 16  
 Taura führt neue faserreiche Fruchtlösung ein . . . . . 17  
 Omya: Natürlicher Mineralstoff bietet viele Vorteile. . . . . 17

## FachPack

Viele Lösungen für umweltgerechtes Verpacken . . . . . 18  
 Multivac: Vom Hersteller zum Lösungsanbieter . . . . . 20

Bosch stellt nachhaltige Verpackungskonzepte vor . . . . . 21  
 Hugo Beck bietet hochflexible Verpackungssysteme. . . . . 22  
 Sonoco: Kartonböden für bessere Recyclingfähigkeit. . . . . 22  
 Inficon: Leckagen schnell erkennen und eingreifen . . . . . 23  
 Bluhm: Elektrisches Etikettieren reduziert Kosten. . . . . 24  
 Ishida: Waage verpackt Zerbrechliches schonend . . . . . 24  
 Impressionen von der FachPack 2019 . . . . . 25

## Packaging

LoeschPack: Technologieführer feiert Firmenjubiläum . . . . . 26

## Ingredients

Interview: Kakaoexperte Sylvestre Awono von Puratos. . . . . 28  
 GNT: färbende Lebensmittel auf natürlicher Basis . . . . . 32

## Technology

sp-Portrait: Maschinenhersteller Vemag . . . . . 36  
 Kongress „Networking Days“ bei Bühler . . . . . 40  
 Berndorf Group: Innovation sichert Arbeitsplätze . . . . . 44

## ZDS

Internationaler Kongress Inter-Praline 2019 . . . . . 50

## Service

Impressum . . . . . 3  
 Markt + Kontakte . . . . . 27, 35, 48

**MADE IN GERMANY**

**LCM**  
Schokoladenmaschinen

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](http://www.lcm.de)



32



36



40

**News**

Christian Garbers new Head of the Food & Water Division at Alfa Laval Mid Europe . . . . . 6  
 Erik Bouts new Spokesman of the Management at Südpack Verpackungen. . . . . 6  
 Sweets Processing establishes advisory board. . . . . 6  
 Firmenich snaps up minority stake in Robertet. . . . . 7  
 Barry Callebaut unleashes the power of the cacao fruit. . 8  
 Almonds crowned most popular nut in Europe . . . . . 8  
 Algaia and Herbstreith & Fox to cooperate . . . . . 10  
 Schubert starts its biggest construction project ever . 10  
 Cargill more capabilities for sugar reduced chocolate 11  
 Orchard Valley acquires Confection by Design . . . . . 12  
 Career and recruiting day during ISM 2020 . . . . . 12

**Fair**

ProSweets Cologne: focus on innovative packaging . 13

**Fi Europe & Ni**

Combining innovation and inspiration . . . . . 15  
 Herza chocolate pieces: new trend lines. . . . . 16  
 GoodMills Innovation provides healthy fibres . . . . . 16  
 Taura to launch new high-fibre fruit solution. . . . . 17  
 Omya: natural mineral offers many advantages. . . . . 17

**FachPack**

Many solutions for sustainable packaging . . . . . 19  
 Multivac: from manufacturer to supplier of solutions . 20

Bosch presents sustainable packaging concepts . . . . 21  
 Hugo Beck offers highly flexible packaging systems . 22  
 Sonoco: cardboard ends for increased recyclability . . 22  
 Inficon: leakages quickly detected and fixed at once. 23  
 Bluhm: electric labelling reduces costs. . . . . 24  
 Ishida: weigher packs fragile items with care . . . . . 24  
 Impressions from FachPack 2019 . . . . . 25

**Packaging**

LoeschPack: technology leader celebrates anniversary . 27

**Ingredients**

Interview: cocoa expert Sylvestre Awono from Puratos . 30  
 GNT: colouring foods on a natural basis. . . . . 34

**Technology**

sp portrait: machine manufacturer Vemag . . . . . 38  
 "Networking Days" congress at Bühler . . . . . 42  
 Berndorf Group: innovation secures jobs . . . . . 46

**ZDS**

International congress Inter-Praline 2019 . . . . . 50

**Service**

Imprint. . . . . 3  
 Market + Contacts. . . . . 27, 35, 48

Soft, crispy, fine taste decoration dragées.

**Werner's®**  
*Feine Dragées*

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



Christian Garbers

## C. Garbers

Die Alfa Laval Mid Europe GmbH hat mit Christian Garbers (41) einen neuen Leiter der Division Food & Water. Seit dem 1. Oktober 2019 ist der Molkereingenieur verantwortlich für die Industrien Lebensmittel, Molkerei und Getränke sowie Behandlung von Wasser und Abwasser in Deutschland, Österreich und der Schweiz. Die Division Food & Water zählt neben den Bereichen Energy und Marine zu den drei Geschäftseinheiten von Alfa Laval. Christian Garbers bringt große technische und marktspezifische Expertise mit in seine neue Position. ●

## C. Garbers

Alfa Laval Mid Europe GmbH has a new Head of the Food & Water Division, Christian Garbers (41). Since 1 October 2019, the dairy engineer has been responsible for the food, dairy and beverage industries as well as the treatment of water and wastewater in Germany, Austria and Switzerland. The Food & Water Division is one of three business units alongside Energy and Marine. Christian Garbers brings great technical and market-specific expertise to his position. He is considered a sales professional who is also familiar with service. ●



Erik Bouts

## Erik Bouts

Die Südpack Verpackungen GmbH & Co. KG hat Erik Bouts zum neuen Sprecher der Geschäftsführung für die Unternehmensgruppe berufen. Erik Bouts hat die Position zum 9. September 2019 von Johannes Remmele, dem bisherigen Sprecher und Geschäftsführenden Gesellschafter, übernommen. Der gebürtige Niederländer Erik Bouts verfügt über langjährige internationale Erfahrung in der Verpackungsindustrie. Zuletzt war er bei der Mondi Group als CEO im Papierverpackungsbereich für 60 Standorte weltweit verantwortlich. ●

## Erik Bouts

Südpack Verpackungen GmbH & Co. KG has appointed Erik Bouts as the new Spokesman of the Management for the group. Erik Bouts took over the position on 9 September 2019 from Johannes Remmele, the former Spokesman and Managing Partner, who will gradually withdraw from operational management. Born in the Netherlands, Erik Bouts has many years of international experience in the packaging industry. Most recently, he was responsible for the Mondi Group as CEO of paper packaging for industrial applications. ●

## Zeitschrift Sweets Processing gründet Fachbeirat

Die Verantwortlichen der Zeitschrift Sweets Processing haben kürzlich einen Fachbeirat als sachverständiges Gremium ins Leben gerufen. Die Mitglieder des Beirats – namhafte Persönlichkeiten aus Wirtschaft und Wissenschaft – sollen die Arbeit der Redaktion beratend begleiten und Impulse für die Fortentwicklung der Zeitschrift geben. Dem Fachbeirat gehören an: von industrieller Seite Andréa Pernot-Barry (Geschäftsführerin DataSweet Online)

für den Bereich IT/Logistik, Petra Thiele (Geschäftsführerin GNT Europa) für den Bereich Ingredients, Dr. Thomas Cord (Geschäftsführer Loesch Verpackungstechnik) für den Bereich Packaging und Markus Leute (Geschäftsführender Gesellschafter LCM Schokoladenmaschinen) für den Bereich Technology sowie von wissenschaftlicher Seite Prof. Reinhard Matissek (ehemaliger Leiter des Lebensmittelchemischen Instituts des BDSI). ●



Der Fachbeirat mit Chefredakteur Dr. Bernhard Reichenbach (v.l.): Petra Thiele, Prof. Reinhard Matissek, Dr. Thomas Cord, Andréa Pernot-Barry und Markus Leute.

The advisory board with Editor-in-chief Dr Bernhard Reichenbach (from left to right): Petra Thiele, Prof. Reinhard Matissek, Dr Thomas Cord, Andréa Pernot-Barry and Markus Leute.

## Magazine Sweets Processing establishes advisory board

Those in charge of trade magazine Sweets Processing recently set up an advisory board as an expert panel. The members of the board – renowned personalities from business and science – are to advise the work of the editorial board and provide impulses for the further development of the magazine. The advisory board includes: from the industrial side Andréa Pernot-Barry (Managing Director DataSweet Online)

for the IT/Logistics section, Petra Thiele (General Manager GNT Europe) for the Ingredients section, Dr Thomas Cord (Managing Director Loesch Verpackungstechnik) for the Packaging section and Markus Leute (Managing Partner LCM Schokoladenmaschinen) for the Technology section, as well as Prof. Reinhard Matissek (former Director of the Food Chemistry Institute of the BDSI) from the scientific side. ●

## Firmenich erwirbt Minderheitsbeteiligung an Robertet

Das Schweizer Aromenhaus Firmenich hat eine Vereinbarung getroffen, um eine Minderheitsbeteiligung an Robertet zu übernehmen, einem französischen Hersteller von Duft- und Aromastoffen, der auf natürliche Rohstoffe spezialisiert ist. Der Anteil entspricht rund 17% des Grundkapitals.

Die Beteiligung an Robertet entspricht den Kernwerten von Firmenich für eine nachhaltige Beschaffung. „Mit seinem starken Portfolio an Naturprodukten in den Bereichen Parfümerie, Aromen und Zutaten ist Robertet

gut positioniert, um von der anhaltenden Nachfrage der Verbraucher nach authentischen Naturprodukten zu profitieren“, sagte Firmenich-CEO Gilbert Ghostine. „Diese Investition entspricht unserer Vision von nachhaltigen und natürlichen Lösungen.“

Firmenich ist bereit, neben der Familie Maubert ein langfristiger passiver Aktionär von Robertet zu sein. Das Aromenhaus ist auch offen für eine größere Beteiligung oder eine breitere Zusammenarbeit, um die langfristigen Ziele des Unternehmens zu unterstützen. ■

## Firmenich snaps up minority stake in Robertet

Swiss flavour house Firmenich has reached an agreement to take a minority stake in Robertet, a French fragrance and flavour manufacturer that specializes in natural raw materials. The stake represents approximately 17% of the share capital, at a price of EUR 683.30 per security.

The acquisition of stake in Robertet is in line with Firmenich's core values of sustainable sourcing. "With its strong naturals portfolio in perfumery, flavours and ingredients, Robertet is well positioned to benefit from consumers' continued

demand for authentic natural products," said Firmenich CEO Gilbert Ghostine. "This investment is in line with our vision for sustainable and natural solutions."

Firmenich is prepared to be a passive long-term shareholder of Robertet alongside the Maubert Family. The flavour house is also open for a larger participation or establishing a broader collaboration to support the long-term goals of the company. The company has announced that it may also consider taking a controlling interest in Robertet. ■

 Dairy Ingredients made in Germany



Success needs best ingredients.  
[www.ingredients.uelzena.com](http://www.ingredients.uelzena.com)

Visit us at:



# Dairy ingredients

As experienced milk specialist for the food industry we supply the global players of the international chocolate and confectionery industries with

- Skimmed milk powder | buttermilk powder
- Anhydrous milk fat | butter
- Sweetened condensed milk
- Cream | Joghurt

**Uelzena**  
Ingredients

## Barry Callebaut setzt volles Potenzial der Kakaofrucht frei

Als weiteres Resultat seiner Innovationskraft hat Barry Callebaut auf einer Veranstaltung in San Francisco CacaoFruit Experience präsentiert: eine innovative Produktpalette, die den frischen, fruchtigen Geschmack und den natürlichen Reichtum der Kakaofrucht feiert und gleichzeitig eine neuartige Nahrungsmittel- und Getränkekategorie kreiert. Als eines der Produkte im Sortiment von CacaoFruit Experience stellte das Unternehmen gewerblichen Anwendern auch die köstliche WholeFruit-Schokolade vor, einen frischen, fruchtigen Genuss aus 100% reiner Kakaofrucht.

Während normalerweise 70% der Kakaofrucht als Abfall entsorgt werden, setzt CacaoFruit Experience das volle Potenzial der Kakaofrucht frei, da diese Produkte die gesamte

Frucht nutzen: die Bohnen, die nährstoffreiche Schale, das Fruchtfleisch sowie den Saft. Dies ergibt eine Palette hochwertiger Zutaten, die unter anderem für Backwaren sowie Snacks bis hin zu Schokolade verwendet werden können.

Die CacaoFruit-Experience-Produkte haben einen frischen, fruchtigen Geschmack und sind reich an Nährstoffen wie Ballaststoffen, Eiweiß und Magnesium. Gleichzeitig sind sie gut für den Planeten, da die Kakaofrucht als Ganzes genutzt wird. ●



## Barry Callebaut unleashes the full power of the cacao fruit

Based on its innovation power, Barry Callebaut unveiled at a special event in San Francisco CacaoFruit Experience, an innovative range of products that celebrates the fresh, fruity taste and natural richness of the cacao fruit and marks the creation of a next-gen food and drink category. As part of CacaoFruit Experience, the company also presented the artisan world with the delicious WholeFruit Chocolate, a fresh, fruity delight made from 100% pure cacao fruit. ●

Whereas normally 70% of the fruit is discarded as waste, CacaoFruit Experience unleashes the full power of the cacao fruit as these products make use of the entire fruit: its beans, its nutrient-dense peel, its pulp and its juice. This results in a range of high-quality ingredients that can be used in applications such as bakery and pastry products, and snacks all the way to chocolate.

Millennials and centennials want food and drinks that are tasty and nutritious and also good for the planet. CacaoFruit Experience responds to this need: the products have a fresh and fruity taste and are rich in nutrients such as fibres, protein and magnesium. At the same time, they are good for the planet since the entire cacao fruit is utilized. ●

## Mandeln in Europa Nummer 1 bei Produktneueinführungen

Im Global New Product Introductions Report von Innova Market Insights veröffentlichte Informationen zeigen, dass die Mandel nach wie vor die beliebteste Nuss bei den Produktneueinführungen in Europa ist. Ihre Bedeutung für etablierte Gesundheitstrends und die Vorliebe der Verbraucher für Clean-Label-Nahrungsmittel hat der Mandel zum vierten Mal in Folge an die Spitze der beliebtesten Zutaten geholfen. Insgesamt gab es 2018 in Europa 4.837 Mandelproduktneueinführungen, was 45% aller Pro-

duktneueinführungen mit Mandeln weltweit ausmacht.

Mandeln stehen in Europa bei den beliebtesten Snacks auf Platz 1. Süßwaren gelten dabei als beliebteste Kategorie für Mandelproduktneueinführungen (27%). Backwaren sind die zweitbeliebteste Kategorie (17%). Insbesondere in der Kategorie Cerealien, die das stärkste Wachstum (+8%) verzeichnet, und der Kategorie Riegel, in der Mandeln dank ihrer Vielseitigkeit die beliebteste Wahl der Hersteller sind, sind diese führend. ●

## Almonds crowned most popular nut in Europe

Almonds are the most popular nut in new product introductions across Europe for the fourth consecutive year. According to Innova Market Insights, there were over 4,800 new product introductions with almonds in Europe in 2018, representing 45% of all new product introductions with almonds globally. The Almond Board of California (ABC) says that this popularity is due to almonds' versatility and ability to tap into trends including clean label and plant-based foods.

As well as being the top nut for European snacks,

almonds are also popular in confectionery, which is the top category for almond introductions (27%). Bakery is the second most popular category for new almond product introductions (17%). Meanwhile, the cereal category has seen the strongest growth for almonds (8%). Globally, almonds are experiencing double-digit year-over-year growth in specialty categories such as desserts and ice cream (+10%), dairy (+13%), spreads (+29%) and sports nutrition (+95%), according to Innova Market Insights. ●





Die internationale Zuliefermesse für  
die Süßwaren- und Snackindustrie

02.02.-05.02.2020



Parallel zur

ISM

PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



JETZT EINTRITTSKARTE ONLINE KAUFEN UND BIS ZU 38% SPAREN!  
[WWW.PROSWEETS.DE/TICKETS](http://WWW.PROSWEETS.DE/TICKETS)

## Algaia und Herbstreith & Fox kooperieren bei Backanwendungen

Die Algaia S. A. gibt die Zusammenarbeit mit der Herbstreith & Fox KG Deutschland bekannt. Die Unternehmen bündeln ihre Kräfte, um eine nachhaltige Kombination aus Pektin und Alginaten für mehrere Backanwendungen anzubieten, die sowohl als Einzelzutat als auch als Mischung vermarktet werden soll. Die Kombination wirkt synergetisch und soll für eine bessere Funktionalität und hohe Stabilität bei bestimmten Backanwendungen sorgen. Sie kann zum Füllen und Belegen von Backwaren sowie bei Pasteten oder Keksen mit Fruchtzubereitungen verwendet werden.

Algaia ist ein in Privatbesitz befindlicher, etablierter Global Player auf dem Gebiet von Algenextrakt-Spezialitäten. Das Unternehmen arbeitet mit lokalen Fischern zusammen, um nur wenige Kilometer von seinem Werk

in der Bretagne Braunalgen zu ernten, um eine konstant frische und erneuerbare lokale Versorgung mit Algen-Biomasse zu sichern.

Herbstreith & Fox, ebenfalls in Privatbesitz, ist einer der vier führenden Global Player bei Pektin auf Basis von Zitrusfrüchten und Äpfeln. Das Unternehmen war auch Vorreiter bei multifunktionalen Ballaststoffen, die aus traditionell essbaren Apfel- und Zitrus-Rohstoffen gewonnen werden. ●



## Algaia and Herbstreith & Fox to cooperate for baking applications

Algaia S. A. announces its cooperation with Herbstreith & Fox KG Germany. The companies are joining forces to provide a sustainable combination of pectin and alginates for multiple baking applications, to be marketed as both single ingredients or as a blend. The combination works in synergy to provide better functionality and high stability in specific bakery applications. It can be applied to

bakery filling, bakery topping, pies, or cookies that use fruit preparations.

Algaia is a privately owned, established global player in the field of specialty seaweed extracts. The company works with local fishermen to harvest brown algae just a few kilometres from its plant in Brittany/France, to ensure a constant fresh local and renewable supply of seaweed biomass. It is committed to control its supply and ensure its customers receive sustainable, high-quality plant-based products.

Herbstreith & Fox, also privately owned, is one of the top four global players in the field of pectin, both citrus and apple based. The company also pioneered multi-functional fibres extracted from traditionally edible apple and citrus raw material. ●

## Schubert: Startschuss für bislang größte Baumaßnahme

Mit einem symbolischen Spatenstich begannen kürzlich nach einer knapp fünfjährigen Planungsphase die Baumaßnahmen zur Standorterweiterung der Gerhard Schubert GmbH am Firmensitz in Crailsheim. Es ist dies das bislang größte Bauvorhaben in der Firmengeschichte des Verpackungsmaschinenherstellers. Durch die Verlegung der angrenzenden Landesstraße entsteht der dringend benötigte Platz für den Bau einer neuen,

5.000 m<sup>2</sup> großen Vormontagehalle sowie eines weiteren 4.400 m<sup>2</sup> großen, vierstöckigen Verwaltungsgebäudes für insgesamt 300 Mitarbeiter.

Das stete Wachstum machte die Erweiterung der Montageflächen für die Top-Loading-(TLM)-Verpackungsmaschinen erforderlich. Die Baumaßnahmen im Umfang von über 30 Mio. EUR sollen bis Juni 2022 abgeschlossen sein. Schubert übernimmt die Kosten der Straßenverlegung. ●

## Schubert: start of the biggest construction project so far

After a planning phase of just under five years, construction work for the location expansion of Gerhard Schubert GmbH at the company headquarters in Crailsheim/Germany started recently with a symbolic ground-breaking ceremony. This is the largest construction project ever in the history of the packaging machine manufacturer. The relocation of the adjacent state road will create much-needed space for the construction of a new,

5,000 m<sup>2</sup> pre-assembly hall and another 4,400 m<sup>2</sup>, four-storey administration building for a total of 300 employees.

The company's continued growth necessitated the expansion of the assembly space for the top loading (TLM) packaging machines. The construction work worth more than EUR 30m is expected to be completed by June 2022. The company also covers all incurring costs of the necessary road relocation. ●

## Cargill steigert Potenzial zur Produktion zuckerreduzierter Schokolade

Cargill hat 5 Mio. USD in seinen Standort in Mouscron/Belgien investiert, um sein Potenzial zur Herstellung von Schokolade mit niedrigerem Zuckergehalt zu steigern. Die Investition ermöglicht die Einführung einer Reihe maßgeschneiderter, innovativer zuckerreduzierter Schokoladenrezepte, um der gesteigerten Nachfrage der Verbraucher nach zuckerreduzierten Schokoladenprodukten zu entsprechen.

Die Investition in die hochmoderne Schokoladenfabrik beinhaltet die Option, eine breite Palette von Zucker-Austauschstoffen und die erforderlichen Dosiersysteme einzusetzen, um den Zuckergehalt schrittweise oder gleich um bis zu 30% oder mehr zu senken. So können Kunden auf der Verpackung von Konsumgütern eine Reduktion des Zuckergehalts geltend machen.

Die Investition ist die letzte in einer langen Reihe, die darauf abzielt, auf die Anforderungen der Industrie- und Gourmet-Segmente zu reagieren. Zuletzt erwarb Cargill die Firma Smet, einen führenden belgischen Anbieter von Schokoladen- und Süßwarendekorationen. Damit erweiterte Cargill sein Portfolio und seine Dienstleistungen für Gourmetkunden wie Chocolatiers oder Bäcker.

### Cargill introduces new sugar reduced chocolate capabilities

Cargill has invested USD 5 m in its site in Mouscron/Belgium to enhance its capabilities for producing chocolate with lower sugar levels. The investment allows for the introduction of a range of bespoke and innovative sugar reduced chocolate recipes to meet the increased consumer demand for sugar reduced chocolate products.

The investment into the state-of-the-art chocolate factory includes the option to use a wide range of sugar replacers and the necessary dosing systems to allow Cargill to reduce sugar levels gradually, or up to 30% or higher. This provides customers the ability to claim sugar reduction on the packaging of consumer products.

The investment is also the latest in a long line, focused on responding to and anticipating the demands of the industrial and gourmet segments. Most recently, Cargill acquired Smet, a leading Belgian-based supplier specialized in chocolate and sweets decorations. With the acquisition, Cargill was able to broaden its portfolio and services to gourmet customers such as artisans, chocolatiers or bakery.

Cargill Cocoa & Chocolate is also launching a new campaign to help its customers find their own "sweet spot". Whether wanting to reduce sugar levels gradually or immediately by up to 30% or higher for packaging claimability, the company offers solutions to help chocolate confectionery, bakery, cereal and ice cream producers answer the market and consumer needs.



# HAMMER STARK.

Naturfarben machen Appetit.  
Holen Sie sich jetzt auf  
[www.riku.com](http://www.riku.com) unsere  
kostenlose Farbscanner-  
und Muster-App!

  
**RINGE KUHLMANN**  
Bright ideas in natural colours

## Orchard Valley Foods übernimmt Confection by Design

Der britische Ingredients-Spezialist Orchard Valley Foods hat die Übernahme von Confection by Design Limited (CBD) mit Sitz in Harrogate/England abgeschlossen. CBD ist Hersteller traditionell gefertigter Karamell-Produkte, die von Lebensmittelherstellern weltweit als Inklusionen und Dekorationen verwendet werden.

Orchard Valley Foods ist einer der Hauptkunden von CBD und exklusiver Distributionspartner in ausgewählten Märkten. Die Übernahme von CBD soll die Position von Orchard Valley Foods als globaler Lieferant von Inklusionen und Dekorationsprodukten für die Süßwarenindustrie stärken.



Darüber hinaus wird das kürzlich übernommene Unternehmen County Confectionery Limited in die Orchard-Valley-Foods-Gruppe eingegliedert. Eine gemeinsame Führungsstruktur und das Teilen von Ressourcen stehen dabei im Fokus.

## Orchard Valley Foods acquires Confection by Design

manufacturers around the world.

Orchard Valley Foods have a longstanding relationship with CBD being a major customer of their products and acting as an exclusive distributor to selected markets. The acquisition shall anchor Orchard Valley Foods' position as a global supplier of confectionery based inclusions and decorations.

At the same time, Orchard Valley Foods will formally be merging the recently acquired business of County Confectionery Limited into the group. Giving a joint management structure and sharing technical and product development resources.

British ingredients specialist Orchard Valley Foods has completed the acquisition of Confection by Design Limited (CBD), based in Harrogate/UK. CBD are producers of toffee, honeycomb and fudge as inclusions and decorations for food

## Karriere- und Recruiting-Tag während der ISM 2020

Die KoelnMesse GmbH bietet im Rahmen der Internationalen Süßwarenmesse ISM 2020 in Köln erstmals einen Karriere- und Recruiting-Tag mit dem Titel „foodcareers@ISM“ an. Hintergrund ist, dass – wie in allen Branchen – auch in der Süßwarenbranche die Schwierigkeiten zunehmen, gute Nachwuchskräfte zu finden und Stellen neu zu besetzen. Die ISM-Veranstalter wollen daher am Messe-Mittwoch den Ausstellern aus der D-A-CH-Region Gelegenheit geben, sich auf dem Karrieretag mit einem Präsentationstisch oder mit einem Vortrag zu präsentieren und mit potenziellen Nachwuchskräften direkt in Kontakt zu treten.

Neben Ausstellern und Handelsunternehmen werden Studierende und Absolventen unterschiedlicher Fachrichtungen sowie Schüler und Berufsschüler an der Veranstaltung teilnehmen.

Die Vorbereitungen für den Karriere- und Recruiting-Tag sind angelaufen. Anfang September wurden die Aussteller der D-A-CH-Region über die Veranstaltung informiert und zur Teilnahme eingeladen. Alle Informationen wurden auf einer Landing Page der ISM-Website zusammengefasst. Die Informationen zur Veranstaltung sind zu finden unter: [www.ism-cologne.de/events/events/foodcareers-at-ism/foodcareers-at-ism.php](http://www.ism-cologne.de/events/events/foodcareers-at-ism/foodcareers-at-ism.php).

## Career and recruiting day during ISM 2020

For the first time, KoelnMesse GmbH is offering a career and recruiting day entitled “foodcareers@ISM” as part of the international sweets and snacks trade show ISM 2020 in Cologne/Germany. The background of the measure is that, as in all sectors, the confectionery industry is also experiencing increasing difficulties in finding good new recruits and filling vacancies. Therefore, the organizers of the ISM want to give the exhibitors from the D-A-CH region the opportunity to present themselves on the career day with a presentation table or a lecture and to get in direct contact with potential junior staff. In

addition to exhibitors and retailers, students and graduates of various disciplines as well as vocational students will take part in the event.

As KoelnMesse announces, preparations for the career and recruiting day have started. At the beginning of September, the exhibitors of the D-A-CH region were informed about the event and invited to participate. All information about the planned event has been compiled on a landing page of the ISM website. It can be found at: [www.ism-cologne.de/events/events/foodcareers-at-ism/foodcareers-at-ism.php](http://www.ism-cologne.de/events/events/foodcareers-at-ism/foodcareers-at-ism.php).

## ProSweets Cologne 2020: Innovative Verpackungen im Fokus

Welche Anforderungen müssen Verpackungen für Süßwaren und Snacks im Jahr 2020 und darüber hinaus erfüllen? Wie können Snack- und Süßwaren den vielfältigen Anforderungen an Verpackungen gerecht werden? Was ist bei der Bereitstellung zusätzlicher Produktinformationen zu beachten? Antworten auf diese und weitere Fragen liefert die ProSweets Cologne, die internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie,

die vom 2. bis zum 5. Februar 2020 in Köln stattfindet.

Weniger Kunststoff, mehr erneuerbare Rohstoffe, geringeres Packungsgewicht und Recyclingfähigkeit stehen bei den gezeigten Lösungen im Mittelpunkt. Und auch das Thema Produktinformation erhält mit der Digitalisierung einen neuen Stellenwert, der am Point of Sale eine immer größere Rolle spielt.

Süßwaren- und Snackhersteller, die ihrem Wettbewerb einen Schritt voraus

sein wollen, haben erkannt, dass die Nachhaltigkeit der Verpackung immer mehr über den Erfolg am Point of Sale entscheidet. Vor allem die Markenhersteller verfolgen konsequent ein Ziel, das sich in vielen Innovationen auf der ProSweets Cologne 2020 widerspiegelt: So wenig Verpackung wie möglich, so viel wie nötig!

Die Kölner Fachschau präsentiert das gesamte Zulieferspektrum der Süßwaren- und Snackindustrie: von vielfältigen Zutaten über innovative Verpackungsmaschinen und -materialien bis hin zu optimierten Produktionsverfahren, die höchsten Anforderungen an Qualität und Wirtschaftlichkeit gerecht werden. Wichtige Themen der Branche werden zudem auf der Speakers Corner, der zentralen Vortragsbühne der ProSweets Cologne, diskutiert. Zusätzlich wird erneut der ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne für die innovativste Verpackung vergeben. Die B2B-Messe findet parallel zur ISM, der Weltleitmesse für Süßwaren und Snacks, statt und bildet die komplette Wertschöpfungskette der Süßwarenindustrie ab.

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



Auf der ProSweets Cologne 2020 spielt das Thema Verpackung eine wichtige Rolle.  
At ProSweets Cologne 2020, the topic of packaging will play an important role.

## ProSweets Cologne 2020: focus on innovative packaging

What demands does the packing of sweets and snacks have to satisfy in the year 2020 and beyond? How can snacks and sweets do justice to the manifold demands of packaging? What do they have to take into account when providing additional product information? ProSweets Cologne, the international supplier trade fair for the sweets and snacks industry, which is being staged from 2 to 5 February 2020 in Cologne, will provide answers to these questions.

Less plastic, more renewable raw materials, lower packing weight and recyclability are the focus of the presented solutions. Due to digitization,

the topic of product information is also taking on a new standing, which is playing an increasingly bigger role at the point of sale.

Sweets and snacks manufacturers who want to be a step ahead of their competitors have realized that the sustainability of packaging more and more has a decisive influence on the success at the point of sale. Especially brand manufacturers are consistently pursuing a goal which is being reflected by many of the innovations at ProSweets Cologne: as little packing as possible, as much as necessary!

The trade show in Cologne will present the entire supplier spectrum of the

sweets and snacks industry: from manifold ingredients to innovative packaging machines and materials through to optimized production technologies that do justice to the highest demands in quality and efficiency. Important industry topics will also be discussed at the Speakers Corner, the central lecture stage of ProSweets Cologne. Furthermore, the ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne will once again be conferred for the most innovative packaging. The B2B trade fair is staged parallel to ISM, the world's leading trade fair for sweets and snacks, and covers the entire value chain of the sweets industry.

# Innovation und Inspiration verbinden

Im Rahmen der Zutaten-Fachmesse Fi Europe & Ni 2019 in Paris diskutieren Experten aktuelle und künftige Chancen für die Lebensmittelindustrie. Veranstaltungen wie der Future of Nutrition Summit und die Fi Conference bieten dazu reichlich Gelegenheit.



In Bezug auf Lebensmittel- und Getränkezutaten ist die Messe Fi Europe & Ni die größte Branchen-Plattform für Information und Weiterbildung. Concerning food and beverage ingredients, Fi Europe & Ni trade fair is the largest industry platform for information and education.

Die Fi Europe & Ni, die vom 3. bis 5. Dezember 2019 in Paris stattfindet, ist nicht nur die wichtigste Fachmesse für Zutaten für Lebensmittel und Getränke – sie ist gleichzeitig die größte Branchen-Plattform für Information und praxisnahe Weiterbildung. Gleich zwei große Veranstaltungen bieten Gelegenheit, um sich mit führenden Experten zu vernetzen sowie neue Märkte und aktuelle Innovationen der Branche kennenzulernen: der Future of Nutrition Summit und die Fi Conference.

Der Future of Nutrition Summit, der am 2. Dezember stattfindet, lädt dazu ein zu diskutieren und sich von Pionieren der Lebensmittel- und Getränkeindustrie inspirieren zu lassen. Während der Messe sorgt die Fi Conference am 3. und 4. Dezember mit für ein hochkarätiges Programm, das interessante Neuheiten und aktuelle Lösungen für die Herausforderungen der Branchen vorstellt. Mehr als 300 Vordenker und Experten aus Industrie, Marktforschung und Wissenschaft werden ihr Wissen teilen und mit den Teilnehmern im Rahmen der beiden Konferenzen über aktuelle Themen diskutieren.

Schon am Tag vor dem Messebeginn fällt der Startschuss für den

Future of Nutrition Summit: Die Veranstaltung richtet sich an Entscheider aus den Bereichen F&E, Marketing, Brand Management, Handel und Gesundheitswesen. Im Fokus stehen insbesondere die Entwicklungen, die die Branche in den kommenden fünf Jahren und darüber hinaus prägen werden. Nach „Open Innovation: Reshaping the Food Systems of Tomorrow“ bietet der Nachmittag wahlweise Themen wie nachhaltige Lebensmittelproduktion oder Einblick in bahnbrechende neue Technologien.

## Viele Informationen zu aktuellen Themen

Die Fi Conference findet an den ersten beiden Messetagen statt und widmet sich den aktuellen Herausforderungen und Möglichkeiten der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Im Discovery Theatre auf dem Messegelände stehen Keynote-Präsentationen, Vorträge und Diskussionen rund um Clean Label, pflanzliche Inhaltsstoffe, gesunde und funktionelle Zutaten sowie Reduktion und Reformulierung auf dem Programm.

Parallel konzentrieren sich vier Master-Class-Angebote auf die Kate-

gorien Brot und Backwaren, Süßwaren und Snacks, Molkereiprodukte sowie Getränke. Die Master Classes beschäftigen sich mit aktuellen Herausforderungen und identifizieren Chancen für die Nahrungsmittel- und Getränke-Branche. In der Master Class für Brot und Backwaren geht es um Themen wie pflanzliche Clean-Label-Zutatenlösungen für die Backwarenindustrie oder neue Zutaten-Innovationen zur Verbesserung der Ernährungsqualität und Frische von Backwaren. Die Master Class für Süßwaren und Snacks beschäftigt sich unter anderem mit dem Geschmack von Kakao und Schokolade.

Julien Bonvallet, Fi Global Brand Director, erläutert: „Besucher haben hohe Erwartungen an eine Fachmesse und möchten die begrenzte Zeit vor Ort so effizient wie möglich nutzen – um Kunden und Partner zu treffen, aber eben auch, um sich fortzubilden und sich auf den neuesten Stand zu bringen. Daher setzen wir auf ein hochkarätiges Programm mit anerkannten Experten. Von Jahr zu Jahr steigende Teilnehmerzahlen belegen, dass wir damit auf dem richtigen Weg sind.“

[www.figlobal.com/fieurope/conferences](http://www.figlobal.com/fieurope/conferences)

## Combining innovation and inspiration

At the ingredients show Fi Europe & Ni 2019 in Paris, experts will discuss both current and future opportunities for the food industry. Events such as the Future of Nutrition Summit and the Fi Conference offer plenty of occasions.

**F**i Europe & Ni, to be held in Paris from 3 to 5 December 2019, is not only the most important trade show for food and beverage ingredients, it is also the largest industry platform for information and practical education. Two events will offer the chance to network with the best minds in the industry, explore new market potentials and catch up with the most current industry innovations: the Future of Nutrition Summit and the Fi Conference.

On 2 December, the Future of Nutrition Summit will offer the opportunity to network, engage in debate and be inspired by pioneers from within and beyond the F&B industry. During the exhibition on 3 and 4 December, the Fi Conference agenda will provide a top-class programme exploring cutting-edge innovations and the most current industry solutions. At the two conferences, more than 300 thought leaders and experts from industry, market research and academia will share their knowledge and discuss current topics.

### Much information on current topics

The Future of Nutrition Summit, which will take place the day before the show opens, is aimed at decision makers from R&D, marketing, brand management, retail and public health-care. The main focus will be on developments that will shape the industry during the next five years and beyond. After "Open Innovation: Reshaping the Food Systems of Tomorrow," the afternoon will offer attendees the choice between a stream on sustainable food systems and one providing insights into new food technologies.

The Fi Conference will take place during the first two days of the show and is dedicated to tackling current

challenges and identifying immediate opportunities for the F&B industry. In the Discovery Theatre on the exhibition floor, keynote presentations, lectures and discussions on clean label, plant-based ingredients, healthy and functional ingredients, as well as reduction and reformulation, are on the agenda. At the same time, four master classes will concentrate on bread & bakery, confectionery & snacks, dairy, and beverages. The master classes are tackling current challenges and identifying immediate opportunities for the F&B industry.

The master class for bread & bakery deals with topics such as plant-based clean label ingredient solutions for the bakery industry or latest ingre-

redient innovations for improving nutritional quality and freshness of bakery products. Amongst other things, the master class for sweets and snacks deals with the flavour of cocoa and chocolate as well as sustainable chocolate for millennials.

Julien Bonvallet, Fi Global Brand Director, comments: "Visitors have high expectations of a trade show and would like to use their limited time on site as efficiently as possible to meet customers and partners, but also to educate and update themselves. That's why we are delivering a top-tier programme with highly renowned experts. Increasing numbers of participants from year to year prove that we are on the right track." ■



Diverse Veranstaltungen der Messe Fi Europe & Ni bieten Gelegenheit, aktuelle Branchen-Themen zu diskutieren. (Bilder: Informa Markets)  
Various events of Fi Europe & Ni trade fair offer the opportunity to discuss current industry topics. (Images: Informa Markets)

## Herza Schokoladenstücke: Neue Sortimente für viele Anwendungen

Auf der Fi Europe präsentiert Herza Schokolade drei neue Schokoladenstück-Kreationen. Die Sortimente Chocolate-Coffee, Cheesecake und Karamell lassen Müslis, Snackmischungen oder Speiseeis zu angesagten Genusserlebnissen werden. Crunch, Fruchtstückchen oder auch Salz verleihen den Schokoladenstücken eine außergewöhnliche Note und schaffen neue Inspirationen. Die Karamell-Reihe bietet sechs verschiedene Schokoladenstücke mit beliebten Karamellnoten.



Ob kurze, schmale Chips mit sahnigem Toffee-Geschmack oder extra breite Chips, deren butteriges Karamellaroma an den englischen Klassiker Butterscotch erinnert. Beide Varianten bestehen aus weißer Schokolade. Die Reihe Cheesecake Temptations vereint sechs spannende Geschmacksnuancen.

Vier der sechs Varianten basieren auf weißer Schokolade. Hierzu gehören Matcha Cheesecake, kleine grüne Blätter mit echtem Matchapulver und frischer Cheesecake-Basis, sowie Lime Cheesecake, unregelmäßig gebrochene Schokoladenstücke mit Limetten-Crispies.

www.herza.de  
Fi Europe, Stand 6D90

### Herza chocolate pieces: new trend lines for versatile uses

At Fi Europe, the Herza Schokolade company is presenting three new product lines, each with six types of chocolate pieces. The product lines are Chocolate Coffee Chunks, Cheesecake Temptations and Caramel Creations. Adding crunch, fruit or salt turns these chocolate pieces into trendy flavour sensations that give muesli, snack mixes and ice cream a special note. The caramel range offers six different chocolate pieces with the most popular caramel notes. There are short, narrow chips with a creamy toffee flavour and extra wide chips with a caramel flavour reminiscent of Butterscotch. Both are made of white chocolate. With the Cheesecake Temptations range, grandmother's classic treat gets exciting nuances. Four of the six variants are based on white chocolate. These include Matcha Cheesecake, little green leaves with real matcha powder and cheesecake flavour, and Lime Cheesecake, irregular broken pieces with lime crispies.

## GoodMills Innovation offeriert gut verstoffwechselbare Ballaststoffe

Im Rahmen der Fi Europe & Ni 2019 stellt GoodMills Innovation eine natürliche, ballaststoffreiche Zutat für unterschiedliche Applikationsbereiche vor: eine neue mikronisierte High-MAC-Weizenkleie, deren Kohlenhydrate im Darm optimal verstoffwechselt werden können. Im Gegensatz zu Weißmehl, das die gewünschte bakterielle Vielfalt im Darm nicht fördert, leisten Getreideballaststoffe einen wichtigen Beitrag zur Diversität des Mikrobioms. Mit der High-MAC-Kleie (MAC steht für „microbiota accessible carbohydrates“) hat das Unternehmen eine ultrafein-vermahlene und stabilisierte Weizenkleie entwickelt, die von den darmeigenen Bakterien leicht verwertet werden kann. Damit soll sie um ein Vielfaches besser verfügbar sein als herkömmliche, vermeintlich gut verstoffwechselbare Ballaststoffe in Vollkornmehlen oder Kleieprodukten. Durch die leichte natürliche Süße der Zutat kann sogar der Zuckergehalt in verschiedenen Rezepturen bei Keksteigen und selbst in Schokoladencremes reduziert und die Textur sowie das Mundgefühl optimiert werden.

www.goodmillsinnovation.com

Fi Europe, Stand 6E151

### GoodMills Innovation offers well to metabolize dietary fibres

At Fi Europe & Ni 2019, GoodMills Innovation will showcase a natural high-fibre ingredient for multiple fields of application: a new micronized High-MAC wheat bran and its carbohydrates that are optimally metabolized in the intestine. In contrast to refined flour, which does not support bacterial diversity in the gut, whole grains make an important contribution to microbial diversity. With this in mind, GoodMills Innovation has developed High-MAC wheat bran (MAC stands for "microbiota accessible carbohydrates"), a novel wheat ingredient that is ultra-finely ground and stabilized. As such, it can be metabolized optimally by intestinal bacteria. This is what makes the new product much more bioavailable than the supposedly well to metabolize standard fibres found in whole grain flour and other bran products. The slight natural sweetness of the ingredient also allows the sugar content in recipes from cookie dough to even chocolate creams and other fillings to be reduced, while optimizing texture and mouthfeel.





## Taura bringt neue faserreiche Fruchtlösung auf den Markt

Um die steigende Nachfrage der Verbraucher nach leckeren, ballaststoffreichen Snacks zu befriedigen, hat Taura eine neue Reihe von Fruchtlösungen mit zugesetzten ballaststoffreichen Zutaten entwickelt. Mit JusFruit Fibre+ können Hersteller kalorienarme Produkte mit mehr als 20g Ballaststoffen pro 100g herstellen, ohne bei Geschmack oder Textur Kompromisse machen zu müssen. JusFruit Fibre+ ist erhältlich als eigenständiger Snack, als Paste oder als Einsprengsel in gesunden Snacks. Die nach dem speziellen URC-Verfahren von Taura hergestellten Lösungen der Produktreihe enthalten bis zu 15% weniger Zucker als normale Fruchtzusätze. Vegan, konservierungsmittelfrei und allergenfrei, bieten sie auch ein sehr gutes Mundgefühl. Zu den Vorteilen für die Hersteller zählen die Kontrolle der Feuchtigkeitsmigration, flexible Formulierungen und einfache Linien-erweiterungen. Els Vandenberghe, F&E-Manager bei Taura EMEA, sagt: „Die JusFruit Fibre+-Reihe ist perfekt für Hersteller, die Produkte mit hohem Fasergehalt anbieten möchten, ohne bei Geschmack oder Textur Abstriche machen zu müssen.“

www.tauraurc.com  
Fi Europe, Stand 6N101



## Taura to launch new high-fibre fruit solution

To help meet increasing consumer demand for tasty, high-fibre snacks, Taura has developed a new range of fruit solutions with added high-fibre ingredients. JusFruit Fibre+ allows manufacturers to create low-calorie products with more than 20g of fibre per 100g without compromising on taste or texture. JusFruit Fibre+ is available as a standalone snack, a paste, or an inclusion in healthy snacks. Made using Taura's unique URC process, the solutions in the range contain up to 15% less sugar than regular fruit inclusions. Vegan, preservative-free and allergen-free, they also offer excellent mouthfeel. Benefits for manufacturers include moisture migration control, flexible formulations and easy line extensions. Els Vandenberghe, R&D Manager at Taura EMEA, says: "The JusFruit Fibre+ range is perfect for manufacturers who are committed to healthy and responsible snacking and want to offer high-fibre products without compromising on taste or texture."

## Omya: Natürlicher Mineralstoff bietet zahlreiche Vorteile

Mit Calciumcarbonat der Marke Calcipur präsentiert Omya einen multi-funktionalen Inhaltsstoff, der die Verarbeitung nicht nur erleichtert, sondern auch die Nährwerteigenschaften des Endprodukts verbessert. Die natürlichen Mineralstoffpartikel wirken als Trennmittel bei Pulvern, optimieren die Textur und Farbe von Backwaren, Cerealien oder extrudierten Snacks. Darüber hinaus unterstützen die hochkonzentrierten Mineralien als bioverfügbare Calciumquelle die Gesundheit von Knochen, Muskeln und Nerven. Omya Calcipur ist ein effizientes Trennmittel für pulverbasierte Produkte und wird ebenfalls zur Staubreduktion



eingesetzt. Zudem verbessert der Mineralstoff die Geliereigenschaften von Flüssigkeiten, optimiert den pH-Wert und sorgt bei Cerealien und Snacks für eine verbesserte Extrusion. Da Calciumcarbonat die Geschmackswahrnehmung von süß und salzig intensiviert, kann der Zucker- und Salzgehalt in Produkten wie Keksen und anderen Backwaren reduziert werden.

www.omya.com  
Fi Europe, Stand 6F120

## Omya: natural mineral solution offers numerous advantages

With its Calcipur range of calcium carbonates, Omya presents a holistic ingredient with benefits for easy processing while enhancing the nutritional profile of finished products. The natural origin mineral particles positively influence anti-caking of powdered applications, as well as the texture and colour of bakery products, cereals or extruded snacks. Moreover, this highly concentrated source of calcium is a fortification agent with excellent bio-availability, and therefore supports bone health and the proper functioning of muscles and nerves. Omya Calcipur is an efficient anti-caking aid for powders and can also be used to reduce dust. Moreover, the mineral can improve the gelling qualities of fluids, and help correct pH-values. When used in snacks and cereals, the particles make for better extrusion, too. As the ingredient may intensify the taste perception of salty or sweet, it can also be used to reduce salt and sugar content for healthier products, such as cookies and other bakery goods.



Volle Gänge, gut besuchte Stände: Die Verpackungsmesse FachPack 2019 lockte rund 44.000 Besucher an. Full halls, well-attended booths: the packaging show FachPack 2019 attracted around 44,000 visitors.

## Zahlreiche Lösungen für umweltgerechtes Verpacken

Rund 44.000 Fachbesucher nutzten die Messe FachPack, die kürzlich in Nürnberg stattfand, um sich bei knapp 1.600 Ausstellern über Innovationen und Trends in der Verpackungsbranche zu informieren. Beide Zahlen liegen auf dem Niveau der Vorveranstaltung 2018.

Nach Angaben der veranstaltenden NürnbergMesse kamen deutlich mehr Besucher als in den vergangenen Jahren aus dem Ausland. Damit werde die FachPack ihrem Ruf als europäische Fachmesse für Verpackungen, Prozesse und Technik gerecht. An den Messeständen, in den Foren und Sonder-schauen wurde eifrig „genetzwerkt“ und über die besten Verpackungsmöglichkeiten diskutiert. Besonders innovative Lösungen wurden mit dem Deutschen Verpackungspreis und den Sustainability Awards ausgezeichnet.

Die FachPack 2019 bot ein umfangreiches Angebot entlang der Prozesskette Verpackung: angefangen bei Packstoffen und Verpackungsmaschinen über Verpackungsdruck und -veredelung bis hin zu Logistiksystemen und Services. Rund 40 % der Unternehmen waren aus dem Ausland angereist, allen voran aus Italien (76), den Niederlanden (55), der Schweiz (47), der Tschechischen Republik (47) sowie Polen (47).

Das erstmals ausgerufene Leitthema „Umweltgerechtes Verpacken“ traf den Nerv der Zeit und zog sich wie ein roter Faden durch die

zwölf Messehallen sowie das Rahmenprogramm. „Digitalisierung, E-Commerce, Brand Experience: Es gibt so viele Trends, und die Aussteller stellen sich den drängenden Fragen und präsentierten bereits marktfähige Produkte – insbesondere in Hinblick auf Nachhaltigkeit, die zwar schon seit vielen Jahren ein Thema in der Branche ist, jetzt aber erst richtig gezündet hat“, stellte Cornelia Fehlner, Leiterin der FachPack, fest. Rund die Hälfte der Aussteller hatte das Leitthema auf ihren Messeständen abgebildet und stellten Packmittel, Maschinen oder Verfahren vor, die umweltgerechtes Verpacken ermöglichen.

### Rahmenprogramm sehr gut angenommen

Das Rahmenprogramm mit seinen innovativen Formaten, wie zum Beispiel der Open Workshop Area in Halle 9 oder den drei Sonderflächen, auf denen sich nationale und internationale Start-ups präsentierten, erfreute sich großer Beliebtheit. In den beiden Foren PackBox und TechBox liefen 120 Fachvorträge, davon die

Hälfte zu verschiedenen Aspekten des umweltgerechten Verpackens. Brisante Themen wie Design for Recycling, Kreislaufwirtschaft oder bio-basierte Kunststoffe wurden aufgegriffen, und Redner namhafter Unternehmen standen auf der Bühne. Auch die führenden Forschungsinstitute und Verbände waren vertreten. In manchen Vorträgen waren viermal so viele Zuhörer wie Sitzplätze vorhanden. Insgesamt wurden rund 10.000 Zuhörer (2018: 7.500) in beiden Foren an den drei Messetagen gezählt.

Im feierlichen Rahmen wurden am ersten Messetag insgesamt 34 herausragende Lösungen mit dem Deutschen Verpackungspreis 2019 ausgezeichnet. Am zweiten Messetag wurden die Gewinner der erstmals auf der FachPack verliehenen Sustainability Awards bekannt gegeben. Insgesamt wurden acht Produkte oder Projekte prämiert. (Infos unter [www.verpackungspreis.de](http://www.verpackungspreis.de) und [www.thesustainabilityawards.com](http://www.thesustainabilityawards.com).)

Turnusgemäß pausiert die FachPack im kommenden Jahr. Die nächste FachPack findet vom 28. bis 30. September 2021 im Messezentrum Nürnberg statt. ●

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

# Numerous solutions for environmentally friendly packaging

About 44,000 trade visitors took the opportunity to learn about innovations and trends in the packaging sector from the around 1,600 exhibitors in attendance at FachPack trade fair, which recently took place in Nuremberg/Germany. Both figures are at the same level as the previous event in 2018.

The event attracted a much larger number of visitors from outside Germany than in years past, just one way that FachPack is living up to its reputation as the leading European trade fair for packaging, processes and technology. Attendees eagerly used the chance to network and discuss the best packaging options at the exhibition booths, forums and special shows. The German Packaging Award and the Sustainability Awards honoured particularly innovative solutions.

FachPack 2019 featured a wide-ranging offer along the packaging process chain from packaging materials and machines to printing and finishing, and logistics systems and services. Some 40 % of companies travelled to the event from outside

Germany, primarily from Italy (76), the Netherlands (55), Switzerland (47), the Czech Republic (47), as well as Poland (47).

The first-ever key theme to be chosen – environmentally friendly packaging – was right on trend and was a thread running through the twelve exhibition halls and the supporting programme. “There are so many trends, such as digitization, e-commerce and brand experience, and exhibitors are facing up to pressing issues and already presenting marketable products. This is especially true when it comes to sustainability, which has been an issue within the industry for many years, but has now really taken off,” noted Cornelia Fehlner, FachPack Exhibition Director at NürnbergMesse. Almost half of the exhibitors had

addressed the issue of environmentally friendly packaging at their exhibition booths and presented packaging, machinery or processes that enable environmentally sound packaging.

## Supporting programme very well received

With innovative formats like the open workshop area in Hall 9 and the three special areas where national and international start-ups showed off their prowess, the supporting programme proved to be very popular. The PackBox and TechBox forums hosted 120 presentations, half of which covered different aspects of environmentally friendly packaging. Hot topics like design for recycling, the circular economy and bio-based plastics were addressed by speakers from renowned companies. Leading research institutes and associations were also represented. At some presentations, there were four times more attendees than chairs. A total audience of approximately 10,000 attendees (2018: 7,500) listened to sessions at the two forums across the three days of the exhibition.

An award ceremony on the first day of the exhibition honoured 34 outstanding solutions with the German Packaging Award 2019. The winners of the Sustainability Awards, handed out for the first time at the FachPack, were announced on the second day of the exhibition. A total of eight products and projects were recognized. (More information can be found at [www.verpackungspreis.de](http://www.verpackungspreis.de) and at [www.packagingeurope.com](http://www.packagingeurope.com).)

In 2020, the FachPack will take its traditional break. The next FachPack will take place in Nuremberg from 28 to 30 September 2021. ●



Ebenfalls auf der FachPack vertreten: die Europäische Vereinigung der Kartonhersteller Pro Carton sowie der deutsche Fachverband Faltschachtel-Industrie FFI.

Also represented at FachPack: the European Association of Carton and Cartonboard Manufacturers Pro Carton and the German cardboard box industry trade association FFI.

# Multivac: Vom Maschinenhersteller zum Lösungsanbieter

Im Rahmen einer Pressekonferenz auf der FachPack gab Hans-Joachim Boekstegers, der zum 1. Januar 2020 scheidende Geschäftsführende Direktor und CEO von Multivac, einen Überblick über die aktuelle Geschäftsentwicklung, Verpackungstrends sowie einige der zahlreichen Produktneuheiten. Mit einem Umsatz von rund 1,1 Mrd. Euro erzielte die Unternehmensgruppe 2018 ein Wachstum von 7,7% gegenüber Vorjahr. Die Mit-

arbeiterzahl stieg auf 6.400 weltweit. „Für das laufende Geschäftsjahr rechnen wir trotz vieler Unwägbarkeiten mit einem leichten Umsatzzuwachs“, sagte Hans-Joachim Boekstegers.

Im Bereich der nachhaltigen Verpackungslösungen „sind wir der Partner der Wahl“, so der Multivac-Chef. „Wir sensibilisieren unsere Kunden weltweit für nachhaltige Verpackungskonzepte. So erfolgt eine Multiplikation dieser Konzepte auch in den Regionen, in

denen wir noch keine aktive Nachfrage für diese Lösungen sehen.“ Das Portfolio umfasst verschiedene nachhaltige Konzepte, die zur Packstoffreduktion bei der Verpackungsherstellung beitragen. Weitere Konzepte basieren auf dem Einsatz nachwachsender Rohstoffe sowie recyclingfähiger Materialien.

Mit Übernahme der Fritsch-Gruppe im August 2019 erweitert Multivac sein Angebot, um künftig auch der Backwarenindustrie komplette Produktionslinien aus einer Hand anbieten zu können. Fritsch ist ein führender Hersteller von Bäckereimaschinen mit Sitz in Markt Einersheim. Das Programm beinhaltet Systeme für die Teigformung und -aufbereitung, vom Tischgerät bis zur Industrieanlage. „Diese Akquisition ist ein weiterer wichtiger Schritt im Ausbau unseres Portfolios zu ganzheitlichen Lösungen für das Verarbeiten und Verpacken von Lebensmitteln“, erläuterte Hans-Joachim Boekstegers. „Unser Anspruch ist es, unseren Kunden stets die effizienteste Gesamtlösung bieten zu können.“

[www.multivac.com](http://www.multivac.com)



CEO Hans-Joachim Boekstegers auf der Multivac-Pressekonferenz.  
CEO Hans-Joachim Boekstegers at the Multivac press conference.

## Multivac: from machine manufacturer to supplier of complete solutions

As part of a press conference at FachPack trade fair, Hans-Joachim Boekstegers, Executive Director and CEO of Multivac, who will be retiring on 1 January 2020, gave an overview of the current development of the business, as well as packaging trends and some of the company's many product innovations. With a turnover of around EUR 1.1 bn, the group was able to achieve in 2018 a growth in turnover of 7.7% over the previous year. The number of employees increased to 6,400 worldwide. "Despite many economic and political uncertainties, we are expecting a slight growth in turnover for the current business year," said Hans-Joachim Boekstegers.

"When it comes to sustainable packaging solutions, we are the partner of choice," the company head stated. "We are raising the awareness of sustainable packaging concepts among our customers worldwide. We are now multiplying our concepts worldwide, even in those regions, where we have not yet seen an active demand for these solutions." The portfolio includes a wide range of sustainable packaging concepts, which make a significant contribution to reducing the material used to produce packs. Other concepts are based on the use of renewable raw materials or fully recyclable films such as, for example, mono plastics, or alternatively paper fibre-based packaging materials.

With the takeover of the Fritsch group in August 2019, Multivac is extending its range of solutions, so that in future they will also be able to offer complete production lines from one source to the bakery industry as well. Fritsch is a leading manufacturer of bakery equipment headquartered in Markt Einersheim/Germany. The product range includes high-performance equipment and technology for dough forming and processing, from table top units to industrial-scale systems. "This acquisition is another important step in expanding our range of integrated solutions for processing and packaging food products," explained Hans-Joachim Boekstegers. "It is our aspiration to always be able to offer our customers the most efficient total solution."

## Bosch Packaging stellt nachhaltige Verpackungskonzepte vor

Passend zum Leitthema der Messe FachPack – umweltgerechtes Verpacken – informierte Bosch Packaging Technology über seine innovativen Ansätze im Bereich Nachhaltigkeit. Bei Primärverpackungen geht es vorrangig um zwei Aspekte: die Verwendung von Monomaterialien im Vergleich zu herkömmlichen Folien sowie Papierverpackungen als Alternative zu Kunststoff. Bei Sekundärverpackungen zielt das Engagement darauf ab, sowohl Abfälle beim Verpackungsmaterial zu reduzieren als auch die Recyclingfähigkeit der Verpackungen zu steigern.

Sekundärverpackungen aus Papier und Pappe sind per se nachhaltig, weil

sie aus nachwachsenden und recycelbaren Rohstoffen bestehen. Dennoch ist das Potenzial noch nicht ausgeschöpft. Es gibt weitere Möglichkeiten, noch umweltfreundlicher zu produzieren, zum Beispiel durch die Vermeidung von Packstoffverlusten in der Produktion. Diese können entstehen, wenn Packmaterial qualitätsbedingt nicht verarbeitet werden kann. Bosch verfügt bereits über Anlagen, die leicht gebogene oder recycelte Kartonagen verarbeiten können.

Was Maschinen bislang als Ausschuss aussortierten, kann nun dank eines größeren Toleranzbereiches genutzt werden. Wie einzigartig geformte und ideal dimensionierte

kleine Papierkapseln zu einer nachhaltigeren Zukunft beitragen können, zeigte Bosch zusammen mit seinem schwedischen Kooperationspartner BillerudKorsnäs. Gemeinsam haben die Unternehmen ein neues Verpackungskonzept namens Pearl entwickelt (im Bildvordergrund). Es demonstriert die hohe Formbarkeit des Materials FibreForm (das führende 3D-formbare Papier auf dem Markt, patentiert von BillerudKorsnäs). Die Verarbeitung des Materials erfolgt auf Maschinen von Bosch und ermöglicht kreative und nachhaltige Verpackungslösungen aus Papier. ●

[www.boschpackaging.com](http://www.boschpackaging.com)

## Bosch Packaging presents sustainable packaging concepts

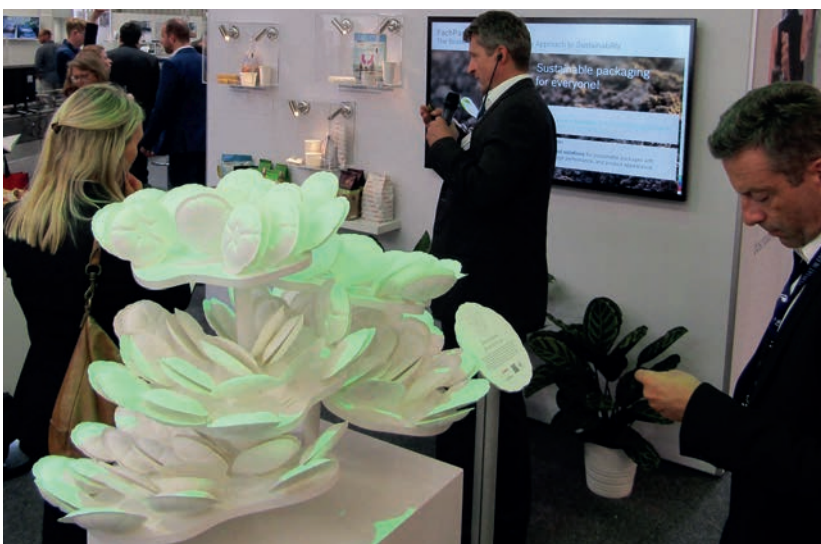
In line with the main theme of trade fair FachPack – environmentally friendly packaging – Bosch Packaging Technology showed its innovative approaches in the area of sustainability. Primary packaging is mainly concerned with two aspects: the use of monomaterials in comparison to conventional films, and using paper packaging as an alternative to plastic.

For secondary packaging, the focus is on both reducing packaging material waste and increasing the recyclability of packaging materials.

Secondary packaging made of paper and cardboard is sustainable per se because it consists of renewable and recyclable raw materials. Nevertheless, its full potential has not yet been exhausted. There are other

ways of making production even more environmentally friendly, for example by avoiding packaging material loss during production. This can occur, for example, when packaging material cannot be processed due to quality considerations. Bosch already has systems that are capable of processing slightly bent or recycled cardboard. Consequently, what machines previously sorted out as rejects can now be used thanks to a larger tolerance range.

With its Swedish cooperation partner BillerudKorsnäs, Bosch showed how uniquely formed and optimally sized shaped paper pods can contribute to a more sustainable future. Together, the companies have developed a new packaging concept called Pearl (in the foreground of the picture). It demonstrates the unique formability of the FibreForm material (the leading 3D-formable paper on the market, patented by BillerudKorsnäs). The material is processed on Bosch machinery and paves the way for creative and sustainable paper packaging solutions. ●



## Hugo Beck bietet hochflexible Verpackungssysteme

Die flexible Maschinenteknik von Hugo Beck lässt Anwendern künftig die Wahl, ob ein Produkt in Folie, Papier oder Verbundmaterial verpackt werden soll (Bild). Die Verpackungsmaschinen können durch eine einfache Umrüstung problemlos an neue Packstoffe angepasst werden. Eine Nachrüstung älterer Folienverpackungsmaschinen für die Verarbeitung neuer Verpackungsmaterialien ist ebenfalls möglich.

Sowohl unbeschichtetes als auch beschichtetes Papier kann zur Herstellung von Beutelverpackungen mit zwei geklebten oder genähten Seiten und einer Überlappung oben verwendet werden. Alternativ wird die Verpackung ohne Überlappung mit drei genähten Seiten ausgeführt. Die Möglichkeit einer Banderolierung mit Überlappung besteht ebenfalls. Die Besucher der FachPack konnten sich von der Flexibilität einer modifizierten Hugo-Beck-Folienverpackungsmaschine überzeugen, die Produkte in unbeschichtetes Papier verpackt und etikettiert. Zudem wurde auf dem Messestand auch die Herstellung von Flowpack-Verpackungen aus PE-beschichtetem Papier gezeigt. ●

[www.hugobeck.com](http://www.hugobeck.com)

## Hugo Beck offers highly flexible packaging systems

Hugo Beck's flexible machine technology now allows customers to select whether a product is packaged in film, paper or composite material (image). With a simple changeover, the packaging machines can be easily adapted to new packaging materials. It is also possible to convert existing film packaging machines to use a new packaging substrate. ●



Both uncoated and coated paper can be used for producing bags with two glued or sewn sides plus a top overlap or, alternatively, with no overlap and three sewn sides. The additional option of banding with overlapping is also available. Visitors of FachPack could see the flexibility of a modified Hugo Beck film packaging machine as it packed and labelled products within uncoated paper. In addition, flowpack production with PE-coated paper was shown. ●



## Sonoco: Kartonböden für bessere Recyclingfähigkeit

Das FachPack-Giveaway von Sonoco war eine kleine Snackdose mit gefriergetrockneten Früchten. Mit seinem Kartonboden und dem im Digitaldruck gestalteten Etikett zeigte es, wie moderne Verpackungslösungen hohe Nachhaltigkeit mit ansprechenden Designelementen und Convenience verknüpfen können. „Unser Giveaway ist ein tolles Beispiel dafür, wie eine bereits sehr nachhaltige Verpackung weiter verbessert wird, indem man Bestandteile wie etwa den Boden optimiert“, erklärte Séan Cairns, Vice President und General Manager Sonoco Consumer Products. „Wenn jemand zum Beispiel nach einer Verpackung für Produkte wie Süßigkeiten oder Müsli sucht, sind Kartondosen mit einer aluminiumfreien Innenkaschierung und einem Kartonboden eine Option.“ Der Kartonboden für die Giveaway-Snackdose, etwa, war im neuen DRECE-(Deep-Recessed-Exposed-Cut-Edge)-Design gefertigt. DRECE-Böden sowie der alternative EcoSeal-Boden werden derzeit von Sonoco-Kunden getestet, die ihre Standard-Metallböden durch Kartonböden ersetzen möchten. ●

[www.sonoco.com](http://www.sonoco.com)

## Sonoco: cardboard ends for increased recyclability

Sonoco's giveaway at FachPack was a small snack can filled with freeze-dried fruit. It showcased how modern packaging solutions combine high sustainability with appealing design elements and convenience by featuring both a cardboard bottom and a digitally printed label. "It's a great example of how you can further improve an already very sustainable packaging by optimizing parts like the bottom", Séan Cairns, Vice President and General Manager Sonoco Consumer Products, explained. "If you're searching for a packaging for a product like sweets or cereals, for instance, you can choose a non-aluminium lining and a cardboard bottom for your cardboard can". The cardboard bottom was manufactured in the new DRECE (Deep Recessed Exposed Cut Edge) design. DRECE ends as well as Sonoco's EcoSeal end are currently being tested by Sonoco customers who are considering replacing their standard tin ends with cardboard. ●

## Inficon: Leckagen schnell erkennen und sofort eingreifen

Inficon stellte die netzwerkfähige Version des Dichtheitsprüfgeräts Contura S400 vor. Mit der Contura S400 lässt sich die Dichtheit von Lebensmittelverpackungen an den Fertigungslinien oder im Labor zerstörungsfrei, schnell und zuverlässig prüfen. Neu ist die Möglichkeit zur effizienten Datenintegration des Geräts: Die neue Software überträgt die Messergebnisse in Echtzeit an den Leitstand. Weist eine Verpackung ein Leck auf, wird dies dort unmittelbar angezeigt, und das Betriebspersonal kann sofort in die Produktion der aktuellen Charge eingreifen.

Das Funktionsprinzip der Contura S400: Sie erzeugt in ihrer flexiblen Folienkammer ein Vakuum, sodass sich die Folien eng an die zu prüfende Verpackung anschmiegen. Gibt es ein Leck, strömt Gas aus der Verpackung in die vakuumierte Prüfkammer. Diesen Druckanstieg misst das System in Sekunden. So sind selbst Leckagen von unter 10 µm erkennbar. ●

[www.inficonpackaging.com](http://www.inficonpackaging.com)



## Inficon: leakages quickly detected and fixed at once

**A**t FachPack trade fair, Inficon introduced the network-ready version of the Contura S400 leak detector. With the Contura S400, the tightness of food packaging on production lines or in the laboratory can be tested non-destructively, quickly and reliably. What's new is the possibility for efficient data integration of the device: The advanced software now transmits the measurement results in real time to the control centre. If a package has a leak, the problem is immediately displayed there, and operators can immediately intervene in the production of the current batch.

The operating principle of the Contura S400: it creates a vacuum in its flexible film chamber, so that the films closely conform to the packaging to be tested. If there is a leak, gas flows from the packaging into the vacuum chamber, and the device measures this pressure increase within seconds. Thus, the system reliably detects leaks of less than 10 µm – a sensitivity that no other test method currently achieves. ●



Von der Produktion bis ins Regal.  
Gemeinsam mit Ishida.



Jedes Unternehmen hat sich seinen eigenen Herausforderungen zu stellen. Unser Ziel ist es, diese gemeinsam mit Ihnen zu überwinden.

Sie möchten Ihre Produktivität steigern? Wir helfen Ihnen, in kürzerer Zeit mehr aus Ihrer Produktion herauszuholen.

Die Genauigkeit Ihrer Produktion lässt zu wünschen übrig? Dann unterstützen wir Sie dabei, die Zielvorgaben einzuhalten. Sie müssen sich auf höhere Standards einstellen?

Auch dann sind wir der richtige Ansprechpartner. Machen Sie den ersten Schritt und besuchen Sie uns unter

## Bluhm Systeme: Elektrisches Etikettieren reduziert Kosten

Immer mehr Etikettendruckspender der neueren Generation steigen um von Druckluft auf Strom und werden so zum Energie- und Kostensparer: Mit dem Hochleistungs-etikettierer Legi-Air 6000 hat Bluhm Systeme erstmals einen Etikettierer auf den Markt gebracht, dessen Applikator nicht pneumatisch, sondern servo-elektrisch angetrieben wird. Die Vorteile eines solchen Antriebs im Etikettierbereich liegen auf der Hand: Er ist kostengünstiger, und gleichzeitig ermöglicht er höhere Taktraten sowie eine positionsgenauere Etikettierung. Der Legi-Air 6000 etikettiert durchlaufende, unterschiedlich hohe Kartons besonders schnell, ausdauernd und präzise. Bei einem Etikettenformat DIN A6 und bei 500 mm Produkthöhendifferenz schafft er 2.250 Takte pro Stunde. Mit dem servo-motorisch betriebenen Spende-Applikator aus Kohlefaser etikettiert das System um bis zu 50 % schneller und positionsgenauer als mit einem pneumatisch betriebenen Zylinder. Die Ansteuerung erfolgt kosten- und platzoptimiert durch eine Mikroprozessoransteuerung. Ein separater Schaltschrank erübrigt sich.

[www.bluhmsysteme.com](http://www.bluhmsysteme.com)

### Bluhm Systeme: electric labelling reduces costs

More and more label dispensers of the newer generation are switching from compressed air to electricity and are thus becoming an energy and cost saver. With the Legi-Air 6000 high-performance labeller, Bluhm Systeme has for the first time introduced a labeller whose applicator is driven not pneumatically but servo-electrically. The advantages of such a drive in the labelling area are obvious: it is less expensive and at the same time it enables higher cycle rates and more accurate labelling. The Legi-Air 6000 labels continuous, different height cartons very fast, enduringly, and precisely. With a label format of DIN A6 and with 500 mm product height difference, it manages 2,250 cycles per hour. With the servo-motor-driven dispensing applicator made of carbon fiber, the system labels up to 50 % faster and with more exact positioning than with a pneumatically operated cylinder. Controlling is cost and space optimized by a microprocessor control. A separate switch cabinet can be spared.

The advantages of such a drive in the labelling area are obvious: it is less expensive and at the same time it enables higher cycle rates and more accurate labelling. The Legi-Air 6000 labels continuous, different height cartons very fast, enduringly, and precisely. With a label format of DIN A6 and with 500 mm product height difference, it manages 2,250 cycles per hour. With the servo-motor-driven dispensing applicator made of carbon fiber, the system labels up to 50 % faster and with more exact positioning than with a pneumatically operated cylinder. Controlling is cost and space optimized by a microprocessor control. A separate switch cabinet can be spared.



## Ishida: Mehrkopfwaage verpackt Zerbrechliches schonend

Fragiles Gebäck und empfindliche Süßwaren sind eine Herausforderung für vollautomatische Prozesse. Eigens für solche Aufgaben hat Ishida die Mehrkopfwaage CCW-RV-GS entwickelt. Ihre Ausstattung ermögliche ein besonders schonendes und dennoch leistungsstarkes Verpacken. Die Mehrkopfwaage erreicht eine Geschwindigkeit von bis zu 90 Takten pro Minute bei einer Genauigkeit von 0,1 g. Trotz dieser Leistung gelangt das Produkt unbeschadet in die Verpackungen. Dafür sorgen Konstruktionsmerkmale wie sanfte Gefälle, flache Winkel, minimierte Fallhöhen und das bogenförmige Design der Schalen (Bild). Kunststoffeinlagen dienen zur Polsterung in den Schalen und im Auswurftrichter. Ein spezieller Ringverschluss im Auslauf verhindert Produktkollisionen bei der Übergabe an die Verpackungsmaschine. Die fünfstufige digitale Filterung des Wiegezellsignals und eine wirksame Schwingungsdämpfung sollen eine konstante Hochleistung sicherstellen. Dank der verkürzten Einstellzeit steht eine maximale Anzahl von Wiegeköpfen für die Kombinationsberechnung zur Verfügung.

[www.ishidaeurope.com](http://www.ishidaeurope.com)



### Ishida: multihead weigher packs fragile items with care

Fragile biscuits and delicate sweets are a challenge for fully automatic processes. Ishida has developed the CCW-RV-GS multihead weigher specifically for such tasks. Its equipment allows a particularly gentle yet powerful packaging. The multihead weigher reaches a speed of up to 90 cycles per minute with an accuracy of 0.1 g. Despite this performance, the product passes undamaged into the packaging. This is ensured by design features such as gentle slopes, flat angles, minimized drop heights and the bow-shaped design of the shells (image). Plastic inserts serve as padding in the bowls and in the discharge funnel. A special ring closure in the spout prevents product collisions during the transfer to the packaging machine. The five-level digital filtering of the weighing cell signal and efficient vibration damping ensure a constant high performance. Thanks to the shortened setting time, a maximum number of weighing heads is available for the combination calculation.





1 Padotec bietet ein breitgefächertes Programm namhafter europäischer Hersteller von Verpackungsmaschinen.  
*Padotec offers a wide range of well-known European manufacturers of packaging machines.*

2 Die faserbasierten Verpackungsmaterialien von Stora Enso sind nachhaltige Alternativen zu Materialien fossilen Ursprungs.  
*Stora Enso's fiber-based packaging materials are sustainable alternatives to fossil-derived materials.*

3 Leibinger war mit wartungsarmen und bedienfreundlichen Kennzeichnungslösungen auf der FachPack vertreten.  
*Leibinger was represented at the FachPack with low-maintenance and user-friendly marking solutions.*

4 Logopak präsentierte auf der diesjährigen FachPack neue ökonomische und ökologische Etikettierlösungen.  
*At this year's FachPack, Logopak presented new economic and ecological labelling solutions.*

5 Zum Programm von Kotkamills gehören nachhaltige und plastikfreie Verpackungslösungen mit einfacher Handhabung.  
*The programme of Kotkamills includes sustainable and plastic-free packaging solutions with easy handling.*

Moderne Tafelpackmaschinen bieten eine hohe Flexibilität, Produktsicherheit, Verfügbarkeit und eine Ausbringleistung bis 215 Tafeln pro Minute.  
(Bild: LoeschPack)

Modern bar wrapping machines offer great flexibility, product safety, availability, and an output of up to 215 bars a minute.  
(Image: LoeschPack)



# Technologie- und Innovationsführer feiert 100-jähriges Firmenjubiläum

Der Systemhersteller Loesch Verpackungstechnik feiert in diesem Jahr sein 100-jähriges Bestehen. Die Messe FachPack in Nürnberg stand für den Spezialisten für Süßwarenverpackungen ganz im Zeichen dieses Jubiläums, und das Unternehmen stellte dort moderne und historische Verpackungssysteme aus, darunter eine Retrofit-Maschine aus dem Jahr 1935.

Die Firma LoeschPack, ansässig im oberfränkischen Altendorf, gehört zu den Technologie- und Innovationsführern bei Verpackungsmaschinen und kompletten Anlagen zum Verpacken von unter anderem Schokolade und Kaugummi sowie Süß- und Dauerbackwaren. In diesen dynamischen Branchen steht das Unternehmen seit 1919 für hohe Qualitätsansprüche, flexible und wirtschaftliche Anlagenkonzepte sowie einen weltweit verfügbaren Rundum-Service mit innovativen Dienstleistungsprodukten. Das Produktprogramm der Oberfranken beinhaltet komplette Verpackungslinien, Zuführ- und Speichersysteme, horizontale Schlauchbeutel-, Falteinschlag- und Wickelmaschinen, Dichtsiegel- und Trayloadingsysteme sowie Kartonier- und Aufrichtemaschinen.

„Teil der Ausbildung bei Loesch ist der Retrofit einer historischen Verpackungsmaschine“, sagte Dr. Thomas Cord, Geschäftsführer von Loesch Verpackungstechnik kürzlich im Rahmen der diesjährigen Verpackungsmesse FachPack in Nürnberg. „Auf diese Weise lernen unsere Auszubildenden die komplexe Mechanik einer solchen Maschine kennen. Gleich-

zeitig erfahren sie etwas über die Tradition unseres Unternehmens und entwickeln eigene, innovative Ideen, die uns in die Zukunft führen.“

Eine solche restaurierte Maschine – eine der ersten Hochleistungsfalteinschlagmaschinen für klassische Tafelverpackung mit zwei Packmaterialien weltweit aus dem Jahr 1935 – präsentierte Loesch auf der FachPack, direkt neben seinen aktuellen Modellen. Bereits 1935 waren 60 Tafeln pro Minute und bis zu 50 verschiedene Verpackungsvarianten für Maschinen von Loesch kein Problem. Moderne Tafelpackmaschinen bieten eine Ausbringleistung bis 215 Tafeln pro Minute.

### Weitere Investitionen für Unternehmenserfolg

„Die grundlegenden Prinzipien der Schokoladenverpackung sind heute dieselben wie vor einigen Jahrzehnten“, erklärte der Firmenchef. „Vielfältige Verbesserungen sorgen aber dafür, dass moderne Maschinen die Produkte deutlich schneller, effizienter und mit weniger Personalaufwand verpacken. Den-

noch steuert auch in unseren aktuellen Modellen noch immer eine Königswelle, die heute jedoch auch elektronisch ausgeführt wird, nahezu alle Bewegungsabläufe in der Maschine und sorgt so für eine stets verlässliche Qualität.“

Die FachPack stand am Beginn der Feierlichkeiten zum 100-jährigen Firmenjubiläum. Über diverse Veranstaltungen und Festlichkeiten hinweg findet das Jubiläumsjahr dann im Mai 2020 unter dem Motto „Ein neues Zeitalter beginnt“ auf der Verpackungsmesse interpack in Düsseldorf seinen Höhepunkt. Hier werden die Zukunft des Unternehmens und der Ausbau seiner Stellung als Innovationsgeber und Marktführer im Fokus stehen.

„Um die Zukunft gestalten zu können, ist es wichtig, seine Geschichte zu kennen“, betonte Olaf Piepenbrock, Geschäftsführender Gesellschafter des gleichnamigen Mutterkonzerns von Loesch. „Um weiterhin erfolgreich zu bleiben, investieren wir auch zukünftig in die Entwicklung unserer drei Standbeine: Schokolade, Kaugummi und Süßwaren sowie Cerealien.“

www.loeschpack.com

## Technology leader celebrates anniversary

*This year, system manufacturer Loesch Verpackungstechnik is celebrating its centenary. For the confectionery packaging specialist, trade fair FachPack in Nuremberg/Germany was an ideal occasion to showcase this anniversary and to display both historical as well as modern packaging systems, amongst them a retrofit machine from 1935.*

**T**he company LoeschPack, based in Altendorf/Germany, is one of the technology and innovation leaders in packaging machines and complete systems for packaging – among other things – chocolate, chewing gum, confectionery as well as dry baked goods. In these dynamic industries, the company has been a byword for highest quality standards, flexible and economical system solutions, and all-around global service with innovative service products since 1919. Its product range includes complete packaging lines, feeding and buffering systems, horizontal flow wrapping machines, fold wrapping and coiling machines, hermetic sealing and tray loading systems as well as cartoning and erecting machines.

### Further investments for corporate success

“Part of the training at Loesch is retrofitting a historical packaging machine,” Dr Thomas Cord, CEO of Loesch Verpackungstechnik, said recently at this year’s packaging trade fair FachPack in Nuremberg. “This gives our trainees a chance to understand the complex mechanics of such a machine. At the same time, they both learn something about our company’s tradition and develop their own innovative ideas with an eye to the future.”

At FachPack trade show, Loesch presented such a restored machine – one of the world’s first high-performance fold wrapping machines for traditional bar products with two

packaging materials from 1935 – directly alongside their current models. Already in 1935, the Loesch machines could easily manage 60 bars a minute and up to 50 different packaging types. Modern bar wrapping machines offer an output of up to 215 bars a minute.

“The basic principles of packaging chocolate are the same today as they were a few decades ago,” the head of the company explained. “A range of improvements, however, now ensure that modern machines pack the products much faster, more efficiently, and with less manpower. Nevertheless, even our latest models still use a main shaft, which is now electronic, to control almost all motion sequences in the machine, thereby ensuring consistently reliable quality”.

FachPack trade fair was at the beginning of the celebrations for the company’s 100<sup>th</sup> anniversary. Following various events and festivities, the anniversary year will culminate in May 2020 at packaging trade fair interpack in Düsseldorf/Germany, where the company will be proclaiming “the start of a new era”. The focus then will be on the future of the company and the expansion of its position as an innovator and market leader.

“Before you can change the future, you need to know your history first,” emphasized Olaf Piepenbrock, Managing Partner of the eponymous Loesch parent company. “To remain successful, we are set to continue investing in the development of our three key areas: chocolate, chewing gum and confectionery, and cereals”.

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



**CURT GEORGI**  
FLAVOURS

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

### PACKMITTEL, VERPACKUNGEN PACKAGING MATERIAL

Verpackungskarton / Packaging board,  
card board



**MetsäBoard**

**Metsä Board Deutschland GmbH**  
Solmsstraße 8  
60486 Frankfurt am Main/Germany  
☎ +49 (0)69 719 05-0  
☎ +49 (0)69 719 05-169  
✉ germany.sales@metsagroup.com  
www.metsaboard.com



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

**S**weets  
**P**rocessing

**Die „grünen  
Seiten“ für die  
Süßwarenindustrie**

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

# „Wir müssen die Zukunft der Kakaobauern nachhaltig sichern“

Der belgische Konzern Puratos hat 2012 das Programm „Cacao-Trace“ ins Leben gerufen und 2016 die Stiftung „Next Generation Cacao Foundation“ gegründet, um einen bedeutenden Beitrag zur sozialen, wirtschaftlichen und ökologischen Entwicklung der Kakaobauern und der Gemeinschaften zu leisten. Die Verantwortlichen des Geschäftsbereichs Belcolade sind überzeugt, dass Nachhaltigkeit eine Win-win-Beziehung für alle Beteiligten der Lieferkette darstellt – vom Kakaobauern bis zum Konsumenten. Sylvestre Awono, Group Cocoa Manager bei Puratos, gibt Auskunft.



**sweets processing:** Nahezu alle Firmen haben sich in jüngster Zeit das Thema Nachhaltigkeit auf die Fahnen geschrieben und berichten von ihren Engagements. Was macht Puratos mit seinem Schokoladenbereich unter der Marke Belcolade hier anders?

**Sylvestre Awono:** Puratos hat 2012 in Vietnam mit dem neuen Kakao-Sourcing-Programm unter dem Titel „Cacao-Trace“ begonnen. Der Name steht für Premiumschokolade und zugleich für eine transparente Kakao-Lieferkette, die allen Beteiligten einen signifikanten Mehrwert liefert – den Kakaobauern, den Schokoladenherstellern und den Endverbrauchern. Der Kern des Programms ist ein Sonderbonus von zehn Cent pro Kilogramm fertiger Schokolade an die Kakaobauern.

**sp:** Das erscheint auf den ersten Blick nicht viel.

**Awono:** Für die Europäer ist dieser Betrag sicherlich "Peanuts". Doch in Afrika und Asien entspricht dieser Bonus der Höhe von ein bis zwei zusätzlichen Monatsgehältern. Die Bauern erhalten also einen fairen Anteil am Gewinn aus dem Verkauf

der großartigen Schokolade, zu deren Entstehung sie beigetragen haben. Wir bei Puratos sind überzeugt, dass wir die Zukunft der Kakaobauern nachhaltig sichern müssen. Ansonsten werden die Kinder und Jugendlichen die Dörfer verlassen. Umgekehrt gilt auch: Nur durch die Schaffung von Werten und deren Weitergabe an die landwirtschaftlichen Gemeinschaften können wir eine nachhaltige Zukunft für unsere Industrie sicherstellen. Davon profitieren letztlich auch die Endkonsumenten.

**sp:** Die Verbraucher sind angesichts der vielen Verlautbarungen indes eher skeptisch geworden.

**Awono:** Bei uns können die Schokoladenliebhaber weltweit mit dem Kauf von Cacao-Trace-Schokolade die Lebens-

umstände der Kakaobauern wirklich positiv beeinflussen. Die physische Nachverfolgbarkeit der Cacao-Trace-Bohnen innerhalb der gesamten Lieferkette stellt sicher, dass die Prämien schließlich auch genau dort ankommen, wo sie erwirtschaftet wurden.

**sp:** In Ihren Vorträgen verweisen Sie dazu auch auf einige Beispiele von der Elfenbeinküste.

**Awono:** Ja. Da ist zum einen die Farmerin Beatrice. Sie wohnte mit ihren Kindern noch mit Eltern und Großeltern unter einem Dach. Dank Cacao-Trace konnte sie sich jetzt ein eigenes bescheidenes Haus bauen. Und Karim, ebenfalls an der Elfenbeinküste, hat sich ein kleines Motorrad zugelegt. Vor 50 Jahren konnten sich die Kakaobauern noch ein Auto leisten.

*Kakao im Blut: Sylvestre Awono ist seit 2005 für Puratos tätig, lange Zeit als R&D sowie International Product Manager und seit 2017 als Group Cocoa Manager. Die Eltern des Lebensmitteltechnologen besitzen selbst eine Kakaofarm in Kamerun.*

*Cacao in his blood: Sylvestre Awono has worked for Puratos since 2005, spent much time in R&D and as International Product Manager. Since 2017, he is the Cocoa Group Manager. The food technician's parents have their own cocoa farm in Cameroon.*





Die Chocolaterie Amelie in Garmisch-Partenkirchen ist der erste Betrieb in Deutschland, der ausschließlich Cacao-Trace-Schokolade verwendet. Sylvestre Awono übergibt die Urkunde an Irene, Franz und Linus Kässer (v. l.).  
 Chocolaterie Amelie in Garmisch-Partenkirchen is the first company in Germany to exclusively use Cacao-Trace chocolate. Sylvestre Awono presents the certificate to Irene, Franz and Linus Kässer (from left) in the rustic alpine cabin, the highlight of the chocolate shop.

Durch die fallenden Preise müssen sie heute die weiten Wege zu Fuß oder mit dem Fahrrad zurücklegen.

**sp:** Der finanzielle Anreiz ist allerdings nur ein Teil des Programms. In welcher Weise engagiert sich Puratos noch?

**Awono:** Die Finanzen sind wichtig, denn der steigende Verdienst erhöht die Motivation der Bauern, kontinuierlich hochwertige Bohnen zu produzieren. Dies kommt uns zugute, zumal Puratos eine Leidenschaft für großartig schmeckende Schokolade hat. Um dies zu erreichen, investieren wir in entsprechende Schulungen für die Kakaobauern sowie in den Bau und die Pflege von Nacherntezentren, die in der Nähe der Plantagen stehen. Dort überwachen und verbessern Landwirtschaftsexperten den Fermentationsprozess und die Trocknung. Durch diese Kontrolle kann Puratos die Qualität der Kakaobohnen erheblich steigern. Das Ergebnis ist eine erstklassige Schokolade mit konstant hervorragendem Geschmack. Mit der Etablierung einheitlicher Fermentationsverfahren und kontinuierlicher Überwachung ist Cacao-Trace das erste nachhaltige Kakaoprogramm, das die Qualität des

Nachernteprozesses zertifiziert. Auch Youri Dumont, Business Unit Director Chocolate bei Puratos, ist überzeugt, dass wir nur dann Schokolade von bester Qualität garantieren können, wenn wir Kakaobohnen von höchster Qualität haben.

**sp:** Inzwischen sind sieben Jahre vergangen. Wo steht das Unternehmen mit Cacao-Trace heute?

**Awono:** Nach der erfolgreichen Einführung von Cacao-Trace in Vietnam folgten Projekte an der Elfenbeinküste und auf den Philippinen. Mitte 2018 sind wir mit dem Programm zur nachhaltigen Beschaffung von Kakao auch in Papua-Neuguinea gestartet. Und im Laufe des Jahres 2019 ist Mexiko als fünfte Region hinzugekommen. [www.cacaotrace.com](http://www.cacaotrace.com)

### Belcolade im Profil

Das belgische Unternehmen Puratos, das 1919 in Brüssel gegründet wurde und aktuell mehr als 9.000 Mitarbeiter beschäftigt, ist heute eine weltweit tätige Gruppe, die ein komplettes Sortiment innovativer Zutaten sowie Anwendungsexpertise für Handwerk, Industrie, Einzelhandel und Foodservice im Bäckerei-, Konditorei- und Schokoladensektor anbietet. 1988 wurde „Belcolade“ als eine neue Marke in den professionellen Schokoladenmarkt eingeführt und hat sich seither mit Erfolg weltweit zum Synonym für erstklassig schmeckende, echte belgische Schokolade weiterentwickelt.

Dank einheitlicher Fermentationsverfahren und permanenter Schulung der Kakaobauern sichert Puratos die konstant hochwertige Qualität der Belcolade-Schokolade.

Thanks to uniform fermentation processes and the ongoing training for the cocoa farmers, Puratos ensures the consistently high quality of premium Belcolade chocolate.



Voller Stolz nehmen die jungen Farmer von der Coopérative Saint Paul den Schokoladenbonus entgegen. The young farmers from the Coopérative Saint Paul proudly accept the chocolate bonus.



Dank der zusätzlichen Boni durch Cacao-Trace konnte sich Karim Ouédraogo, Kakao-bauer an der Elfenbeinküste, ein Motorrad zum Transport der Bohnen kaufen und einen kleinen, bescheidenen Laden eröffnen. Thanks to additional bonuses from Cacao-Trace, Karim Ouédraogo, a cocoa farmer in Ivory Coast, was able to buy a motorcycle to transport beans and open a modest shop.

## “We must ensure a sustainable future for cocoa growers”

The Belgian group Puratos launched the “Cacao-Trace” programme in 2012 and established the “Next Generation Cacao Foundation” in 2016 in an effort to make a significant contribution to the social, economic, and environmental development of cocoa farmers and their communities. Belcolade brand section executives are convinced that sustainability is a win-win relationship for everyone involved in the supply chain, from cocoa farmers to consumers. Sylvestre Awono, Group Cocoa Manager at Puratos, provides information.

**sweets processing:** Nearly all companies have recently taken up sustainability issues and report on their commitments. What makes Puratos different with its chocolate range under Belcolade?

**Sylvestre Awono:** In 2012, Puratos started a new cocoa sourcing programme entitled “Cacao-Trace” in Vietnam. The name stands for premium chocolate as well as a transparent cocoa supply chain that provides significant added value for all involved – the cocoa farmers, chocolate manufacturers and end consumers. The core of the programme is a special bonus of ten cents per kilo of finished chocolate to the farmers.

**sp:** This doesn’t seem like much at first glance.

**Awono:** This amount is definitely “peanuts” for Europeans, but in Africa and Asia, this bonus is equivalent to one or two additional monthly salaries. As a result, the cocoa farmers receive a fair share of the profits from the sale of the excellent chocolate they helped to create. At Puratos, we are convinced that we must secure a sustainable future for cocoa farmers. Otherwise, children and young people will leave the villages. Conversely, only by creating values and passing them on to the farming community can we guarantee a sustainable future for our industry.

Ultimately, the end consumers also benefit from this programme.

**sp:** Consumers have become rather skeptical in view of the many announcements.

**Awono:** With us, chocolate lovers around the world can really make a positive impact on the living conditions of cocoa farmers by purchasing Cacao-Trace chocolate. The physical traceability of Cacao-Trace beans throughout the supply chain ensures that these bonuses ultimately arrive where they were earned.

**sp:** You referred to several examples in Ivory Coast during your lectures.



**Belcolade: a profile**

Founded in Brussels in 1919 and now employing more than 9,000 people, the Belgian company Puratos today is a global group offering a full range of innovative ingredients and application expertise for the craft, industrial, retail and foodservice industries involved in the bakery, confectionery and also in chocolate sectors. Launched in 1988 as a new brand in the professional chocolate market, Belcolade has since become a global synonym for premium-tasting, genuine Belgian chocolate.

**Awono:** Yes. For example, on the one hand, there is a female farmer named Beatrice. She and her children lived with her parents and grandparents under one roof for a long time. Now, thanks to Cacao-Trace, she was able to build her own modest house. And Karim, also a farmer in Ivory Coast, has purchased a small motorcycle. 50 years ago, cocoa farmers could afford a car here. Falling prices mean that today they have to travel long distances on foot or by bicycle.

**“Quality of cocoa beans significantly increased”**

**sp:** However, the financial incentive is only one part of the programme. In which other ways is Puratos involved?

**Awono:** Finances are very important, since rising earnings incentivize farmers to consistently produce high-quality beans. This benefits us because Puratos has a passion for great-tasting chocolate. In order to achieve this, we are investing in training for cocoa farmers as well as in the construction and maintenance of post-harvest centers near the plantations. There, agricultural experts monitor and improve the fermentation process and also the drying procedure. Thanks to this control, Puratos can significantly increase the quality of cocoa beans. The result is a first-class chocolate with a consistently outstanding taste. By establishing uniform fermentation processes and continuous monitoring, Cacao-Trace is the first sustainable cocoa programme to certify the quality of the post-harvest process. Youri Dumont, Business Unit Director

of Chocolate at Puratos, is also convinced that we can only guarantee the highest quality of chocolate if we have the highest quality of cocoa beans.

**sp:** Seven years have passed in the meantime. Where does the company stand with Cacao-Trace today?

**Awono:** Following the introduction of Cacao-Trace in Vietnam, successful projects have followed in Ivory Coast and on the Philippines. In June 2018, we launched the next Sustainable Procurement Programme for cocoa in Papua New Guinea. And over the course of 2019, Mexico was added as a fifth region.



Nach der erfolgreichen Einführung von Cacao-Trace in Vietnam, an der Elfenbeinküste und auf den Philippinen weitete Puratos das Programm zur nachhaltigen Beschaffung von Kakao 2018 auf die Kakaoregion in Papua-Neuguinea (r.) und im laufenden Jahr auf Mexiko aus. Following the successful launch of Cacao-Trace in Vietnam, Ivory Coast, and on the Philippines, Puratos extended the Sustainable Cocoa Programme in 2018 to cocoa regions in Papua New Guinea (right) and in Mexico this year.

## Vom Feld ins Endprodukt: Färbende Lebensmittel auf natürlicher Basis

Die GNT-Gruppe bot kürzlich einen umfassenden Einblick in ihre vertikal integrierte Wertschöpfungskette und verdeutlichte so den Weg ihrer färbenden Lebensmittel der Produktmarke Exberry vom Feld zum fertigen Endprodukt. Die rein natürlichen Konzentrate aus Gemüse und Früchten können in fast allen Speisen und Getränken angewandt werden.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Eine Gruppe internationaler Fachjournalisten war eingeladen, um in den Niederlanden und Deutschland den Produktionsprozess färbender Lebensmittel der Produktmarke Exberry des Herstellers GNT zu erleben und zu erfahren, was diese zu einer optimierten Clean-Label-Lösung für Lebensmittel- und Getränkehersteller macht. „Diese



Frederik Hoeck, Geschäftsführer der GNT-Gruppe, mit schwarzen Karotten.  
Frederik Hoeck, Managing Director of GNT Group, with black carrots.

Produkte sind natürliche Lebensmittel und können zu jedem Zeitpunkt der Produktion bedenkenlos verzehrt werden“, betonte Frederik Hoeck, Geschäftsführer der GNT-Gruppe.

Exberry ist die weltweit führende Marke bei färbenden Lebensmitteln. Sie steht für leistungsstarke Farblösungen, die dem gänzlich natürlichen Prinzip folgen, Lebensmittel mit Lebensmitteln zu färben. Exberry-Konzentrate werden aus Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen gewonnen und ausschließlich mit Hilfe sanfter physikalischer Verfahren wie Zerkleinern, Kochen und Filtrieren hergestellt. Mit mehr als 400 Farbtönen bietet die Marke die größte Palette an färbenden Lebensmitteln auf dem internationalen Markt und wird weltweit über das Vertriebsnetz von GNT vermarktet. „Die Konzentrate können in praktisch allen Speisen und Getränken angewandt werden – unter anderem in Süß- und Backwaren sowie in würzigen Snacks“, erläuterte Frederik Hoeck. „Sie eignen sich auch für vegetarische und vegane Lebensmittel, und eine zertifizierte Bio-Produktreihe ist ebenfalls erhältlich.“

Die Konzentrate werden weltweit geschätzt für ihre einfache Anwendung, Farbbrillanz und Leistungsfähigkeit sowie für die vollständige vertikale Integration der Lieferkette, die eine lückenlose Rückverfolgbarkeit sowie Preisstabilität und verlässliche Lagerbestände sicherstellt. Bei der Anwendung der Produkte erhalten Hersteller umfassende Unterstüt-



zung – von der strategischen Produktentwicklung über die Implementierung in den Produktionsprozess bis hin zu regulatorischer Beratung. „Exberry ist die bevorzugte Farblösung von mehr als 1.500 Lebensmittel- und Getränkeherstellern, darunter die weltweit führenden Produzenten“, merkte der GNT-Chef an.

80% der Früchte, Gemüse und essbaren Pflanzen, die zur Herstellung der färbenden Lebensmittel verwendet werden, werden in der Nähe der GNT-Produktionsstätten von ausgesuchten Landwirten angebaut. Zu den verarbeiteten Pflanzen gehören orange und schwarze Karotten sowie Kürbisse und Rettich. Verarbeitet werden aber auch Beeren und Algen wie etwa die Spirulina-„Mikroalge“ – eigentlich ein Bakterium, mit dessen Hilfe sich die schwierig herzustellende Farbe Blau erzeugen lässt.

Der Ansatz von GNT ist, langfristige Beziehungen zu Landwirten aufzubauen, von denen bekannt ist, dass sie die Rohwaren, die für die Exberry-Konzentrate verwendet wer-





Mischfarbige Streusel, eingefärbt mittels natürlichem Exberry-Konzentrat.  
(Bilder: GNT/Autor)  
*Mixed-coloured sprinkles, dyed using natural Exberry concentrate.*  
(Images: GNT/Autor)

Die Nähe der Felder zur Heinsberger Fabrik stellt sicher, dass die Rohwaren frisch ankommen. Hier werden sie entweder sofort weiterverarbeitet oder zur späteren Verwendung gefroren gelagert, um eine optimale Farbqualität der färbenden Lebensmittel sicherstellen zu können.

Von Heinsberg aus werden die Halbwaren zur Produktionsstätte in Mierlo/Niederlande transportiert. Dort werden sie gemischt und zu fertigen färbenden Konzentraten weiterverarbeitet, die bereit für die Verwendung in Lebensmitteln und Getränken sind. Mierlo ist auch der Standort der umfangreichen Labor-Qualitätskontrolle des Unternehmens. In den beiden GNT-Produktionsstätten werden jedes Jahr mehr als 8.500 t färbender Konzentrate hergestellt – genug, um rund 35 Milliarden Lebensmittelportionen einzufärben.

Der letzte Stopp der Journalisten-Tour war die GNT-Niederlassung in Aachen. Hier können Lebensmittel- und Getränkehersteller ihre Rezepturen in einer hochmodernen Versuchsanlage perfektionieren. Diese ist ausgestattet mit häufig verwendeten industriellen Produktions- und Lager-einrichtungen in Versuchsgröße. Um

die Funktionalität und Leistung der färbenden Lebensmittel zu verdeutlichen, konnten die Journalisten nun selbst Hand anlegen und mithilfe einer großen Farbpalette ihre eigenen Produkte kreieren.

[www.exberry.com](http://www.exberry.com)  
Fi Europe, Stand 6C80

## GNT im Profil

Die niederländische GNT-Gruppe mit Sitz in Mierlo ist ein familiengeführtes Unternehmen und Pionier in der Herstellung spezialisierter, zukunfts-sicherer Produkte aus rein natürlichen Inhaltsstoffen. Die Gruppe mit rund 400 Beschäftigten in 11 Ländern ist international bekannt für ihr Exberry-Portfolio, die weltweit führende Marke färbender Lebensmittel. 1978 gegründet, besitzt das Unternehmen hohe landwirtschaftliche Kompetenz und verfahrenstechnische Expertise in der Entwicklung von Produktlösungen aus Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen. GNT beliefert Kunden in 75 Ländern und betreut diese mit einem dichten Netz weltweiter Niederlassungen.

den, zuverlässig liefern. Zum Anbau verwenden die Landwirte Saatgut, das von GNT-Agraringenieuren mithilfe GMO-freier Methoden entwickelt wurde. So lässt sich sicherstellen, dass genau der gewünschte Farbton geliefert wird. Die Agraringenieure pflegen auch die Beziehungen zu den Erzeugern im ständigen Dialog. „Dieser vertikale Ansatz gibt uns die volle Kontrolle über unsere Lieferkette, sodass Farbkonsistenz und Versorgungssicherheit stets gewährleistet sind“, machte Frederik Hoeck deutlich.

Die Journalisten folgten dem Weg der Rohwaren von den Feldern zur nahegelegenen Produktionsstätte in Heinsberg bei Aachen. Hier verarbeiten rund 50 Mitarbeiter die Früchte und Gemüse – insgesamt rund 22 t pro Tag im Durchschnitt – mithilfe schonender physikalischer Verfahren wie Pressen, Zerkleinern, Filtrieren und Konzentrieren zu Halbwaren verarbeitet. „Auf chemische Lösemittel verzichten wir dabei komplett“, versicherte Frederik Hoeck.



Schwarze Karotten bei der Anlieferung im GNT-Produktionswerk in Heinsberg.  
*Black carrots at delivery at the GNT production plant in Heinsberg.*

# From field to finished product: colouring foods on a natural basis

GNT Group recently provided a comprehensive insight into their highly integrated supply chain, revealing how the colouring foods of their Exberry product brand make their journey from field to finished product. The purely natural concentrates of vegetables and fruits can be used in almost all foods and drinks.

By Dr Bernhard Reichenbach

A group of international business journalists were invited to the Netherlands and Germany to experience the full story behind how colouring foods of GNT's Exberry product brand are made, and to learn why they are an optimized clean label solution for food and beverage manufacturers. "In fact, these products are foods in their own right – to the extent that they can be consumed safely at any point during the production process," emphasized Frederik Hoeck, Managing Director of GNT Group.

Exberry is the world's leading brand of colouring foods. It is synonymous with high performance colour solutions based on the most natural concept of colouring food by means of food. Exberry concentrates are manufactured from fruit, vegetables and

edible plants using only gentle physical methods such as chopping, boiling and filtering. Comprising more than 400 shades, the brand provides the widest range on the international market and is sold all over the world through GNT's sales network.

### Raw materials predominantly of regional origin

"The concentrates can be used for practically all foods and drinks, including confectionery and bakery products as well as savoury snacks", explained Frederik Hoeck. "They are also suitable for vegetarian and vegan foods, and a certified organic range is also available."

The concentrates are valued worldwide for their ease of use, brilliance, performance and the complete verti-

cal integration of the supply chain, which ensures full traceability, price and stock stability. In applying the products, manufacturers are assured to receive highly professional support ranging from strategic product development to production integration and regulatory advice. "Exberry is the favoured colour solution used by more than 1,500 food and beverage companies, including the leading food and beverage producers in the world," noted the head of company.

As many as 80% of the vegetables, fruits and edible plants used to make the colouring foods are cultivated by selected farmers in an area close to the company's production plants. Crops grown include orange and black carrots, pumpkins and radishes. However, berries and algae are also processed, such as the spirulina "microalgae" – actually a bacterium



Anwendungstechniker Björn Krimmel in der hochmodernen Versuchsanlage von GNT in Aachen.  
Application technologist Björn Krimmel at GNT's state-of-the-art pilot plant in Aachen.

### GNT in profile

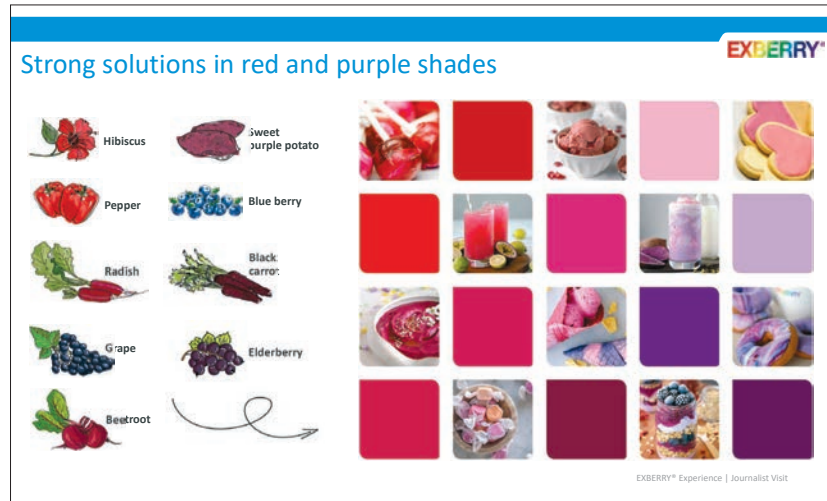
The GNT Group, headquartered in Mierlo/The Netherlands, is a family-owned company pioneering in the creation of specialized, future-proof products from only natural ingredients. The group with about 400 employees in 11 countries is internationally renowned for its Exberry portfolio, the leading global brand in colouring foods. Founded in 1978, the company offers unparalleled agricultural competence and process-engineering expertise in delivering solutions from fruit, vegetables and edible plants. GNT has global reach with customers in 75 countries and provides them with a dense network of global offices.

Rote und lila Farbtöne werden mithilfe von Pflanzen wie schwarzen Karotten, Paprika, Trauben oder Heidelbeeren erzeugt.  
*Red and purple shades are created using plants such as black carrots, peppers, grapes or blueberries.*

that helps to produce the difficult-to-create colour blue.

GNT's approach is to establish long-term relationships with farmers they know they can trust to reliably deliver the raw materials needed to make Exberry concentrates. These growers produce crop varieties from seeds developed by GNT's own agronomists, using non-GMO methods, in order to deliver the exact colour shade required. The agronomists also manage relationships with GNT's growers, maintaining a constant dialogue. "It is a vertical approach that gives us full control over our supply chain, so it can always deliver colour consistency and security of supply," clarified Frederik Hoeck.

Journalists attending the media visit traced the path taken by the crops after harvesting as they travel the short distance to GNT's facility in Heinsberg/Germany, where around 50 employees work. Here, vegetables, fruits and plants – together



around 22 t per day – are processed into semi-finished ingredients using physical methods that include pressing, chopping, filtering and concentrating. "We never use chemical solvents," assured Frederik Hoeck.

The proximity of the fields to the Heinsberg plant ensures raw materials arrive when they are still fresh. At this point, they are processed immediately, or put into frozen storage for later use, guaranteeing they will deliver optimized colour quality.

From Heinsberg, the semi-finished concentrates are transported to GNT's factory in Mierlo/The Netherlands, where they are blended and further processed into finished ingredients ready for use in food and beverage

products. Mierlo is also home to GNT's extensive quality control laboratory. Every year, GNT's two factories produce about 8,500 t of concentrates – enough to colour 35 billion portions of food.

The final stop on the tour was GNT's facility in Aachen/Germany. Here, food and beverage companies can perfect their formulations in GNT's state-of-the-art pilot plant, which is equipped with trial-sized versions of widely used manufacturing and storage equipment. To showcase the functionality and performance of the colouring foods, the journalists were given a hands-on opportunity to formulate their own products using a range of colours.

## Market + Contacts

### ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

#### Aromastoffe / Aromas



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



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

#### Färbende Lebensmittel Colouring foods



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



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

#### Fette, Fettersatzstoffe, Öle Fats, fat equivalents, oils



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

#### Trennmittel und Sprühtechnik Separating and spraying equipment



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



*Der Füllstromteiler FST883 ist konzipiert für die mehrbahnige gewichtsgenaue und flexible Portionierung im Bäckereibetrieb.*

*The filling flow divider FST883 is designed for weight-accurate as well as flexible multi-lane portioning in bakeries.*

## Effiziente Lösungen für die Teigverarbeitung

Die Vemag Maschinenbau GmbH gehört zu den führenden Maschinenherstellern für das Füllen, Portionieren, Teilen, Formen und Ablegen pastöser Lebensmittel, Teige und Massen. Das Spektrum reicht von handwerklichen Lösungen bis zu hochindustrialisierten Anwendungen und modularen Produktionslinien. Maßgeblicher Erfolgsfaktor ist der schonende, wirtschaftliche Umgang mit Rohstoffen und die effiziente Flexibilität für den individuellen Kundenbedarf.

### Von Dr. Bernhard Reichenbach

Seit 75 Jahren entwickelt und produziert die in Verden/Aller ansässige Vemag Maschinenbau GmbH Maschinensysteme für Nahrungsmittelindustrie und -handwerk. Mit seinen gezielt auf die Kundenbedürfnisse fokussierten Lösungen im Bereich Füllen, Portionieren, Formen und Ablegen von Lebensmitteln hat das Unternehmen mittlerweile Platz 25 des Top-Rankings des deutschen Mittelstandes erreicht. Gegründet wurde es 1944 – noch im vorletzten Jahr der Kriegswirren – als Holz- und Gerätebaugesellschaft mbH, und 1950 firmierte es in Vemag Verdener Maschinen- und Apparatebau GmbH um.

Aus bescheidenen Anfängen entwickelte sich aus dem Hersteller für vielseitige Investitions- und Nutzartikel – darunter Kirchturmuhren und

Honigschleudern – der Innovationsführer für Portioniertechnik und ein weltweit agierendes Unternehmen. Heute verzeichnet Vemag einen Exportanteil von rund 85 % und beschäftigt mehr als 650 Mitarbeiter.

### Ständig wachsendes Baukastensystem

Maßgeblich für den Erfolg war die Entwicklung des kontinuierlichen Portionierers für Industrie und Handwerk, um Teige oder Wurst-Brät zuverlässig und gleichmäßig zu füllen und transportieren. Ein weiterer Meilenstein war die Innovation der Förderkurventechnik – bis heute ein Alleinstellungsmerkmal des Unternehmens.

Die Förderkurve behandelt das Füllgut besonders schonend und optimiert die Gesamtkosten des Prozesses dank der Standfestigkeit der

eingesetzten Technik. Diverse Typen von Förderkurven, alternativ aber auch Drehschieberpumpen, dienen als Kernkomponenten nur einem Ziel: Die Vakuumfüllmaschine soll in Verbindung mit passenden Vorsatzgeräten die Anforderungen des Kunden erfüllen und dessen Anwendung zum Erfolg verhelfen.

Die verschiedenen modularen Kombinationen ermöglichen nahezu uneingeschränkte Einsatzmöglichkeiten im Nahrungsmittelsektor, aber auch in anderen Bereichen. Das Spektrum reicht hier vom Abfüllen von Tiernahrung, pharmazeutischen Produkten und sogar, im zivilen Bereich, von Sprengstoff für den Bergbau.

Die ursprüngliche Konzentration auf das traditionelle Handwerk wurde erweitert und das Programm mittels eines ständig wachsenden Baukastensystems schnell auf industrielle Anwendungen ausgedehnt, um dem

zunehmenden Bedarf auf dem Gebiet der Nahrungsmittelproduktion und den ständig wachsenden Betriebsgrößen besser Rechnung tragen zu können. Vemag hat sein Portfolio inzwischen von Vakuulfüllmaschinen um Vorsatzgeräte, Service und Beratung auf ganzheitliche Kundenbedürfnisse erweitert und bietet nun Gesamtlösungen im Bereich Portionieren, Füllen, Formen, Ablegen und Einlegen von flüssigen bis zu pastösen Massen.

Dank der technischen Innovationen und flexibler, individueller Einsatzmöglichkeiten manifestierte sich der Erfolg des Unternehmens auf internationaler Ebene bereits frühzeitig. Auslandsaktivitäten durch Vertretungen vor Ort sowie über gegründete Vertriebs- und Servicegesellschaften wurden erfolgreich realisiert mit dem Ziel, den Kunden weltweit einen besonderen Service zu bieten. Mittlerweile ist Vemag in über 80 Ländern vertreten.

Die Stärke des kontinuierlich wachsenden Unternehmens liegt darin, stets die Anforderungen der Kunden im Auge zu haben. Dies beinhaltet individuelle Beratung, technologischen Support, Wissenstransfer und Schulungsmöglichkeiten, auch vor Ort. Kundenerfahrungen und -bedürfnisse bei der Neu- und Weiterentwicklung von Maschinen und Vorsatzgeräten einfließen zu lassen, trägt wesentlich zum Unternehmenserfolg bei.

„Wir sind für unsere Kunden vor Ort und hören genau zu, welche individuellen Bedürfnisse bestehen – sowohl von Maschinen- als auch von Service-Seite“, betont der Vorsitzende Geschäftsführer Dr. Niclas Rathmann. „Trotz Wachstum und entsprechend zunehmenden Herausforderungen müssen wir unsere Sinne schärfen und auf unsere Kernaufgabe fokussiert bleiben: die richtigen Lösungen zur richtigen Zeit unter minimierten Risiken für unsere Kunden zu bieten. Um dies zu erreichen, müssen wir schneller, flexibler und wacher sein als kleinere Unternehmen. Wir haben daher den Anspruch, unsere Organisation so zu formen, dass jeder im Hause Vemag die gleiche Verpflichtung spürt: nämlich für unsere Kunden etwas bewegen und umsetzen zu wollen, um dabei etwas Besonderes für sie zu erreichen.“

#### Auf den Erfolg der Kunden ausgerichtet

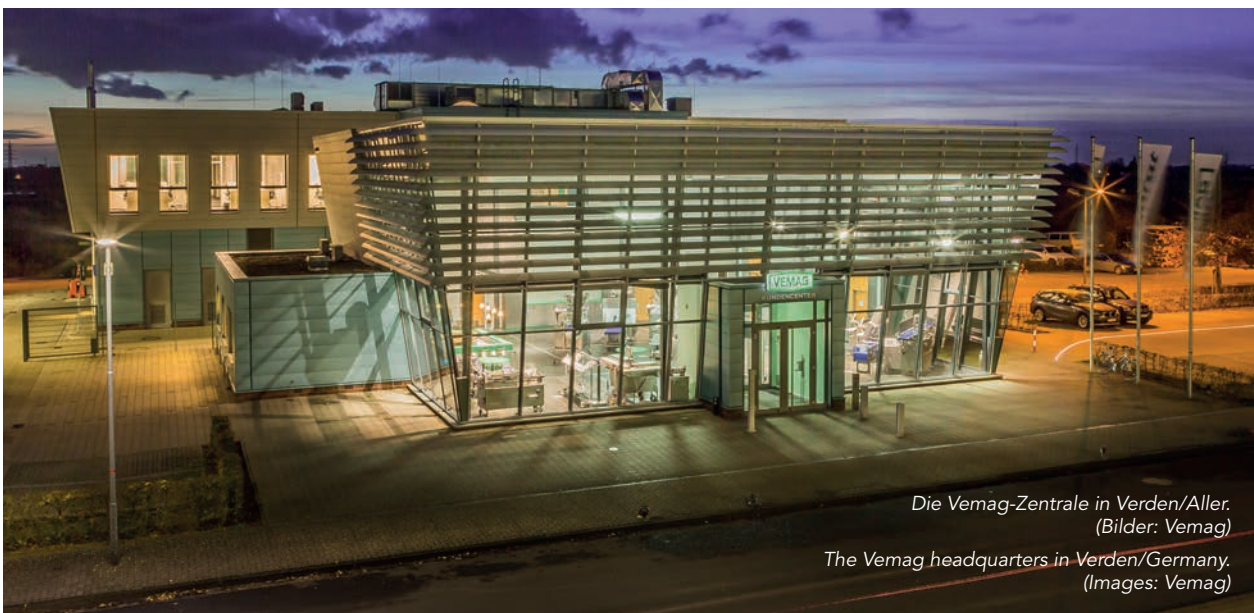
Kundennähe demonstriert Vemag auch auf Messen wie der Südback in Stuttgart, wo das Unternehmen kürzlich mit diversen Neu- und Weiterentwicklungen vertreten war. Ein Beispiel ist der Teigportionierer Robot500 in Kombination mit der Abschneidevorrichtung ASV811, die ein „Dreamteam“ für die Back- und Süßwarenproduktion bilden. Das System

verarbeitet neben allen feinen Teigen auch pastöse Massen wie Snackteige, Füllungen, Frucht- sowie Proteinmassen und dergleichen.

Die kompakte Gerätekombination für das Abteilen und Ausbringen von Teigen und Massen bietet viele Vorteile für die flexible Handhabung. Besonders hervorzuheben ist die Gewichtsgenauigkeit, mit der das System abteilt und so die exakte Portionierung selbst kleiner Gebäck- oder Süßwarenmassen ermöglicht. Herzstück sind die Vemag-Förderkurven, die nach dem Doppelspindelprinzip arbeiten. Dies sorgt für schonende Produktförderung und hohe Gewichtsgenauigkeit für jede Masse.

Eine ideale Ergänzung für den Robot500 stellt der Füllstromteiler FST883 dar. Er portioniert Massen sehr gewichtsgenau und flexibel. Konzipiert als Vorsatzgerät für Vemag-Teigportionierer, wird der Füllstromteiler direkt an den Auslauf der Maschine montiert. Die Verbindung zur weiteren Verarbeitungsstufe erfolgt über Schläuche oder Rohre. Das System lässt sich individuell an jede gewünschte Anwendungssituation anpassen: Frei wählbar ist sowohl die Anzahl der Auslässe als auch die Form des Endprodukts. Die Abtrennung erfolgt per Messer, je nach Kundenwunsch und Viskosität des Produkts auch mittels Draht. ●

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



Die Vemag-Zentrale in Verden/Aller.  
(Bilder: Vemag)

The Vemag headquarters in Verden/Germany.  
(Images: Vemag)

## Efficient solutions for dough processing

Vemag Maschinenbau GmbH is one of the leading machine manufacturers for the filling, portioning, dividing, shaping and depositing of pasty foods, doughs and masses. The portfolio ranges from solutions for small businesses to highly industrialized applications and modular production lines. The decisive success factor is the careful, economical handling of raw materials and the efficient flexibility for individual customer needs.

By Dr Bernhard Reichenbach

For 75 years, Vemag Maschinenbau GmbH, based in Verden/Germany, has been developing and producing machine systems for the food industry and the small scale segment. With its solutions focused on customer needs in the area of filling, portioning, forming and depositing of food products, the company has meanwhile advanced to position 25 in the top rankings of German medium-sized businesses. It was founded in Verden in 1944 – in the penultimate year of the war turmoil – as Holz- und Gerätebaugesellschaft mbH, and, in 1950, rebranded into Vemag Verdener Maschinen- und Apparatebau GmbH.

From modest beginnings, the manufacturer of diverse investment and consumable products, such as church clocks and honey separators, evolved into an innovation leader in portioning technology and a global player. Today, Vemag has an export share of about 85% and employs more than 650 people.

The key role to the success was the development of the continuous portioning machine for industrial and small businesses, in order to fill and transport dough masses and sausage emulsions reliably and evenly. Another milestone for the company was the innovation of the double screw technology, a unique selling point of the company until today.

The double screw feed system handles the filling material with utmost care, optimizing the total cost of the process thanks to the stability of this proven technology. Different types of double screws, but alter-

natively also rotary vane pumps, serve as core components for just one main purpose: the combination of a portioning machine and a matching attachment should meet the customers' requirements and help their applications to become successful.

The variety of modular combinations along with individually customized attachments allow filling and portioning with an almost unlimited range of applications in the food processing sector, as well as in other branches. Examples are the filling of pet food, tobacco or pharmaceutical products and even, in the civil sector, of explosives for mining.

Thanks to continuous customer orientation and with the help of a constantly growing modular system, the original focus on ever growing traditional small

scale businesses was rapidly expanded to industrial applications, in order to better meet the growing needs of the food industry and match the increasing company sizes. Vemag has meanwhile extended its portfolio of portioning machines by complete technical solutions for numerous applications, service programmes and consulting to meet all-embracing customer needs. It now offers total solutions in the areas of portioning, filling, forming, depositing and loading of liquid to pasty masses.

Thanks to technical innovation as well as flexible, customized application possibilities, the company's



Der Teigportionierer Robot500 lässt sich mithilfe der Abschnidevorrichtung ASV811 sowie einem Förderband zu einer kompletten Produktionslinie erweitern.  
The Robot500 dough divider can be expanded to a complete production line using the ASV811 cut-off device and a conveyor belt.



Im Kundenzentrum von Vemag in Verden entwickeln Spezialisten zusammen mit Kunden aus der ganzen Welt innovative Maschinenteknik, die auch direkt vor Ort getestet werden kann.

In the customer centre of Vemag in Verden/Germany, specialists together with customers from all over the world develop innovative machine technology that can also be tested directly on site.

success at an international level was manifested at an early stage. International presence through sales and service companies as well as agencies around the globe was successfully established with the aim of offering customers throughout the world instant service support. Today, Vemag is represented in more than 80 countries.

The strength of the continuously growing company is keeping an eye on the needs of its customers at all times. This includes individual consultancy, technological support, knowledge transfers and training possibilities, also on site. Including customer experience and needs in the new and further development of machines and applications, contributes to the company's success.

„We are always on-site at our customers, listening carefully, which individual needs are there to meet – regarding machines as well as service,” emphasizes Vemag CEO Dr Niclas Rathmann. “Despite the growth of the company and all challenges that come along with that, we have to sharpen our senses and stay focused on our core task: to offer the

right solutions at the right time under minimized risks for our customers. To achieve this, we need to be faster, more flexible and more attentive than even smaller companies are. Therefore, we aspire to form our organization in a way that every company member feels the common commitment: to move and inspire our customers and achieve something special for them.”

### Focused on the customers' success

Vemag also demonstrates customer proximity at trade fairs such as the Südback in Stuttgart/Germany, where the company was recently presenting various new and further developments. One example is the Robot500 dough divider in combination with the ASV811 cut-off device, which form a so-called “dream team” for bakery and confectionery production. In addition to all fine doughs, the ingenious system also processes pasty masses such as snack doughs, fillings, fruit and protein masses and the like.

The compact device combination for dividing and depositing of doughs and masses offers many advantages for flexible handling. Particularly noteworthy is the weight accuracy with which the system divides and thus allows the exact portioning of even small pastry or confectionery products. At the heart of this is the Vemag double screw technology, which ensures gentle product feeding and high weight accuracy for every product.

An ideal addition to the Robot500 is the FST883 filling flow divider. It portions masses with high weight accuracy and flexibility. Designed as a front attachment for Vemag dough portioners, the flow divider is mounted directly on the machine outlet. The connection to the further processing stage is done via hoses or pipes. The system can be individually adapted to any desired application situation. Both the number of outlets and the shape of the final product can be freely chosen. The separation is done by knife and by means of a wire, depending on the customer's request and the viscosity of the product. ●

# „Die Industrie muss Teil der Lösung sein“

Unter dem Motto „Creating tomorrow together“ trafen sich über 800 Entscheidungsträger und Partner der weltweiten Nahrungsmittel- und Mobilitätsindustrie an den zweiten Networking Days von Bühler am Sitz des Unternehmens in Uzwil/Schweiz. Im Zentrum stand die Frage, wie die Weltbevölkerung 2050 nachhaltig und gesund ernährt werden kann.

Die zweiten Bühler Networking Days standen unter dem Motto „Creating tomorrow together“. Sie boten Unternehmen, Industriepartnern, Wissenschaftlern und Start-ups ein Forum, um Ideen auszutauschen und die Zusammenarbeit zu fördern. Der Fokus lag dabei auf zwei Schlüsselfragen: Wie kann im Jahr 2050 eine Weltbevölkerung von fast zehn Milliarden nachhaltig und gesund ernährt werden? Und wie lässt sich deren Mobilität sicherstellen?

Stefan Scheiber, CEO der Bühler Group, sagte vor über 800 Führungskräften und Experten von 500 Firmen aus über 80 Ländern: „Wir sind bereit, die Herausforderung anzunehmen. Und wir sind überzeugt: Jetzt ist der Zeitpunkt, um nachhaltige Geschäftsfelder mit nachhaltigen Lösungen aufzubauen. Aber die Zeit wird knapp. Deshalb haben wir unsere Nachhaltigkeitsziele nochmals erhöht. Unser Ziel ist, den Energieverbrauch, den Wasserkonsum und den Abfall in den Wertschöpfungsketten unserer Kunden um 50 Prozent zu senken. Kein Unternehmen schafft das alleine. Dazu brauchen wir eine breite Zusammen-

arbeit zwischen allen Sektoren und allen Teilen der Welt.“

Die Weltbevölkerung wird, Prognosen zufolge, bis 2050 auf 9,8 Milliarden Menschen anwachsen. 70% von ihnen werden in urbanen Zentren leben. Diese Verschiebungen werden die Nahrungsmittel- und Transportsysteme noch stärker als bisher belasten. Demnach seien jetzt fundamentale Änderungen gefragt, wie Sunny Verghese, Group CEO von Olam International und Vorsitzender des World Business Council for Sustainable Development, betonte. Er unterstrich die Wichtigkeit der Herausforderungen: „Wir können Nahrungs- und Futtermittel sowie die Ballaststoffe für uns alle nicht produzieren, wenn wir den Planeten zerstören“, sagte er. „Wir müssen Alternativen auf einer nachhaltigeren Grundlage finden. Wir können nicht einfach so weitermachen wie bisher. Den Status quo dürfen wir nicht akzeptieren.“

Mit der Klimaerwärmung und dem Bevölkerungswachstum werden sich viele heutige Produktionssysteme nicht mehr aufrechterhalten lassen – diese Botschaft war während der drei-

tägigen Veranstaltung immer wieder zu vernehmen. Auch Dr. Gro Harlem Brundtland, frühere norwegische Premierministerin und ehemalige Generaldirektorin der Weltgesundheitsorganisation WHO, appellierte an das Auditorium: „Es gibt keinen Weg zurück. Der Privatsektor muss sich engagieren, und zwar stärker als je zuvor. Ohne die Ressourcen, das Fachwissen, die Technologie und die Ideen der Wirtschaft können wir diese Herausforderungen nicht lösen.“

## Globale Zusammenarbeit gibt Anlass zu Optimismus

Das Potenzial der Unternehmen an den Bühler Networking Days war enorm. Zusammen ernähren sie jeden Tag vier Milliarden Menschen – ein starker Hebel für Veränderung. Die Initiativen der Firmen könnten also einen tragenden Einfluss haben. „Hier kommen Leute zusammen, welche die drei wichtigsten Verursacher von CO<sub>2</sub>-Emissionen beeinflussen“, erklärte Ian Roberts, Chief Technology Officer von Bühler. Ein Drittel aller



Bilder von links: Bühler-CEO Stefan Scheiber begrüßt Gäste zu den Bühler Networking Days. Ian Roberts, CTO der Bühler Group, skizziert die ambitionierten Nachhaltigkeitsziele des Unternehmens. Stefan Palzer, CTO von Nestlé Global, berichtet vom Engagement des Konzerns. Pictures from the left: Stefan Scheiber, CEO of Bühler Group, welcomes guests at the Bühler Networking Days. Ian Roberts, CTO of Bühler, explains the company's ambitious sustainability goals. Stefan Palzer, CTO of Nestlé Global, talks about the engagement of the concern.





Lösungen für die Märkte von morgen: Im Solution Space stellt Bühler neue Technologien und „bahnbrechende“ Innovationen vor. Solutions for tomorrow's markets: Bühler displays its latest technologies and "groundbreaking" innovations in a Solution Space.

globalen CO<sub>2</sub>-Emissionen entstehen durch Gebäude, ein Drittel durch Mobilität und ein Drittel durch die Landwirtschaft, so Roberts. Und aus allen drei Bereichen waren die wichtigsten Akteure in Uzwil vertreten.

Roberts führte weiter aus: „Die Technologie kann eine riesige Rolle spielen. Aber nur mit ihr schaffen wir diese Herausforderungen nicht. Wir müssen über die Grenzen von Wertschöpfungsketten und Systemen hinausdenken und zusammenarbeiten.“ Bühler schafft heute schon Netzwerke mit Industriepartnern, Forschungsinstituten, Hochschulen, Start-ups und gemeinnützigen Organisationen. Die insgesamt 29 Anwendungs- und Ausbildungszentren von Bühler dienen in diesem Zusammenhang als weltumspannendes Innovationsnetz.

Die Nahrungsmittel der Zukunft könnten etwa in Fermentierungstanks wachsen anstatt auf Feldern und im Ozean. Sowohl bahnbrechende Pro-

jekte aus der Industrie wie auch Marktneulinge entwickeln mit Hilfe von Bioproduktion und den Fortschritten in der Digitalisierung neue Technologien, um die Landwirtschaft zu revolutionieren und die Erträge zu steigern.

Niemand verkörpere den Geist der Bühler Networking Days besser als Isabel Wijsen, so der Moderator. Mit zehn Jahren gründete sie mit ihrer Schwester die Bewegung „Bye Bye Plastic Bags“ in ihrer Heimat Bali. Ihnen gelang es, Einweg-Plastiksäcke von der Insel zu verbannen. Daraus ist eine weltweite Bewegung entstanden. Zum Abschluss der Tage zeigte sich Unternehmenschef Scheiber zuversichtlich: „Als Unternehmen und Individuen müssen wir uns heute fragen, wie wir Teil der Lösung sein können. Wir hoffen, dass die Bühler Networking Days 2019 als Wendepunkt dienen. Die Probleme sind schwierig, aber wir können sie lösen.“

[www.buhlergroup.com](http://www.buhlergroup.com)

## Bühler Consumer Foods

Nach der Akquisition der österreichischen Haas-Gruppe 2018 hat die Bühler AG zum Jahresstart 2019 die neue Einheit Consumer Foods geschaffen, das nunmehr dritte Geschäftsfeld neben Grains & Food sowie Advanced Materials. Der Bereich, der von Germar Wacker, vormals CEO von Haas, geführt wird, bietet den Kunden weltweit integrierte Lösungen für die Herstellung von Waffeln, Biscuits, Backwaren, Schokoladen, Pralines, gefüllten Produkten, Nüssen und Kaffee. Im ersten Jahr unter Bühler stieg der Umsatz von Haas um 17,1 % auf 373 Mio. CHF. Auch die Bestelleingänge stiegen um 4 %. „2018 war das beste Geschäftsjahr in der Geschichte von Haas“, so Stefan Scheiber, CEO der Bühler AG.



Die nächste Generation: Isabel Wijsen gründete mit zehn Jahren die Initiative „Bye Bye Plastic Bags“ auf Bali. The next generation: at the age of ten, Isabel Wijsen founded the initiative "Bye Bye Plastic Bags".



Im Jahr nach der Akquisition wurde das Werk von Haas in Leobendorf bei Wien (Bild) erfolgreich in die neue Geschäftseinheit Bühler Consumer Foods integriert. In the year following the acquisition, the Haas plant in Leobendorf near Vienna was successfully integrated into the new Bühler Consumer Foods business unit.

## “Industry must become part of the solution”

Governed by the motto “Creating tomorrow together,” more than 800 decision-makers and partners of the global food and mobility industries attended the second Bühler Networking Days at the company’s head office in Uzwil/Switzerland. The focus was on the question of how in 2050 to feed a global population of almost ten billion people sustainably and healthily.

**B**ühler’s second Networking Days took place under the motto “Creating tomorrow together” and provided a forum for manufacturers, industry partners, scientists and start-ups to share ideas and inspire each other, focusing on the key questions: How can a global population of nearly ten billion people in 2050 be fed and helped to fulfill their mobility needs whilst respecting the limits of the planet?

Stefan Scheiber, CEO of Bühler Group, addressed the 800 experts, leaders and professionals from around 500 companies and over 80 countries attending the three-day event: “We are ready to accept the challenge and in fact we are convinced that this is

a pathway to building sustainable businesses delivering sustainable solutions. But we are running out of time. This is why we have increased our sustainability goals: our aim is to reduce energy requirements, water consumption, and waste by 50 per cent in our customers’ value chains. No business can do this alone. We need widescale collaboration from every sector and part of the world.”

The world faces urgent challenges in the coming decades as climate change and a growing population make many of our current systems of production unsustainable. Dr Gro Harlem Brundtland, former prime minister of Norway and former Director General of the World Health

Der Konzern empfing über 800 Gäste in einem eigenen Zelt-Areal am Hauptsitz in Uzwil. Bühler Group received over 800 guests in a specially built tent area at its headquarters.



Organization WHO, said: “There is no turning back. The need for private sector engagement is stronger than ever. We cannot solve all the challenges without the resources, the expertise, the technology and brain power of business.”

The earth’s population is predicted to grow to 9.8 billion by 2050, with 70% living in urban areas. These shifts will put a strain on food and transport systems unless we make fundamental changes. Speaking at the event, Sunny Verghese, Group CEO of Olam International Ltd. and Chair of the World Business Council for Sustainable Development, underlined the importance of the challenges: “You cannot produce the food, feed, and fiber that all of us need if we destroy the planet,” he said. “There has to be an alternative way to do this on a more sustainable basis. Business as usual will not get us there, so do not accept the status quo.”

The combined potential for change embodied by the businesses present at the Bühler Networking Days is enormous. Together, they feed four billion people and provide mobility for one billion every day – a powerful lever for change. The food of the future could well be grown in a fermentation tank, rather than in the field and ocean. Both, disruptive new companies and incumbents, are



Fortschritte in der Digitalisierung können die Landwirtschaft von morgen revolutionieren. Im neuen Innovationscampus Cubic konnten die Gäste viele digitale Lösungen begutachten. Progress in digitization can revolutionize tomorrow’s agriculture. In the new Bühler Cubic innovation campus, the guests could get information about many digital solutions.



investing to address the consumer needs of today and the future. They are developing new technologies using biomanufacturing and digital advances to revolutionize agriculture and increase yields to meet the world's nutritional needs within the environmental boundaries.

### Digital technology and collaboration are key factors

Actions taken by participants at the Networking Days can have a significant impact. "In this room we have convened people that influence the three most important levers to make a change to carbon emissions," said Ian Roberts, Chief Technology Officer of Bühler Group. A third of global CO<sub>2</sub> emissions are created by buildings, a third by mobility and a third by agriculture – the major players from each of these sectors were present at Bühler's Networking Days 2019.

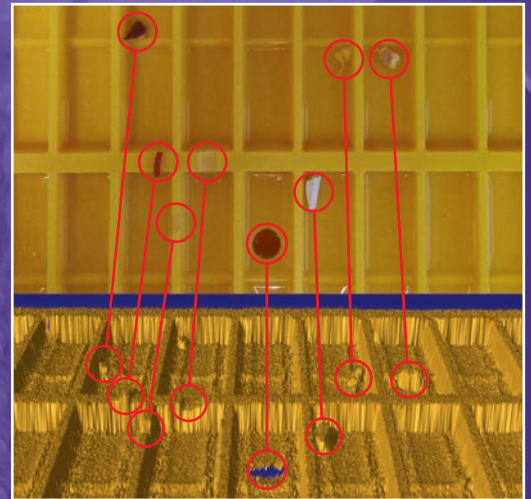
A theme throughout the event was the power of digitization to help meet these challenges. Ian Roberts explained: "Digitization has changed the world. It allows completely new technical solutions, and changes how we collaborate, communicate, and innovate. It is changing and disrupting our lives and, crucially, can help us

to meet our sustainability targets". Bühler is already leveraging the power of IoT, Artificial Intelligence and big data to enable faster, smarter, better decisions. Bühler Insights, the first cloud platform dedicated to the food and feed industry, is helping to drive up yields, reduce waste, and improve food safety.

### Bühler Consumer Foods

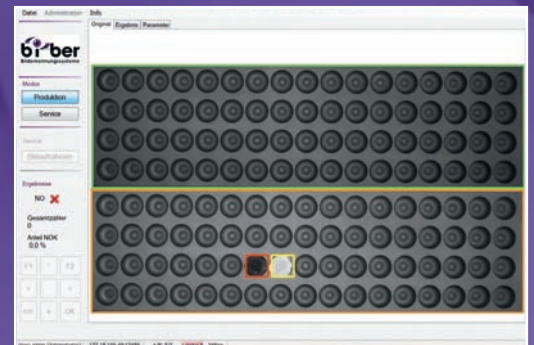
Since the beginning of 2019, Bühler addressed the global food market with a newly created segment: Consumer Foods – in addition to the previous units Advanced Materials and Grains & Food. By combining the current chocolate, nuts, bakery and coffee business with the Haas business, the new organization will be able to support customers even better in these global markets through simplified interfaces, integrated solutions, innovation, and services. Germar Wacker, former CEO of Haas, leads the new segment and joined Bühler's Executive Board. In the first year under the Bühler roof, Haas group's sales rose by 17.1 % to CHF 373 m. "2018 was the best fiscal year in the history of Haas," says Bühler CEO Stefan Scheiber.

## Machine VISION solutions FOR inline inspection of CHOCOLATE MOULDS



### 3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

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



### OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

- PC-based system with GigE camera(s)
- recognises contamination down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing system
- surveillance range up to 1050 mm

ProSweets COLOGNE  
02.02.-05.02.2020  
HALL 10.1 BOOTH F-035

**bi-ber**  
Bilderkennungssysteme

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

www.bilderkennung.de

# Internationalisierung und Innovation sichern Arbeitsplätze in Österreich

Mit der Akquisition der Unternehmen SBS Steel Belt Systems USA und Esico etabliert sich die Berndorf Band Group als Prozess-Equipment-Anbieter am globalen Markt und setzt ihren Kurs als Komplettsystemlieferant für Stahlbänder und Bandanlagen fort. Im Portfolio sind schon lange auch Komplettlösungen rund um Stahlbänder für die Backwarenindustrie.

Mit der jüngsten Integration der Unternehmen SBS Steel Belt Systems in Illinois/USA und Esico B. V. in den Niederlanden hat die Berndorf Band Group mit Sitz in Berndorf im unmittelbaren Einzugsgebiet von Wien ihr Bandanlagen-Angebot für die Chemie-, Pharma- und Lebensmittelindustrie beträchtlich erweitert. Esico und SBS Steel Belt Systems ermöglichen einen wichtigen Lückenschluss im Maschinenportfolio der Unternehmensgruppe. Mit dem neu aufgestellten Geschäftsfeld „Prozess Equipment“ (PE) verfügt das Unternehmen als einziger Marktteilnehmer sowohl in den USA als auch in Europa und Asien über je ein Testcenter für Pastillier-Kühlbandanlagen vor Ort. Damit kann die Gruppe weltweit sämtliche Produktionen, die mit kontinuierlichen Stahlbandanlagen ausgestattet sind, von der Anlage über das Stahlband bis hin zum Service ausstatten und betreuen.

Das Unternehmen, das 1843 von Alfred Krupp und Alexander Schoeller als Berndorfer Metallwarenfabrik gegründet wurde, bleibt damit seiner Wachstumsphilosophie treu. Seit 1992 wurde neben dem Kerngeschäft ein eigener Maschinenbau-Bereich aufgebaut, der 2008 in die Gründung der Tochtergesellschaft Berndorf Band Engineering GmbH mündete. Diese beschäftigt sich nur mit dem externen Bandanlagen-Geschäft und stellt so ein zweites Standbein für die Unternehmensgruppe dar.

Heute beschäftigt die Gruppe weltweit mehr als 400 Mitarbeiter. Nach wie vor ist das Hauptgeschäft auf Berndorf konzentriert. Hier sind die Berndorf Band GmbH, Berndorf Band Engineering und Berndorf Sondermaschinenbau maßgeblich für die Produktion der Stahlbänder und

der Bandanlagen zuständig. Dazu gibt es neben SBS Steel Belt Systems und Esico mit Berndorf Belt Technology USA, Beijing Berndorf Technology in China, Berndorf Steel Belt Systems in Korea und Nippon Belting in Japan sowie Berndorf Band Latinoamerica in Kolumbien weitere Tochtergesellschaften. All diese Unternehmen übernehmen jeweils spezialisierte Aufgaben in ihren Bereichen.

„Unser Serviceteam ist weltweit und rund um die Uhr im Einsatz, um besonders schnell auf Kundenwünsche reagieren zu können“, erläutert Ing. Dietmar Hödl, Head of International Service. Durch die stetig wachsende Unternehmensgruppe profitiere man von dem neuen Know-how der Töchter und erhalte durch diese auch Einblicke in neue Märkte. „Mit diesem Wissen und den Technologien arbeiten wir an neuen innovativen Lösungen für unsere Kunden.“

## Stahlbänder mit dunkler Oberfläche sparen Energie

Dieser Pioniergeist hat die Historie des Unternehmens schon immer geprägt. So wurde Anfang der 1920-er Jahre das erste Filmgießband produziert – damals noch aus Kupfer und Nickel. 1960 erfolgte der Umstieg auf rostfreien Edelstahl mit dem Markennamen „Nicro“ (Stahltyp Chrom-Nickel 18/8), den sich Alfred Krupp für die Tafelbesteck-Herstellung hatte schützen lassen. Ein weiterer großer Erfolg, der bis heute anhält, ist die Berndorf-Band-Längsschweißtechnik, die es ermöglicht, Stahlbänder der Länge nach zu verbinden, um eine Breite von bis zu 3 m zu erreichen.

Nach und nach wurde die Bandproduktion für viele verschiedene

Branchen ausgebaut, etwa für die Holz- und Papierindustrie, die Backwaren- und Lebensmittelindustrie sowie Automotive Testing. Des Weiteren werden in Berndorf strukturierte Stahlbänder für die Laminatproduktion hergestellt. In der Back- und Lebensmittelindustrie werden Stahlbänder mit dunkler Oberfläche eingesetzt, um die verwendete Wärme zu speichern. So wird Energie gespart und gleichzeitig eine gleichmäßige Produktqualität sichergestellt.

In der Backwarenindustrie punkten die Stahlbänder mit ihren Spezifikationen für die Branche: Sie bieten Vorteile wie etwa eine lange Lebensdauer, einfaches Reinigen und die präzise Einhaltung der höchsten Hygieneanforderungen ebenso wie eine sehr gute Temperaturleitfähigkeit bei Temperaturen bis 400 °C. „Kundenorientierung ist uns besonders wichtig“, betont Thorleif Brokke, Director International Commercial Division. „Wir wollen stets den Anforderungen unserer Kunden entsprechen und diese zufriedenstellen.“

Inzwischen ist die Gruppe weltweit mit Tochterfirmen, Vertriebspartnern und Trainingscentern aufgestellt, um den Markt noch besser abdecken zu können. Derzeit sind die größten Maschinenbauer der Back- und Lebensmittelbranche noch in Europa angesiedelt. „Wir merken jedoch, dass es weltweit eine große Umstellung auf kontinuierliche Back- und Fertigungssysteme gibt“, berichtet Thorleif Brokke. „Neue Märkte profitieren von diesem Aufschwung, und auch auf uns wirkt sich dies sehr positiv aus.“ Entsprechend haben die Niederösterreicher ein starkes Wachstum vor allem in neuen Märkten wie Asien, Osteuropa und auch Südamerika zu verzeichnen.



Stahlbänder der Berndorf Band Group mit hoher Temperaturleitfähigkeit tragen zu einer gleichmäßigen Produktqualität bei.  
 Steel belts for the baking industry from Berndorf Band Group contribute to seamless processes and to a constant product quality.

Die Gruppe kann zudem über die Tochterfirma Berndorf Band Engineering auch passendes Zusatzequipment wie Bandsteuerungs- und Fördersysteme anbieten. So können kleinere Kunden auf die Expertise von Berndorf im Maschinenbereich vertrauen, um kundenspezifische Anlagen zu entwickeln. „Dies ist eine Win-win-Situation für unsere Kunden, da sie sich nur noch an ein Unternehmen wenden müssen“, betont Ing. Gernot Binder, President Berndorf Band Engineering. „Es ist aber auch ein Vorteil für uns, dass wir unser Know-how aus der Bandproduktion nun auch im Anlagenbereich einsetzen können.“

Generell sind Forschung und Entwicklung ein wichtiger Bereich der Berndorf Band Group. Um angesichts der schnelllebigen Zeit und der Dynamik in den Märkten stets am Ball zu bleiben, arbeitet das Team fortlaufend an der Weiterentwicklung der Produkte. Innovationen und neue Materialien werden immer wichtiger, und die F&E-Abteilung arbeitet ständig daran, die Produkte an den Marktbedarf der Industrie anzupassen.

In Berndorf verfolgt man die Entwicklung in der Back- und Lebensmittelindustrie sehr genau. „Eine große Rolle spielt natürlich die Kapazität. Es wird immer mehr und schneller produziert“, berichtet Brokke. „Wir merken das stark, da die Tendenz derzeit in Richtung breitere Anlagen mit bis zu 1.500 mm breiten Stahlbändern geht.“ Das Unternehmen bietet Stahl-

bänder für die Back- und Lebensmittelbranche ganz nach Kundenwunsch in unterschiedlichen Breiten an.

Ein weiteres Thema, das immer stärker in den Fokus rückt, ist die Energieeffizienz, denn Kosteneinsparungen und der Nachhaltigkeitsgedanke sind auch in der Industrie angekommen. „Gerade beim Backen kann Energie gespart werden, wenn Wärme im Backprozess gespeichert und für weitere Durchgänge genutzt wird“, merkt Brokke an. „Zudem wird so eine kontinuierliche und gleichmäßige Produktion sichergestellt.“

#### Geringerer Wartungsaufwand wird immer wichtiger

Doch auch die Bauweise rund um das Stahlband wird effizienter. Die Anlagenbauer achten vermehrt auf einen geringeren Wartungsaufwand und versuchen so, sich den Kundenwünschen anzupassen. So werden beispielsweise Backöfen benutzerfreundlicher gestaltet, um die Reinigung der inneren Teile zu erleichtern und den Austausch der Bestandteile zu vereinfachen. Von diesen neuen Entwicklungen profitieren auch die Berndorf-Stahlbänder, da eine regelmäßige Reinigung deren Lebensdauer verlängert.

Bei der Konzeption von Backstrassen sind die Verantwortlichen der Berndorf Band Group sowohl in Kontakt mit Endkunden als auch mit den

Partnern aus dem Anlagenbau. In beiden Fällen zählen einige der wichtigsten Unternehmen der Backwaren- und Lebensmittelindustrie zu den Referenzen des Unternehmens. „Dies verschafft uns den Vorteil, dass wir schnell auf Innovationen aus dem Maschinenbau reagieren und unsere Stahlbänder an die Erneuerungen anpassen können“, erklärt Brokke. „Zudem unterstützen wir auch die Kunden bei der Weiterentwicklung nachhaltiger Produkte, die auf unseren Stahlbändern produziert werden.“

Der Fokus der Berndorf Band Group liegt auf Top-Qualität und schnellem Service, um weltweit sofort auf Kundenanfragen reagieren und den Kunden noch schneller mit Rat und Tat zur Seite stehen zu können. Auch betriebsintern sind die Qualität der Bänder und Maschinen, der Dienstleistungen und Unternehmensprozesse sowie die Verantwortung gegenüber Umwelt und Gesellschaft und Arbeitssicherheit von höchster Bedeutung. Die Zertifizierungen nach ISO 9001, ISO 14001 und EMAS – für die Berndorf Band GmbH – unterstreichen diese Ausrichtung. Für Brokke ist die künftige Ausrichtung klar: „Wichtig ist vor allem, nicht still zu stehen. Die Konkurrenz schläft nicht, und die Zufriedenheit unserer Kunden steht an oberster Stelle. Daher sind wir kontinuierlich am Ausbau unseres Servicenetzes interessiert.“

[www.berndorfband-group.com](http://www.berndorfband-group.com)

## Internationalization and innovation secure jobs in Austria

With the acquisition of the companies SBS Steel Belt Systems USA and Esico, the Berndorf Band Group establishes itself as a supplier of process equipment on the global market and continues its course as a supplier of complete systems for steel strip and strip processing lines. In the portfolio have long also been complete solutions around steel belts for the baking industry.

With its latest integration of the companies SBS Steel Belt Systems USA in Gilberts, Illinois, and Esico B. V. in the Netherlands, the Berndorf Band Group, headquartered in Berndorf/Austria near Vienna, has significantly expanded its steel belt systems portfolio for the chemical, pharmaceutical and food product industries. Esico and SBS Steel Belt Systems enable the conglomerate to close an important gap in its machinery portfolio. With its new "Process Equipment" (PE) business segment, Berndorf Band Group is the only market participant in the USA, Europe and Asia that has its own on-site test centres for cooling belt systems for pastillation. This enables the group to equip all of the productions around the world that use con-

tinuous steel belt systems, covering everything from the system and the steel belt to service.

Founded in 1843 by Alfred Krupp and Alexander Schoeller as Berndorfer Metallwarenfabrik, this latest move demonstrates the company's continuing loyalty to its growth philosophy. Starting in 1992, a mechanical engineering division was built up alongside the company's core business. In 2008, the division eventually resulted in the foundation of the subsidiary Berndorf Band Engineering GmbH, focused solely on the external steel belt systems business, thus creating a second business pillar for the group.

Today, the group has more than 400 employees around the world, and as in the past, the main business of this "international hidden champion" is

concentrated in Berndorf: this is where Berndorf Band GmbH, Berndorf Band Engineering and Berndorf Sondermaschinenbau are primarily responsible for the production of the steel belts and the belt systems. Additional subsidiaries along with SBS Steel Belt Systems and Esico include Berndorf Belt Technology USA, Beijing Berndorf Technology in China, Berndorf Steel Belt Systems in Korea, Nippon Belting in Japan and Berndorf Band Latinoamerica in Columbia. All these companies execute specialized assignments in their specific fields.

### Steel belts with a dark surface save energy

"Our service team is on-call around the world and around the clock to react to customer wishes right away," explains Ing. Dietmar Hödl, Head of International Service. Through the steadily growing group, Berndorf profits from the new know-how of the subsidiaries, and they also provide an insight into new markets. "With this knowledge and technology, we work on new innovative solutions for our customers".

This pioneering spirit has always characterized the company's history. It began in the early 1920s with the production of the first film cast belt, back then made out of copper and nickel. In 1960 came the switch to rust-free stainless steel under the brand name "Nicro" (steel type chrome-nickel 18/8), which Alfred Krupp had already trademarked for flatware production. Another major success that continues today is the Berndorf Band longitudinal welding technology enabling steel belts to be combined according to



Die Hauptbereiche, die Produktion der Stahlbänder und der Bandanlagen, sind vor allem auf den Standort in Berndorf in Niederösterreich konzentriert. (Bilder: Berndorf)  
The main business units, the production of the steel belts and the belt systems, are mainly concentrated at the location in Berndorf in Lower Austria. (Images: Berndorf)



Der Trend geht zu größeren Anlagen mit bis zu 1.500 mm breiten Stahlbändern.  
The tendency leans toward larger systems with steel belts up to 1,500 mm wide.

their length to achieve widths up to 3 m.

Gradually, the belt production was expanded for numerous different industries, including the wood and paper industries, the baked goods and the food products industries as well as automotive testing. Steel belts with a dark surface are used in the baked goods and food products industries to store the heat that is used, saving energy and simultaneously ensuring consistent product quality. Berndorf's steel belts and their specifications are respected throughout the baked goods industry for how they ensure a long service life, easy cleaning, precise compliance with the highest industry hygiene requirements and for their excellent thermal conductivity with temperatures up to 400 °C. "Customer orientation is especially important to us," states Thorleif Brokke, Director International Commercial Division. "We want to satisfy our customers and meet their needs".

In the meantime, the group has achieved a global presence with subsidiaries, representatives and training centres for better coverage of the entire market. At present, the majority of the the biggest engineering companies in the baked goods and food products industry are still located in Europe. "Yet, around the world we are seeing a conversion to continuous baking and production systems," says Mr Brokke. "New markets profit from this upswing, and this has a very positive effect on us". Accordingly, Berndorf enjoys strong growth above all in new markets including Asia, Eastern Europe and South America.

Through its subsidiary Berndorf Band Engineering, the group is also

able to offer related accessory equipment such as belt control systems and conveyors. This allows smaller customers to rely on the company's expertise in the machinery segment to develop customized systems. Ing. Gernot Binder, President Berndorf Band Engineering stresses: "This is a win-win situation for our customers, since they now only have to deal with one company. But it's also a benefit for us that we can now apply our many years of know-how in belt production to the systems segment".

As a matter of course, R&D is also an important field for the group. In order to constantly stay on the ball in these fast-changing times and dynamic markets, the team is constantly working on developing the products further. Innovations and new materials are increasingly more important, and the R&D division is consistently working to adapt the products to the market needs of the industry.

Berndorf keenly observes the development of the baked goods and food products industry. Mr Brokke reports: "Capacity plays a major role. We are constantly producing more at a faster pace. This is very notable for us, since the tendency at present leans toward wider systems with steel belts up to 1,500 mm wide". The company offers customized steel belts for the baked goods and food products industry in a variety of widths.

Another topic of increasing focus is energy efficiency. Considerations regarding saving money and, above all, sustainability have long been at home in the industry. Mr Brokke elaborates: "With baking, in particular, there is savings potential if heat generated during the baking process can be stored and reused for more pro-

duction runs. This saves energy and ensures a consistent production".

Even the design and construction associated with steel belt is becoming more efficient. The system architects are increasingly focused on reducing maintenance needs and accordingly adapting to the wishes of the customers. For example, baking ovens are being designed in a more user-friendly way to simplify cleaning the interior parts and exchanging components. Berndorf steel belts benefit from all of these new developments, since cleaning on a regular basis also increases the service life of the belts.

### Reduced maintenance is becoming more important

The decision-makers at the group maintain contact with both the end customers and the system design partners in designing baking production lines, with some of the largest and most important baked goods and food products industry companies in both sectors counting among the company's references. "This gives us the advantage that we can react immediately to innovations in mechanical engineering and adapt our steel belts to these new features. In addition, we also support our customers in the further development of sustainable products manufactured on our steel belts and machinery," Mr Brokke explains.

The focus of the group is on top quality and fast service to be able to react immediately to customer inquiries and support them even quicker with the advice and assistance they need. Within the company as well, the top priorities are the quality of the belts and machines, the services and company processes, its responsibility to the environment and society at large and, of course, work safety. This dedication is underscored by Berndorf Band GmbH's certifications in accordance with ISO 9001, ISO 14001 and EMAS. The future direction is clear for Mr Brokke, who says: "It's important not to stand still. The competition never sleeps. And the satisfaction of our customers is our top priority, so we're interested in continuously expanding our service network".

## Market + Contacts

### PROZESSTECHNIK & MASCHINEN PROCESSING TECHNOLOGY

Backwarenanlagen und -öfen  
Plants and ovens for baked goods



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

Conchen  
Conches

### NETZSCH

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

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



swiss made

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

Mogul- & Puderconditionieranlagen  
Moguls, starch conditioning plants



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

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

### NETZSCH

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

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



swiss made

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

Röntgenkontrollsysteme  
X-ray control systems



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

Schneide- und Wickelmaschinen  
Cutting and wrapping machines



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



## Market + Contacts

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

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



**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



**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



**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

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

## NETZSCH

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

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

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

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



**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

## 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

Sweets  
processing

## Internationaler Kongress Inter-Praline 2019

Unsicherheiten über die Zukunft des EU-Binnenmarktes, steigende Rohstoffpreise und Diskussionen über Zucker-, Fett- und Salzgehalt: Dies alles stellt die Süßwarenindustrie vor große Herausforderungen. Doch diese Veränderungen bieten auch Chancen zur Positionierung. In den stagnierenden europäischen Märkten gibt es seit einiger Zeit wieder Möglichkeiten für Wachstum und Wert-

schöpfung durch Premium- und Trendprodukte, wie zum Beispiel Herkunft-Schokolade oder Pralinen mit besonderen Zutaten und Manufakturcharakter.

Auf dem internationalen Kongress Inter-Praline 2019, der vom 19. bis 21. November an der ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. in Solingen stattfindet, werden neue Trends, Konzepte und

Märkte vorgestellt. So präsentiert Richard Kuntzsch vom Start-up-Unternehmen Algenheld Algen als Nahrungsmittel der Zukunft – und insbesondere als Zutat für „gesunde“ Schokolade, die den Wunsch der Konsumenten nach „healthy indulgence“ widerspiegelt. Philippe Chouvy von Cargill Starches wird über Alternativen zum Rohstoff Zucker sprechen, und Jeroen de Paepe von Cargill Cocoa & Chocolate zeigt Möglichkeiten zur Zuckerreduktion in Schokolade und Füllungen auf.

Aktuell viel diskutiert: das Thema Nachhaltigkeit. Auch hier bietet sich Unternehmen die Chance, sich vom Wettbewerb abzusetzen und dem Wunsch des Verbrauchers nach nachhaltigen Verpackungen gerecht zu werden. Dr. Ina-Maria Becker vom Grünen Punkt wird hierzu über moderne Verpackungskreislaufkonzepte berichten, und Amedeo Caccia Dominioni von Cavanna unternimmt mit den Teilnehmern einen „Ausflug in die grüne flexible Verpackung“ und gibt einen Überblick über alternative Verpackungsmaterialien und deren Verfügbarkeit.

Am Vorabend der Veranstaltung wird zur Einstimmung auf den Kongress ein „Welcome Get-together“ angeboten.

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



Auf dem internationalen Kongress Inter-Praline 2019 in Solingen werden neue Trends, Konzepte und Märkte vorgestellt. (Bild: ZDS)

At the international congress Inter-Praline 2019 in Solingen/Germany, new trends, concepts and markets will be presented. (Image: ZDS)

## International congress Inter-Praline 2019

Uncertainties about the future of the EU internal market, increasing commodity prices and discussions about sugar, fat and salt content: all this poses great challenges for the confectionery industry. Yet, these changes also offer opportunities for positioning. For some time now, the stagnating European markets have offered new opportunities for growth and added value through premium and trend products, such as origin chocolate or chocolates with special ingredients and manufactured goods character.

At the international congress Inter-Praline 2019, which will take

place at the ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft in Solingen/Germany from 19 to 21 November, new trends, concepts and markets will be presented. For example, Richard Kuntzsch from the start-up company Algenheld will present algae as the food of the future – and in particular as an ingredient for “healthy” chocolate, which reflects consumers’ desire for “healthy indulgence”. Philippe Chouvy from Cargill Starches will talk about alternatives to the raw material sugar, and Jeroen de Paepe from Cargill Cocoa & Chocolate will point out ways to reduce sugar in chocolate and fillings.

Currently much discussed: the topic of sustainability. Here, too, there is the opportunity for companies to set themselves apart from the competition and meet consumers’ desire for sustainable packaging. Dr Ina-Maria Becker from the Green Dot trade mark will report on modern packaging cycle concepts, and Amedeo Caccia Dominioni from Cavanna will take an “excursion into green flexible packaging” with the participants and give an overview of alternative packaging materials and their availability.

On the eve of the event, a “Welcome Get-together” will be offered to set the mood for the congress.



**Gemeinsam den  
Jahresausklang  
genießen.**

Let's enjoy the  
festive season  
together.

# Frohes Fest!

## Merry Christmas!





# Alles Know-how reinstecken, Mineralöl raushalten!

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

+49 30 / 74 73 33 - 0 | [service@produktqualitaet.com](mailto:service@produktqualitaet.com) | [produktqualitaet.com/mosh-moah](https://produktqualitaet.com/mosh-moah)



PRÜFEN MIT  
VERANTWORTUNG.