

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*interpack 2017  
meldet neue  
Rekordzahlen*

*interpack 2017  
reports new  
record figures*

## INGREDIENTS

*Palmöl – Fluch  
oder Segen?*

*Palm oil –  
blessing  
or curse?*

## TECHNOLOGY

*Weniger  
Metalleintrag  
bei der Kakao-  
vermahlung*

*Less metal  
transfer during  
cocoa grinding  
process*

## PACKAGING

*Innovative  
Lösungen  
bei flexiblen  
Verpackungen*

*Innovative  
flexible  
packaging  
solutions*



**Bühler  
SnackFix™.**  
A ready-to-go  
solution for bar  
production.

The SnackFix™ and your individual product idea is all you need for a successful entry into bar manufacturing. The basic model, consisting of a mass preparation and cross cutting unit, can also be equipped with a cooling tunnel for even more flexibility.

Got a question? Let's talk about it.  
[consumerfoods@buhlergroup.com](mailto:consumerfoods@buhlergroup.com)

Innovations for a better world.

**BUHLER**

# P3RF3C7 B4R5

CONBAR® THE KEY TO  
"PERFECT BARS"



**SOLLICH** 

www.sollich.com/world

## Impressum

**sweets processing**  
7. Jahrgang, Heft 7-8, 3. Juli 2017

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

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

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

**Redaktion**  
Alfons Strohmaier  
redaktion@sweets-processing.com

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

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

**Herstellung:**  
KonzeptQuartier® GmbH  
Schwabacher Straße 261  
90763 Fürth  
Fon +49 (0)911/9 99 97 - 0  
mail@konzeptquartier.de

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



**Anzeigenpreisliste:**  
Nr. 7, gültig ab 1. Januar 2017

**Erscheinungsweise:**  
alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,



Volle Gänge, gut besuchte Stände und zufriedene Mienen bei Ausstellern, Besuchern sowie Veranstaltern – die interpack, Weltleitmesse der Verpackungs- und Prozesstechnik, erwies sich auch in diesem Jahr als ein Erfolgs-Event. Mehr als 170.000 Besucher bedeuten zwar einen leichten Rückgang von etwa 3 Prozent gegenüber der Vorveranstaltung 2014, doch sprechen zwei Rekordwerte für die Fachschau: Die Ausstellerzahl stieg von 2.700 auf 2.865, und der Anteil an Besuchern aus dem Ausland nahm von 66 Prozent auf 74 Prozent zu. Drei Viertel davon sind zudem Entscheider in ihren Unternehmen.

Die befragten Besucher, die sich zu fast 98 Prozent zufrieden oder sehr zufrieden mit ihrem Messebesuch zeigten, lobten insbesondere das breite Angebot an Innovationen. In unserer Rückschau ab Seite 12 stellen wir einige davon vor und zeigen die aktuellen Top-Branchentrends auf. Ein aufschlussreicher Beitrag dieser Ausgabe beschäftigt sich mit einem dieser Trends: der zunehmenden Digitalisierung des Produktionsprozesses auf dem Weg zu Industrie 4.0 (Seite 40). Er macht deutlich, dass die Digitalisierung der Lebensmittelindustrie echte Vorteile bringt, und dass die anfängliche Skepsis der Hersteller weitgehend gewichen ist. Schließlich widmen sich zwei Beiträge der Ausgabe einem weiteren Trendthema: der Nachhaltigkeit. Im Blickpunkt stehen zum einen Bio-Macadamia-Nüsse aus Kenia (Seite 28), zum anderen ein Hintergrundbericht über nachhaltig zertifiziertes Palmöl (Seite 30). Wie sich beim Zermahlen von Kakao der Eintrag von Metallabrieb reduzieren oder sogar komplett vermeiden lässt, dokumentiert ein informativer Bericht ab Seite 34. ●

Dr. Bernhard Reichenbach

## Dear readers,

Packed hallways, crowded exhibition booths and the satisfied faces of exhibitors, visitors and organizers – interpack, the world's leading trade fair for the packaging sector and related process industries, proved once again to be a rousing success. While more than 170,000 visitors actually represents a slight decline of around 3 percent, compared with the prior event in 2014, two new records nevertheless shine a very positive light on this fair: the number of exhibitors rose in the interval from 2,700 to 2,865, and the share of visitors from abroad increased from 66 percent to 74 percent, with three-quarters of the visitors comprised of decision-makers in their companies.

Among the visitors who were surveyed, almost 98 percent confirmed that they were either satisfied or very satisfied with their visit to the fair, praising in particular the very broad range of innovations on exhibit. We highlight some of these for you and show you the latest top trends in the industry in our review starting on Page 12. A highly informative report in this issue examines one of these trends: the increasing digitalisation of the production process on the path to Industry 4.0 (Page 40). The report makes it clear that the digitalisation of the food products industry brings genuine benefits, and that the initial scepticism expressed by manufacturers has largely dissipated in the meantime. Two other articles in this issue spotlight another trending issue: sustainability, focusing on sustainably produced ingredients such as organic macadamia nuts (Page 28) and palm oil (Page 30). And a informative report starting on Page 34 documents how metal abrasion residue can be reduced or even completely prevented in the pulverisation of cocoa. ●

Dr. Bernhard Reichenbach



10 12



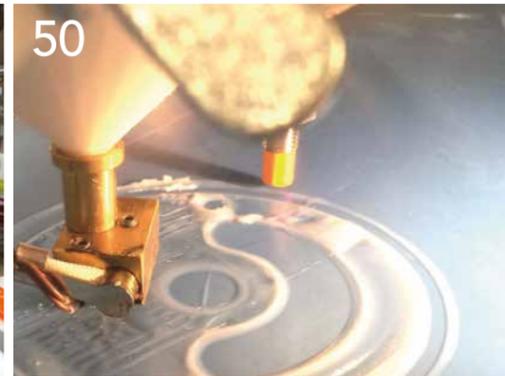
28



34



40



50

news

- Baker Perkins benennt neue Hauptgeschäftsführer . . . 6
- Zanders verstärkt seine Präsenz in Nordamerika . . . 6
- SOA People übernimmt SAP-Partner Cormeta . . . 7
- Orchard Valley Foods mit neuem Export Manager . . . 7
- Wild Flavors führt neue färbende Lebensmittel ein . . . 8
- Beneo: Zuckerreduktion mit Mehrwert . . . 8
- Vico setzt auf Kombidosen von Sonoco . . . 9
- Bösch Boden Spies bringt US-Trends nach Europa . . . 9

fair

- Vitafoods Europe verzeichnet neue Rekorde . . . 10
- Gute Perspektiven für ProSweets Cologne 2018 . . . 11

interpack

- Besucherandrang sorgt für volle Auftragsbücher . . . 12
- Kooperation bei Produktion von Cerealien-Snacks . . 16
- WDS: Lösungen auch für kleinere Unternehmen . . . 18
- HDM setzt auf kombinierte Systeme . . . 18
- Dübör: „Revolution“ bei Präzisionssprühtechnik . . . 20
- Hänsel zeigt neue Belüftungsmaschine . . . 20
- Haas bietet Lösungen für neue Verbrauchertrends . . 21
- Theegarten-Pactec thematisiert Industrie 4.0. . . . 22
- tna: Erfolgreichste interpack der Firmengeschichte . . 22
- Schubert führt neue digitale Plattform ein . . . 23
- Bosch: Neue Verpackungssysteme für Biskuits . . . 24
- Cama gewinnt Best Future Machine Award . . . 24
- Bühler integriert Robotertechnik . . . 25
- Messe-Impressionen . . . 26

ingredients

- Limbua: Macadamia-Nüsse in Bio-Qualität . . . . . 28
- Palmöl – Fluch oder Segen? . . . . . 30

technology

- Netzsch: Metalleintrag reduziert . . . . . 34
- AquaLab: Neues Gerät zur Wasseraktivitätsanalyse . . 37

it/logistics

- Cormeta: Digitalisierung bringt Vorteile . . . . . 40

packaging

- Schur Flexibles Group im sp Interview . . . . . 44
- Treofan: Spezialitätenfolien steigern Profitabilität . . 48

zds

- Erster 3D-Druckkongress für Süßwaren und Snacks . . 50

service

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

news

- Baker Perkins appoints new Managing Directors . . . . 6
- Zanders strengthens its presence in North America . . 6
- SOA People acquires SAP consultancy Cormeta . . . . 7
- Orchard Valley Foods: new Export Manager . . . . . 7
- Wild Flavors introduces new colouring foods . . . . . 8
- Beneo: sugar-reduction with added value . . . . . 8
- Snack producer Vico to rely on Sonoco's containers . . 9
- Bösch Boden Spies brings US trends to Europe . . . . 9

fair

- Vitafoods Europe breaks records . . . . . 10
- Good perspectives for ProSweets Cologne 2018 . . . 11

interpack

- interpack visitors filled exhibitors' order books . . . . 14
- Cooperation for the production of cereal snacks . . . . 17
- WDS shows solutions also for smaller companies . . . 18
- HDM offers combined systems . . . . . 18
- Dübör: "revolution" in precision spray technology . . 20
- Hänsel Processing shows new aerating machine . . . . 20
- Haas offers solutions for recent food trends . . . . . 21
- Theegarten-Pactec focused on Industry 4.0. . . . . 22
- tna wraps up its most successful interpack ever . . . . 22
- Schubert introduces new digital platform . . . . . 23
- Bosch: new packaging systems for biscuits . . . . . 24
- Cama awarded Best Future Machine . . . . . 24
- Bühler integrates robot technology . . . . . 25
- Trade fair impressions . . . . . 26

ingredients

- Limbua offers macadamia nuts in organic quality . . . 29
- Palm oil – blessing or curse? . . . . . 32

technology

- Netzsch: metal transfer reduced . . . . . 36
- AquaLab: new water activity analyzer . . . . . 37

it/logistics

- Cormeta: digitalisation brings benefits . . . . . 42

packaging

- Schur Flexibles Group in an sp interview . . . . . 46
- Treofan: specialty films drive profitability . . . . . 49

zds

- 3D printing congress for confectionery and snacks . . 50

service

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

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

**Walzenrevision**  
 Für einen optimalen Produktionsablauf - Profitieren Sie von unserer mehrjährigen Erfahrung im Walzenservice!

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

Pure silver dragées in different sizes.

**Werner's**  
*Feine Dragées*

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



Dan Bassett



Dan Smith



Geoff Hawley



John Cowx

## Baker Perkins benennt neue Hauptgeschäftsführer

Baker Perkins hat neue Managing Directors für Großbritannien und die USA benannt. Dan Bassett übernimmt die Verantwortung für das in Peterborough ansässige britische Unternehmen; Dan Smith wird die Tochterfirma in Grand Rapids im US-Staat Michigan leiten. In UK wird Geoff Hawley Dan Bassett als Leiter für den Verkauf von Investitionsanlagen für alle Lebensmittelbereiche ersetzen.

Die Ernennungen erfolgten aufgrund der Entscheidung des Firmeninhabers

John Cowx, sein Amt als Geschäftsführer aufzugeben. Er wird künftig als Aufsichtsratsvorsitzender fungieren.

Dan Bassett nahm seine Tätigkeit bei Baker Perkins 1990 als Hochschulabsolvent im Nachwuchsprogramm des Unternehmens auf. 2013 wurde er Leiter für den Verkauf von Investitionsanlagen für alle Lebensmittelbereiche. Smith wurde 1995 stellvertretender Leiter im Außendienst am Standort Grand Rapids. Seit 2006 ist er Geschäftsführer.

## Baker Perkins appoints new Managing Directors

Baker Perkins companies in the UK and USA have new Managing Directors. Dan Bassett has responsibility for the UK company based in Peterborough, and Dan Smith for the USA operation in Grand Rapids/Michigan. Geoff Hawley is replacing Bassett as Director of Food Capital Sales. The appointments follow the decision of company owner John Cowx to relinquish his role as managing director: he continues as chairman.

Dan Bassett joined Baker Perkins as a graduate

trainee in 1990. In 2013, he became director of capital sales for all food sectors. Smith became assistant manager of field service at Grand Rapids in 1995. Since 2006, he has been general manager.

Baker Perkins provides advanced process technology and services to the bread, biscuit, confectionery, ready-to-eat cereal, snack and food extrusion sectors. The company's strength lies in its process expertise, engineering excellence and extensive service philosophy.

## Zanders verstärkt seine Präsenz in Nordamerika

Um der wachsenden Nachfrage im nordamerikanischen Markt gerecht zu werden, hat Zanders das Vertriebsteam für die USA und Kanada zum 1. Mai mit Hank Somer verstärkt. Der deutsche Hersteller von hochwertigen Spezialpapieren und -kartons für Etiketten, Verpackungen und grafische Anwendungen will das Team weiter aufstocken.

Somer verfügt über eine 30-jährige Erfahrung in der Papier- und Verpackungsindustrie. Sein Hauptaugenmerk wird auf dem weiteren Ausbau von Zانpack (hoch-



Hank Somer

wertige Kartonqualitäten), Zanbarrier (flexible Barrierepapiere für Lebensmittelverpackungen) sowie der Premiummarke Chromolux mit Etikettenpapieren und Kartonagen für Verpackungen und grafische Anwendungen liegen.

## Zanders strengthens its presence in North America

To meet the increasing demand in the North American market, Zanders has strengthened its sales team for USA and Canada with Sales Manager Hank Somer. The German manufacturer of high quality specialty papers and boards developed especially for labels, packaging and graphical applications will expand the team in the future.

Somer's key focus is on further developing Zانpack (high-quality board grades), Zanbarrier (flexible barrier paper for food packaging) and the premium brand Chromolux (label

aper and board for packaging and graphic applications). In Canada, he will be taking care of the entire Zanders product portfolio, which includes specialty papers and boards for labels, packaging and graphic applications.

Somer has more than thirty years of experience in the paper and packaging industry, particularly in the sale of fine papers, board grades and flexible packaging. His most recent positions were in sales management at Cascades Paper, Fusion Paperboard and Munksjo Paper Mills.

## Orchard Valley Foods: Laurence Arnaud neue Export-Managerin



Laurence Arnaud

Das britische Unternehmen Orchard Valley Foods baut das Export-Team weiter aus und hat Laurence Arnaud als neuen Export-Manager berufen. Sie wird von Deutschland, einem wichtigen Markt für die Firma, aus den Export weiterentwickeln. Laurence Arnaud verfügt über eine langjährige Erfahrung als Export Manager und Key Account Manager, sie ar-

beitete u. a. für die Firmen SuCrest, Dawn Foods und Georg Lemke.

Orchard Valley Foods wurde 2004 gegründet und ist ein führendes Lebensmittelunternehmen, das mit dem Queen's Award für Export ausgezeichnet wurde. Das speziell für den Export abgestimmte Produktsortiment umfasst Karamell, Fudge, Honeycomb, Toffee, Marshmallows, Fruchtstücke, Streusel und Vermicelli, mit dem sich das Unternehmen an Kunden in der Lebensmittelindustrie und der Hotel- & Gastronomie wendet. Vermarktet werden die Produkte über ein breites Distributionsnetzwerk aus Lebensmittel-Großhändlern und Einzelhändlern.

## Orchard Valley Foods appoints Laurence Arnaud as Export Manager

The British company Orchard Valley Foods has appointed Laurence Arnaud as Export Manager, supporting customers from her base in Mainz, Germany. Arnaud was Key Account Manager at SuCrest and Dawn Foods Germany as well as Export Manager at Georg Lemke. She has a strong focus on customer service, distributor management, product development and project management.

Orchard Valley Foods is a well-respected food business in its home country, with a growing export arm. The company reports sales outside of the UK already at € 4.0 m per year and the growth and approach to export already

recognised with a Queen's Award. The product range includes caramels, aerated crunch, toffee and caramel pieces, marshmallows, fruit pieces, sprinkles and vermicelli to an audience of food manufacturing, food-service, wholesalers, quick service restaurants, casual dining, and retailers.

Mike Forrester, Chairman of Orchard Valley Foods, commented, "Laurence is ideally placed both geographically and with her skill set to work with our growing number of overseas customers for our confections, decorations and inclusions ranges. Her knowledge and understanding of products, applications and customer needs are second to none."

## SOA People erwirbt eine Mehrheitsbeteiligung an Cormeta

Das Unternehmen SOA People mit Hauptsitz in Wavre/Belgien, ein führender europäischer SAP Platinum Partner, hat eine Mehrheitsbeteiligung an der deutschen Cormeta AG in Ettlingen, einem etablierten SAP Gold Partner mit Schwerpunkt auf dem Mittelstand, erworben. Mit der Übernahme setzt SOA People seine europäische Expansionsstrategie fort.

Damit wird SOA People in die Top 5 der SAP Partner in Europa vorstoßen sowie die globalen Umsätze um 20 Prozent steigern, sodass die Firma somit im Plan seiner veröffentlichten Wachstumsziele liegt. Neben dem Eintritt in den deutschen Markt wird die Akquisition als strategisches Sprung-

brett in die weiteren SAP Märkte MEE (Osteuropa) gesehen. „Diese spannende und strategische Akquisition wird dazu beitragen, unsere europäische Präsenz zu steigern und unsere vorkonfigurierten Branchenlösungen und innovativen Cloud-Angebote für ein breiteres Publikum nutzbar zu machen. Diese Akquisition unterstützt unsere Mission, der führende europäische SAP-Partner der Wahl zu sein“, erläuterte Khalil Hodaibi, CEO der SOA People Group. Und Holger Behrens, CEO von Cormeta, fügte hinzu: „Die Zusammenarbeit mit SOA People ist eine spannende Chance für Cormeta und ist der nächste logische Schritt in unserem Wachstum.“

## SOA People buys majority stake in SAP consultancy Cormeta AG

The company group SOA People with headquarters in Wavre, Belgium, a leading European SAP Platinum partner, has acquired a majority stake in German-based Cormeta AG, a certified SAP Gold partner with a focus on medium sized businesses and large enterprises, as part of company's European expansion strategy. The acquisition provides a foothold into the German market and a spring board into the SAP MEE (Mid/Eastern Europe) markets. It means that SOA People is now one of the top five European SAP partners, with a 20% growth in sales, ensuring the organisation remains on track to achieve its growth ambitions.

"This exciting and strategic acquisition will help grow our European presence and help drive our industry pre-configured solutions and innovative cloud offerings to a wider audience," highlights Khalil Hodaibi, CEO SOA People Group. "We continue our search for the best-of-breed organisations in each European country, and Cormeta's experienced workforce, its own solutions and solid SAP experience is very much aligned with SOA People's culture and capabilities. It is really a great opportunity for both organisations. In particular, customers with operations in our countries will find a unique and dedicated partner to build a stable and long term relationship."

## Wild führt neue färbende Lebensmittel ein

Wild Flavors & Specialty Ingredients (WFSI), eine Geschäftseinheit von ADM, baut sein Programm an färbenden Lebensmitteln mit zwei Neuheiten weiter aus. Damit trägt das Unternehmen der stetig wachsenden Verbrauchernachfrage nach natürlichen Produkten Rechnung.

Die Neuentwicklungen auf Basis von Kürbis und Lycopin-haltiger Karotte ermöglichen weitere strahlende Farbnuancen in Gelb, Orange und Grün für unterschiedliche Food-Applikationen. Das kürbisbasierte Produkt ergänzt die Reihe färbender Lebensmittel wie Färberdistel, Kurkuma und gelber Karotte. Kombiniert mit Spirulina, können damit – je nach Kundenanforderung – unterschiedliche Nuancen von Grün kreiert werden. Die zweite Neuheit enthält einen Karotten-Extrakt mit Lycopin und ist für eine tiefe

gelb-orange Farbgebung geeignet. Konform mit den EU-Leitlinien können beide färbenden Lebensmittel für Gelb-, Orange- und Grün-Schattierungen bei Nahrungsmitteln eingesetzt werden.

Die Neuentwicklungen ergänzen das WFSI-Farbenportfolio. Dieses umfasst mit der Rainbow Range eine große Bandbreite färbender Lebensmittel für Getränke und Lebensmittel. •



WFSI bietet strahlende Farbnuancen für diverse Food-Applikationen. WFSI offers vivid hues for various food applications.

## Wild introduces new colouring foods

Wild Flavors & Specialty Ingredients (WFSI), a business unit of Archer Daniels Midland Company (NYSE:ADM), is extending its portfolio of natural colouring foods with the addition of products based on extracts from pumpkin and a special carrot variety containing lycopene. The company is launching two new products as it celebrates the company's 30 year

history in colouring food-stuff innovation from fruit and vegetable sources as a response to the continuously growing consumer demand for natural products.

The new products add vivid yellow, orange and green hues to various food applications. The pumpkin-based product rounds off a bright portfolio of yellow color shades which also include safflower, curcuma and yellow carrot. Combined with spirulina, it is used to create varying shades of green, according to market demands.

The other development includes a carrot extract with lycopene as natural coloring component for deep yellow-orange shades. Complying with current EU guidelines, both products are ideal for developing strong colors and different shades of yellow, orange and green in food applications. •

## Snack-Hersteller Vico setzt auf Kombidosen von Sonoco

Der französische Snack-Hersteller Vico setzt bei der Einführung des ringförmigen Hula-Hoops-Snacks auf dem französischen Markt auf die Kombidosen von Sonoco Europe. Die handlichen Behälter (Bild) in drei verschiedenen Farben – eine für jede Geschmacksrichtung – haben durch ihr schickes Design einen aufmerksamkeitsstarken Auftritt am Point of Sale. Darüber hinaus erfüllt die Kombidose die Anforderung der Konsumenten an Frische und bietet durch eine Innenkaschierung aus Aluminium sowie einen Stülpedeckel ein hohes Maß

an Convenience. Der Kartoffelsnack ist in den wichtigsten französischen Supermarktketten in Dosen zu 115 g erhältlich.

„Die hohe Sichtbarkeit unserer Kombidose ist eines ihrer wesentlichen Merkmale“, erklärt Séan Cairns, Vice President und General Manager bei Sonoco Consumer Products Europe. „Es ist ein entscheidender Vorteil, eine Verpackung zu haben, die im Regal heraussucht. Das gilt besonders dann, wenn ein Unternehmen ein Produkt neu auf dem Markt einführt und Impulskäufer ansprechen möchte.“ •



Können den Ausschlag geben auf dem hart umkämpften Snack-Markt: die Kombidosen von Sonoco. Of the utmost importance on the highly competitive snack market: the handy containers, produced by Sonoco.

## Snack producer Vico to rely on Sonoco's containers

The French snack giant Vico relies on rigid paper containers from Sonoco Europe for the introduction of the ring-shaped, three-dimensional Hula Hoops snack to the French market. The handy containers in three distinctive colors, one for each flavour, stand out at the point of sale (POS) with their trendy design and satisfy customers' demand for convenience and freshness with their aluminum lining and reclosable snap lid. The potato snack is available in all major French super-

markets in a 115-gram rigid paper container.

“The high visibility of our rigid paper containers is one of their key features,” said Séan Cairns, Vice President and General Manager at Sonoco Consumer Products Europe. “Having a packaging that stands out on the shelf is a crucial advantage, especially when it comes to introducing a new product to the market and attracting impulse buyers – which is of the utmost importance on the highly competitive snack market.” •

## Bösch Boden Spies bringt US-Trend-Zutat nach Europa

Mit „Flavoured Almonds“, also Mandeln in verschiedenen Geschmacksrichtungen von Blue Diamond Growers aus Kalifornien, bietet der Ingredient-Spezialist Bösch Boden Spies europäischen Lebensmittelherstellern ab sofort eine neue Zutat an, die gleich mehrere Trends bedient: Die Suche der zunehmend experimentierfreudigen Konsumenten nach neuen, ungewöhnlichen Geschmackskombinationen sowie den Wunsch vieler Verbraucher, Genuss und gesunde Ernährung miteinander zu verbinden.

Ob in Süßwaren, Müsli oder Molkereiprodukten – Flavoured Almonds als Zutat oder Topping machen laut Anbieter den Unterschied. Insbesondere ungewöhnliche Kombinationen, wie beispielsweise eine exotische Note im Müsli oder eine pikante Komponente in der Schokolade, sorgen für neue, überraschende Ge-



schmackerlebnisse. Als Proteinlieferant mit hohem Ballaststoffgehalt werten die Vitamin-E- und Riboflavinreichen Mandeln Lebensmittel darüber hinaus auch funktionell auf. Die Sortenvielfalt reicht von süßen Geschmacksrichtungen wie Honey Roasted Almonds bis zu herzhaften Varianten wie Mesquite Smoked oder Salt & Pepper. Auf Wunsch berät der Hamburger Ingredient-Spezialist interessierte Hersteller rund um die Einsatzmöglichkeiten und erarbeitet mit ihnen neue, trendorientierte Anwendungslösungen. •

## Beneo: Zuckerreduktion mit Mehrwert

Prebiotische Ballaststoffe aus der Zichorienwurzel können die Blutglukosewirkung von Lebensmitteln deutlich reduzieren, wenn sie den darin enthaltenen Zucker teilweise ersetzen. Dies bestätigen von Beneo vorgestellte wissenschaftliche Studien, die die Blutzuckerwirkung von Lebensmitteln, in denen nur geringe Zuckermengen ersetzt wurden (20 bzw. 30%), mit der herkömmlichen Varianten verglichen.

Die Ergebnisse einer statistischen Auswertung

zeigen überdies erstmals, dass der Zuckeraustausch mit prebiotischen Ballaststoffen sowie die Blutglukose-Reaktion mengenmäßig korrelieren: Je mehr Zucker in Rezepturen durch Ballaststoffe aus der Zichorienwurzel ersetzt wird, desto geringer fällt die Blutzuckerantwort aus. Der lineare Zusammenhang deutet darauf hin, dass auch ein sehr geringer Zuckerersatz von weniger als 20% bereits einen positiven physiologischen Effekt haben kann. •

## Beneo: sugar-reduction with added value

Prebiotic chicory root fibres can significantly lower the blood glucose response when used to partially replace the sugars in a food product. This effect has now been confirmed for formulations with low levels of sugar replacement in well-designed blood glucose response studies.

Correlation analysis of the data also highlighted, that the more sugar is replaced by chicory root fibre, the lower the blood glucose response will be. The linear slope suggests

that this effect can be seen with less than 20% of sugar replacement, which is the lowest level that was experimentally tested.

Anke Sentko, Vice President Regulatory Affairs and Nutrition Communication at Beneo stated: “Lowering the blood glucose response to food products with chicory inulin or oligofructose, instead of sugars, could contribute to prevention and reducing the risk of chronic metabolic diseases.” •

## Vitafoods Europe verzeichnet neue Rekorde

Mit 1.034 Ausstellern aus 56 Ländern sowie rund 20.000 Besuchern aus 108 Ländern hat die Vitafoods Europe in Genf in diesem Jahr neue Rekorde aufgestellt. So stieg die Zahl der ausstellenden Firmen im Vergleich zum Vorjahr um 15%; die Zahl der Fachbesucher wuchs um 13%. Damit entwickelt sich die Vitafoods beständig zu einer der bedeutenden Fachmessen für Ingredienzien weiter, die auch für Süßwaren- und Snacks-hersteller immer interessanter wird.

Als globale Veranstaltung für Nutrition aller Art und Nahrungsergänzungsmittel wendet sich die Messe inzwischen an zahlreiche Geschäftskunden im Nutraceuticals-Markt rund um den Globus. Erneut war eine Vielfalt an innovativen Zutaten und Rohstoffen zu sehen, darunter beispielsweise auch Schokoladen, Öle und Pflanzenextrakte, Peptide und Enzyme sowie viele Quellen für Proteine, wie etwa essbare Insekten.

Chris Lee, Managing Director Global Health and Nutrition Network Europe, Informa Exhibitions, zeigte sich mit dem Messeverlauf sehr zufrieden: „Es ist ein Zeichen der Belastbarkeit und der Ideenkraft unserer Industrie, dass sich die Firmen trotz der politischen Unsicherheiten auf Lösungen und Chancen statt auf Probleme konzentrieren. So sind die Konsumenten in aller Welt mehr denn je interessiert an bewusster Ernährung.“ [www.vitafoods.eu.com](http://www.vitafoods.eu.com)



Annähernd 20.000 Besucher verzeichnete die Vitafoods Europe 2017. Die Gäste aus 108 Ländern waren interessiert an Ingredienzien und Rohstoffen wie auch an Equipment und Service. Almost 20,000 visitors attended Vitafoods Europe 2017. They were interested in ingredients and raw materials as well as in services and equipment.



## Vitafoods Europe breaks records

Vitafoods Europe has enjoyed another record-breaking year, with visitor and exhibitor numbers both significantly up on 2016. Almost 20,000 visitors attended the global nutraceutical event in Geneva – 13% more than last year. Furthermore, a record 1,034 companies exhibited, up 15% on 2016. This was the most international Vitafoods Europe ever, with exhibitors from 56 different countries, and visitors from 108.

Visitors found that the event's growth created even more opportunities for them to network and do business. There was also positive feedback for the newly restructured Vitafoods Education Programme, with delegates

taking advantage of the opportunity to access content more closely aligned to their business objectives.

Chris Lee, Managing Director Global Health & Nutrition Network Europe, Informa Exhibitions, said: "It was an incredible event – the whole industry turned up. The sight of so many companies doing business, learning and networking made us really proud. This year's record-breaking figures reflect the determination of the industry to innovate and overcome challenges, and we're delighted to have played a part in that."

This year, old favourites such as the Vitafoods Tasting Centre and the Omega-3 Resource Centre were

joined by a number of new features. These included the Vitafoods Innovation Centre, which offered free consultations on areas such as regulation and marketing access.

Visitors could also talk to experts in the new Advice Centre. One of the companies that shared their expertise was Bird&Bird, whose Senior Associate, Nicolas Carbonelle, said: "I think it made sense for people visiting the show to have a place where they could meet people with a high level of knowledge who could address questions in respect of any business issue they had. My impression was that the show was even more successful than last year."

## Gute Perspektiven für ProSweets Cologne

Die ProSweets Cologne wird auch 2018 ihr klares Profil als zentrale Order- und Informationsplattform für die Süßwaren- und Snackindustrie zeigen. Es haben sich für die Schau im Januar 2018 wieder viele Firmen angemeldet, etwa die Top-Anbieter der Zulieferbranche.

Zu den Top-Ausstellern aus dem Angebotsbereich Maschinen und Anlagen gehören Aasted, Carle & Montanari, Royal Duyvis Wiener, Haas Gruppe, Hänssel Processing, Knobel, Netzsch, Seydelmann sowie Sollich und Chocotech. Im Bereich Verpackungsmaschinen haben sich unter anderem Bosch Packaging Technology, Fuji Packaging, Gerhard Schubert, LoeschPack, und Theegarten-Pactec wieder angemeldet. Insgesamt werden erneut über 300 Aussteller aus den Bereichen Herstellung, Verpackung und Ingredienzien in Köln erwartet.

Im Rahmenprogramm gibt es die Sonderschauen „Ingredienzien“ und „Packaging – Design und Funktionalität“, die Speakers Corner, die Newcomer Area und den „ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne“.

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

## Good perspectives for ProSweets Cologne

ProSweets Cologne, the international supplier fair for the sweets and snacks industry, will once again in 2018 show its clear profile as the central order and information platform for the innovative sweets and snacks industry.

Numerous companies have already registered for the event in January 2018, including top exhibitors from the supplier industry. More than 300 companies from the sections manufacturing, packaging and ingredients are expected.

The supporting program will include Newcomer Area as well as the special shows "Ingredients" and "Packaging – Design and Functionality". Interesting themes and speakers are being put together for the Speakers' Corner, in order to represent the current market and product developments. The "ISM Packaging Award powered by ProSweets Cologne" that was conferred for the first time in 2017 will also be awarded again.



## AWARD WINNING PACKAGING FOR YOUR SWEETS!

Create product differentiation through attention grabbing print design!

Packaging for premium confectionery products has reached a completely new level with our innovative Futeco® concept! It offers many possibilities for shelf-differentiation such as unique packaging design and attractive on-pack print effects. Futeco Galaxy provides stunning metallic effects without using foil. The technology enables fully recyclable packaging using sustainable materials.

Take advantage of our innovative skills and comprehensive technology base. We offer state-of-the-art printing technologies with superior capabilities. This year we extend our capacity with three new print presses to offer our customers the latest technologies and speed-to-market.

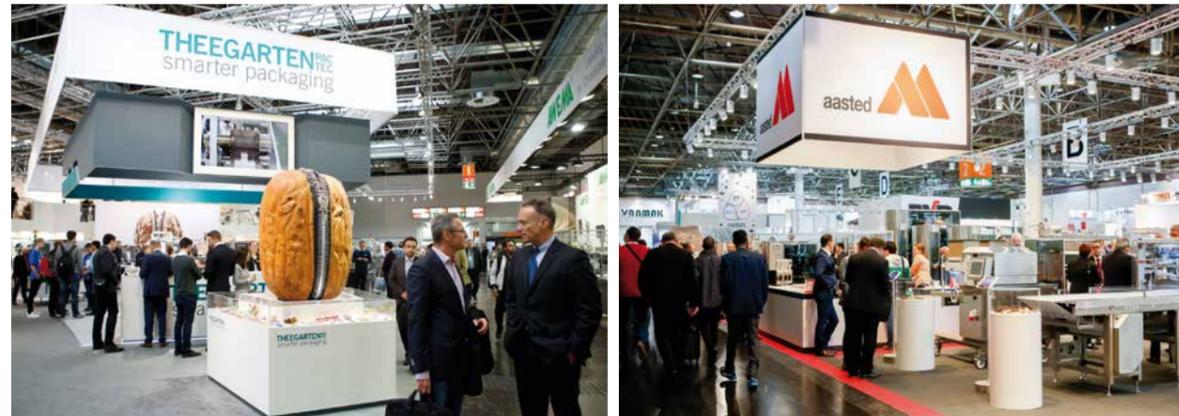
Stay up-front with new developments and enjoy efficient premiumisation of your sweet products!

WINNER OF 5 PROCARTON ECMA AWARDS IN 2 YEARS



Wish to know more? Contact: Andreas Morciano Sales Director Confectionery Phone. +49 172 6195919 info@ar-carton.com www.ar-carton.com





Die Aussteller aus dem In- und Ausland glänzten mit imposanten Messeständen. (Bilder: Messe Düsseldorf)  
Exhibitors from Germany and abroad impressed with large-scale fair trade booths. (Photos: Messe Düsseldorf)

## Besucherandrang sorgt für volle Auftragsbücher

Die interpack 2017 verzeichnete eine Rekordbeteiligung von 2.865 Ausstellern und erlebte sieben Messetage mit exzellenter Stimmung und weiteren Bestmarken. 74 Prozent der insgesamt 170.500 Besucher kamen aus dem Ausland nach Düsseldorf – darunter drei Viertel Entscheider. Auch das umfangreiche Rahmenprogramm fand großen Anklang.

Die hohe Quote der deutschen und internationalen Top-Fachleute aus insgesamt 168 Ländern sorgte für sehr zufriedene Gesichter bei den Ausstellern, die sich über vielversprechende Geschäftsanbahnungen und sogar konkrete Abschlüsse freuen konnten – nicht selten im siebenstelligen Bereich. Umgekehrt profitierten die Besucher von einer international unerreichten Vielzahl an ausgestellten Innovationen und einem einzigartigen Marktüberblick. Dies honorierten sie entsprechend auch in der Bewertung der Messe: Beinahe 98% gaben in der offiziellen Befragung an, zufrieden oder sehr zu-

frieden mit dem Besuch der Messe zu sein. Das Angebotsinteresse galt dabei allen Bereichen, wobei das Thema Packmittelproduktion im Vergleich zur Vorveranstaltung einen deutlichen Aufmerksamkeitsprung machte.

Top-Trend an vielen Ständen war das Thema der weiteren Digitalisierung des Produktionsprozesses auf dem Weg zu Industrie-4.0-Anwendungen. Eine vernetzte Produktion ermöglicht es beispielsweise, personalisierte Verpackungen wirtschaftlich zu produzieren oder Rückverfolgbarkeit zu garantieren. Außerdem spielten modulares Design von Verpackungsmaschinen und Prozesslinien und opti-

mierte digitale Bedienkonzepte eine große Rolle, um die Komplexität in der Produktion zu reduzieren und größtmögliche Flexibilität für Losgrößenänderungen oder Produktvarianten zu erreichen. Um Komplexität bereits im Produktionsprozess von Maschinen und Anlagen sowie in der Schulung und dem Betrieb beherrschbarer zu machen, setzten einige Firmen auf Virtual-Reality-Anwendungen, die eine Maschine oder Anlage ganzheitlich erlebbar machen. Das Thema Nachhaltigkeit blieb auch zur interpack 2017 omnipräsent. Die Unternehmen zeigten verbesserte Ressourceneffizienz, sowohl bei dem verwendeten Material mit immer dünneren Wanddicken als auch im Produktionsprozess. Zudem gewinnen alternative Packstoffe an Boden.

Zum Thema Industrie 4.0 gab es nicht nur von Ausstellern Innovatives zu sehen. Auch die in Kooperation mit dem Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) ausgerichtete gleichnamige interpack-Sonderschau zeigte neueste Ideen und Ansätze und wurde von den Besuchern sehr gut angenommen.



Zu den Angebots-schwerpunkten der interpack gehörten Maschinen und Prozesse für Süß- und Backwaren. The key exhibition areas of interpack included machines and processes for confectionery and bakery products.

## Stimmen zur interpack

„Die interpack ist ein fixer Bestandteil für unser Unternehmen. Wir entwickeln unsere Maschinen im Drei-Jahres-Zyklus und orientieren uns damit an der interpack. Hier zeigen wir unsere jüngsten Innovationen unseren Bestands- und Neukunden, die in diesem Jahr zahlreich vor Ort waren. Es ist einfach ein immenser Vorteil, dass sich hier alle treffen – ob auf Kundenseite oder auch bei den Mitarbeitern. Darüber hinaus ist es natürlich ein sehr schöner Anlass, Menschen zu treffen, mit denen man sonst nur per E-Mail oder Telefon kommuniziert. Mit den Besuchern waren wir in diesem Jahr sehr zufrieden und konnten viele Verträge unterzeichnen. Kurz gesagt: Hier werden Maschinen verkauft.“

**Irene Kapaun,**  
Manager Communication & Public Relations, Haas Food Equipment

„Die interpack ist für uns die Leitmesse, wenn es um Consumer Foods geht. Hier treffen wir alle Kunden, die für uns interessant sind. Wir haben in diesem Jahr unsere Standfläche auf 1.700 Quadratmeter vergrößert und darüber hinaus erstmals den Fokus nicht nur auf Confectionery, sondern auf die gesamte Prozesskette gelegt. Und zwar vom Handling der Rohmaterialien bis hin zum Schnittpunkt, wenn es in die Verpackung geht. Dies ist bei unseren Kunden sehr gut angekommen und unterstreicht unsere Stellung nicht nur als Maschinen-, sondern auch als Lösungsanbieter. Die interpack 2017 war eine gute Messe für uns; wir haben über alle Bereiche hinweg gute Ergebnisse erreicht.“

**Daniel Troxler,**  
Marketing Director Consumer Foods, Bühler AG

„Nach der interpack heißt für uns auch vor der interpack. Und so überlegen wir jetzt schon, mit welchen Neuigkeiten wir uns 2020 wieder präsentieren können. Der Bedarf an vernetzten Maschinen und Anlagen sowohl auf Shop-Floor-Ebene als auch im Internet-of-Things-Bereich wird sicherlich steigen. Die sich daraus ergebenden Möglichkeiten möchten wir nutzen, um die Anlagen für unsere Kunden noch effizienter und attraktiver zu machen. Andererseits spielt die Modularität, der schnelleren Wechsel von Faltungs- und Formatarten, eine entscheidende Rolle. Auf die Ansprüche unserer Kunden im Hinblick auf Flexibilität reagieren wir massiv, und das wird auch weitergehen.“

**Markus Rustler,**  
Geschäftsführender Gesellschafter, Theegarten-Pactec

Sechs Jahre nach der Gründung von Save Food ist die Initiative zu einer breiten Allianz aus mehr als 850 internationalen Mitgliedern aus Industrie, Verbänden, Nichtregierungsorganisationen und Forschungseinrichtungen angewachsen. Meilenstein der Initiative ist der Save-Food-Kongress zur interpack, der in seiner dritten Ausgabe von den Teilnehmern für seine breite thematische Ausrichtung sehr gelobt wurde. Er folgte einem multidimensionalen Ansatz, um das Thema Nahrungsmittelverluste und -verschwendung umfassend zu beleuchten. Die Perspektive wech-

selte im Laufe des Kongresses und nahm globale Sichtweisen wie auch nationale Details und Gegebenheiten in den Fokus – dieses Mal mit dem Schwerpunkt Indien. Die Welternährungsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) stellte Ergebnisse der durch die Initiative finanzierten Indien-Studie vor, die mit dem Ziel durchgeführt worden war, Mechanismen von Verlusten bei wichtigen Grundnahrungsmitteln zu erkennen und Ansatzpunkte für Lösungen zu finden.

Im Rahmen der interpack 2017 widmete sich die Sonderschau innova-

tionparc ebenfalls dem Thema Save Food und zeigte ganz praktische Lösungsansätze zur Eindämmung von Nahrungsmittelverlusten und -verschwendung. Darunter waren auch die Finalisten und Gewinner der World-Star Awards der World Packaging Organisation (WPO).

Die nächste interpack findet im Mai 2020 auf dem Düsseldorfer Messegelände statt – dann mit komplett neuem Eingang Süd und neuer Halle 1. Der genaue Termin wird zu einem späteren Zeitpunkt bekanntgegeben.

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

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

**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)

## 170,500 visitors filled exhibitors' order books

At interpack 2017, record attendance of 2,865 exhibitors was followed by trade fair days with high spirits and further records: 74 % of the visitors travelled to Düsseldorf, Germany from abroad – three quarters of them were decision-makers.



Viele Aussteller präsentierten verbesserte Verpackungslösungen vor allem im Hinblick auf Ressourceneffizienz und Nachhaltigkeit. Many exhibitors presented improved packaging solutions in terms of resource efficiency and sustainability.

The high percentage of German and international top-notch experts from a total of 168 countries made for highly satisfied faces among exhibitors, who delighted at promising business contacts and even concrete deals concluded in the seven-digit range. Visitors in turn benefitted from an internationally unrivalled multitude of innovations on display and a unique market overview. This was also reflected in the corresponding high scores they gave the trade fair: just under 98 % stated in the official survey that they were satisfied or very satisfied with their visit to interpack 2017. They took an interest in all ranges and segments of interpack but packaging media received significantly more attention than at the previous event.

Proving a top trend at many booths was the further digitalisation of production processes on the way to Industry 4.0 applications. Production

linked along these lines makes it possible to manufacture personalised packaging efficiently or to guarantee traceability, to name but two options. Furthermore, the modular design of packaging machines and process lines and optimised digital operating concepts play a pivotal role in order to reduce complexity in manufacturing and achieve the highest degree of flexibility possible for changing batch sizes or product versions.

Some companies even focused on virtual reality applications that allow machines or equipment to be experienced holistically in order to manage complexity better even in the manufacturing process of machinery and equipment as well as in training and operation. The sustainability theme also remained "omnipresent" at interpack 2017. Companies presented improved resource efficiency in terms of both the material used with ever smaller

wall thicknesses and of manufacturing processes. Moreover, alternative packaging materials are gaining ground.

Not only the exhibitors had innovations in store for Industry 4.0 – the interpack special show of the same name organised in cooperation with the German Engineering Federation VDMA (Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V.) also showcased the latest ideas and approaches and was received extremely well by visitors. Six years after the initiative Save Food was launched, it has grown into a broad-based alliance of over 850 international members from industry, associations, NGOs and research institutes. One of the milestones of the Initiative is the Save Food Congress at interpack; its third edition was highly praised by delegates for its broad thematic coverage.

### Practical solutions for minimizing food losses

The congress pursued a multi-dimensional approach in order to address the issue of food losses and waste comprehensively. Over the course of the congress, the perspective changed, focusing either on global views or national details and conditions – with India as a focal theme this time. Innovationparc, the special show organised as part of interpack 2017, also addressed the theme of Save Food and presented very practical solutions for minimising food losses and waste. These also included the finalists and winners of the WorldStar Awards of the World Packaging Organisation (WPO).

Next interpack will be held in May 2020 at Düsseldorf Exhibition Centre – then with a completely new South entrance and a new Hall 1. The exact dates will be published at a later date.

# HANSEL PROCESSING

Sweet Competence

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

Economic Automated Customized Energy Recovery CIP



Your partner for confectionery processing solutions  
www.hansel-processing.com

more than  
100  
years

## Schlüssiges Konzept zur Produktion von Cerealien-Snacks

Auf einem gemeinsamen Stand in Halle 3 der interpack präsentierten die Firmen Krüger & Salecker Maschinenbau, Döhler sowie LCM Schokoladenmaschinen in Kooperation Lösungen zur rationellen Herstellung von Riegeln und Snacks.

Von der Rezeptur und Herstellung der Riegelmasse über die Ausformung bis hin zur Schokolierung demonstrierten die Partnerunternehmen Krüger & Salecker Maschinenbau, LCM Schokoladenmaschinen und Döhler den interpack-Besuchern ein schlüssiges Konzept zur Herstellung

von Cerealien-Snacks. Dabei konnten neben knusprigen Cereal- und Cookie-Snacks in den Geschmacksrichtungen Joghurt-Maracuja oder Kaffee-Karamell Granola-Snacks mit gefriergetrockneten Waldfrüchten verkostet werden. Die Produktkonzepte sowie die Inhaltsstoffe wurden von Döhler entwickelt, einem der weltweit führenden Hersteller natürlicher Ingredients und Ingredient-Systeme für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie.

### Einfacher und schneller Umbau möglich

Für die auf der Messe präsentierten Produkte lieferte Döhler neben den gefriergetrockneten Früchten und Granulaten auch den effizienten Instantbinder Molda 13. Dessen großer Vorteil ist, dass er alle Zutaten in einem Produkt vereint. Hieraus ergeben sich gegenüber der traditionellen Herstellung eine vereinfachte Handhabung, ein verringerter Lageraufwand sowie eine deutliche Energieeinsparung. „Durch den Einsatz unseres Binders entfällt der übliche aufwendige Kochprozess der Bindemasse, da Molda 13 nur mit Wasser angerührt und auf eine Temperatur von 80 °C erhitzt werden muss“, erläuterte Matthias Plank, Leiter der Anwendungstechnik in Dahlenburg, während der Vorführung. „Somit entfällt der Kühlprozess vor dem Schokolieren. Die Temperatur des Produktes beträgt nach dem Ausformen etwa 30 °C.“

Der fertige Binder konnte direkt mit den Cerealien vermengt und anschließend in die Formmaschine von Krüger & Salecker gegeben und direkt auf der Maschine von LCM mit einem Schokoladenboden versehen werden. Krüger & Salecker stellte zur diesjährigen interpack eine überarbeitete Version des Cerealienformers GFT sowie die Edition 2017 der Form-

maschine MFW vor. Mit Cerealienformern des Unternehmens lassen sich Riegel, Kugeln, Bites und andere Formen aus Cerealien schonend und ohne Schneidprozess in Form bringen. Zudem kann der Zuckergehalt in den Produkten im Vergleich zu herkömmlichen Cerealienformern stark gesenkt werden.

Alexander Brühl, Marketingleiter bei Krüger & Salecker, fasst die Trends am Markt so zusammen: „Die aktuelle Herausforderung für Lebensmittelhersteller besteht mehr denn je darin, individuelle, gesunde und nahrhafte Snacks herzustellen, die dem Konsumenten zudem auch schmecken. Es gilt ‚Weniger ist mehr‘; denn Nüsse, Samen, getrocknete Früchte und Beeren sowie verschiedene Getreidesorten bieten bereits von sich aus eine große Geschmacksvielfalt.“

Die Übergabe der Riegel erfolgte direkt vom Cerealienformer auf eine Schokoladenüberzugsmaschine von LCM Schokoladenmaschinen. Die Maschinen des Unternehmens zeichnen sich vor allem durch eine kontinuierliche, gleichbleibende Schokoladentemperierung aus. Somit war die Schokoladenmaschine während der gesamten Messezeiten einsatzbereit für die Demonstration.

Durch den einfachen und schnellen Umbau der Überzugsmaschine von Boden- auf Komplettüberzug konnten beide Varianten gezeigt werden. LCM-Geschäftsführer Markus Leute betonte: „Unsere Überzugsmaschinen in Kombination mit Auflöser und Kühl tunnel sind auch für den Einsatz in größeren Produktionsbetrieben ideal, da alle LCM-Maschinen einfach und schnell zu reinigen sind und somit einen schnellen Produkt- und Kuvertürenwechsel ermöglichen.“

www.kands.org  
www.doehler.com  
www.lcm.de



Die Vorführungen am gemeinsamen Messestand fanden großes Interesse. (Bilder: LCM)  
The companies presented attendees with a joint solution for cereal snacks. (Photos: LCM)



Die Masse mit Cerealien und dem neuen Süßwarengrundstoff Molda 13 wurde mit einem Schokoladenboden versehen.  
The mass with cereals and premium binding material Molda 13 was coated with chocolate.

## Consistent concept for the production of cereal snacks

Krüger & Salecker Maschinenbau, Döhler and LCM Schokoladenmaschinen shared an exhibition booth in hall 3 of the interpack trade show where they jointly presented solutions for the rational production of bars and snacks.

The companies Krüger & Salecker Maschinenbau, LCM Schokoladenmaschinen and Döhler collaborated at the trade show to present attendees with a consistent concept for manufacturing cereal snacks, starting with the recipe and manufacture of the bar mass through to moulding and chocolate coating. Attendees were sent on a "multisensory" journey where they could taste everything from crispy cereal and cookie snacks in flavours like yogurt-passionfruit or coffee-caramel to granola snacks with freeze-dried forest fruits. The product concepts and the ingredients were developed by Döhler, a manufacturer of natural ingredients and ingredient systems for the food and beverages industry.

For the products presented at interpack, Döhler supplied the freeze-dried fruits and granulates along with the highly efficient instant binding material Molda 13. Molda 13 offers the advantage of combining all of the ingredients in a single product, resulting in easier handling, reduced storage requirements and significant energy savings compared to conventional manufacture.

Matthias Plank, Application Technology Director, Döhler, explained during the demonstration, "Using our

binding material eliminates the accustomed complex cooking process of the binding mass, since Molda 13 only needs to be mixed and stirred with water and heated to a temperature of 80 °C. This eliminates the necessity of the cooling process prior to chocolate coating. The temperature of the product after moulding is around 30 °C".

### Easy and quick conversion possible

The finished binding material was able to be directly mixed in with the cereals and then placed inside the Krüger & Salecker moulding machine, then coated with a chocolate bottom immediately thereafter by the LCM machine. At this year's interpack show, Krüger & Salecker presented a revised version of its GFT cereal moulding machine and the 2017 edition of the MFW moulding machine. Krüger & Salecker cereal moulding machines can shape bars, balls, bites and other forms out of cereals in a preservative manner with no cutting process involved. They also allow the sugar content to be significantly reduced compared with conventional cereal moulding machines.

Alexander Brühl, Marketing Director at Krüger & Salecker, summed up the trends by saying, "The current challenge for food products manufacturers now more than ever is a matter of producing individual, healthy, nutritious snacks with a taste that consumers like. The motto is 'Less is more!', because nuts, seeds, dried fruits and berries and different grain varieties already provide a wide range of different tastes".

The transfer of the bar took place directly belt-to-belt from the cereal moulding machine straight to the LCM chocolate coating machine. LCM's machinery is primarily notable for continuous, stable chocolate temperature control, ensuring that the chocolate machine was ready for demonstration at all times throughout the entire trade show. The simple and fast conversion of the coating machine from bottom coating to complete coating made it easy to demonstrate both variations.

LCM CEO Markus Leute emphasised, "In combination with melting machines and a cooling tunnel, our coating machines are also ideal for application in larger production operations since all LCM machines are simple and fast to clean. This makes a quick changeover of products and couvertures possible".



**PSU**  
PräzisionsSprühUnit

„Durch den Einsatz innovativer Trennmittel statt herkömmlichem zu konditionierendem Puder können Sie künftig in einem Prozessschritt direkt in die Verkaufsverpackung produzieren, kommen schneller zum Produkt und erhöhen die Wertschöpfung gegenüber konventionellen Verfahren.“

Die DÜBÖR - Sprühtechnik ist mein Schlüssel zum Erfolg.“



**DÜBÖR**  
dueboer.de

Maßstäbe setzen

**TRENNMITTEL UND SPRÜHTECHNIK**

## WDS bietet Lösungen auch für kleinere Unternehmen

Auf dem Stand von WDS standen die Mogul Typ 660, eine kosteneffiziente modulare Anlage für alle in Puder gegossenen Süßwaren, sowie eine Anlage aus der weiterentwickelten, frei konfigurierbaren ConfecEco-Serie im Mittelpunkt. „Mit dieser Serie verfolgen wir das Konzept, für aufstrebende Firmen und kleinere Manufakturen auch Produktionssysteme mit geringerer Kapazität anzubieten“, erläuterte Vertriebsleiter Thomas Kleppel. Seit Einführung der Serie für Schokoladenprodukte wurde die Reihe bereits um eine Variante für Pektin-, Toffee- und Fondant-Produkte ergänzt. Mit einer Produktionskapazität bis 600 kg/h Schokolade (300 kg/h Pektin, Toffee und Fondant) eignet sie sich sehr gut, um die Anforderungen aufsteigender Unternehmen zu erfüllen.

Mit der neuen Mogulanlage Typ 660 setzt WDS laut Kleppel „mehr denn je auf Standardisierungen und konsequent modularen Aufbau“.

Herausgekommen ist eine hocheffiziente, langlebige Qualitätsmaschine, die aber dennoch aufgrund ihres Aufbaus und ihrer Konstruktionsmerkmale kostengünstig erhältlich ist. [www.w-u-d.com](http://www.w-u-d.com)

## WDS shows solutions also for smaller companies

For the interpack audience, the WDS booth was a real eye-catcher, not least because of the multimedia visualizations on a large video wall and various information screens. The focus was on the Mogul Type 660, a cost efficient, modular plant for all starch-moulded confectionery, as well as an exhibit from the further developed, free configurable ConfecEco-series. „With this series, we pursue the concept of offering smaller-capacity production facilities for emerging companies and smaller manufacturers,“ explained sales manager Thomas Kleppel.

Since the market launch of the new ConfecEco, a model for pectin-, toffee- and fondant-products has already expanded the series. With a production capacity of up to 600 kg/h chocolate (300 kg/h pectin, toffee and fondant), it is an ideal machine to meet the demands of smaller businesses. With the Mogul Type 660 WDS, „more than ever, the development has been based on standardization as well as consistent modular design,“ emphasized Kleppel. „The result is a highly efficient, long-lasting quality machine, which nevertheless can be offered cost-effectively due to its construction and design features.“

## HDM setzt auf kombinierte Systeme

Die Unternehmensgruppe Hamburg Dresdner Maschinenfabriken, die die Kakao- und Schokoladenindustrie mit allen Technologien entlang der gesamten Wertschöpfungskette beliefert, präsentierte im Rahmen der interpack mit dem patentierten System HFS 180 S ein innovatives, leistungsstarkes 5-Walzen-Werk. Dieses kombiniert die konstruktiven und wirtschaftlichen Vorteile einer Maschine, deren Walzenlänge nur 1.800 mm beträgt, mit der Leistung eines 5-Walzen-Werkes, das eine Länge von 2.500 mm besitzt.

Für geringere Leistungsgrößen stellte HDM die MacIntyre-Refiner-Conche vor, mit der sich die Prozessschritte Mixen, Zerkleinern und Conchieren in einer einzigen Maschine kombinieren lassen. Ebenfalls gezeigt wurde eine integrierte Artisan-Prozessanlage „Bohnen zu Schokoladenmasse“ für die handwerkliche Herstellung qualitativ hochwertiger Schokolade (Bild). Diese besteht aus einem Kakaoröster, einem Winnower und einer Refiner-Conche, die nicht nur für die Herstellung von Kakao-, sondern auch Schokoladenmasse benutzt werden kann. [www.h-d-m.com](http://www.h-d-m.com)



## HDM focuses on combined systems

Hamburg Dresdner Maschinenfabriken provides the cocoa and chocolate industry with any technology that is needed in the value added chain, meeting precisely the standards set by their global customers. With the patented system HFS 180 S, the company presented at interpack an advanced high-performance five-roll refiner. This system combines the constructive and economic benefits of a machine with a roll length of only 1,800 mm with the performance of a five-roll refiner with rolls having a length of 2,500 mm.

For throughputs lower than those economically justifying the use of a conventional five-roll refiner line, Hamburg Dresdner offers its series of Macintyre Refiner Conches. This technology allows to combine the process steps of mixing, refining and conching in one single machine. An integrated „Bean to Chocolate Mass“ system for the production of artisan chocolate was also exhibited (photo). It consisted of a cocoa roaster, a winnower and a refiner conche, which cannot only be used for the production of cocoa mass but also of chocolate mass.



Die „Roten Seiten“  
der Süßwarenbranche  
Firmen · Daten · Fakten

The „Red Pages“ of the  
Confectionery Industry  
Names · Facts · Figures

essentiell.  
essential.



## Dübör: „Revolution“ in Sachen Präzisionsprühtechnik

Zum Ausformen von Süßigkeiten aus flüssigen Massen wie z. B. Weingummi oder Schaumzuckerwaren wurde bislang vorwiegend die Mogul-Technik angewandt. So zuverlässig dieses Verfahren auch ist, so stehen ihm kostenintensive Faktoren wie etwa die Herstellung der erforderlichen Formen entgegen. Genau dort setzt Dübör mit einer für die Süßwarenindustrie bahnbrechenden Technik an: der Präzisions-Sprüh-Unit, kurz PSU (im Bild: 3-er-Düsen).



Damit bietet das Unternehmen ein in jeder Hinsicht wirtschaftliches Trennverfahren zum Ausformen haftender Massen, das eine stabile Produktionssicherheit bei gleichbleibend hoher Qualität sicherstellt.

Die Kavitäten werden direkt über die PSU mit exakt zu definierenden Mengen an Trennmittel besprüht und dann sofort mit der Masse befüllt. Anschließend können die Produkte entweder rückstandsfrei entkapselt oder in einer Kundenverpackung versiegelt werden. Somit entfallen nicht nur die Kosten für die aufwändige Herstellung von Formstempel/Matrize, auch ist die Form ohne zeit- und kostenintensive Reinigungsprozesse unmittelbar wieder einsetzbar. Bei der Konstruktion werden individuelle Kundenspezifikationen wie Produktform, Anlagenbreite und gewünschte Ausstoßmenge berücksichtigt.

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

## Dübör: „revolution“ in precision spray technology

Until now, the starch mogul system has been used to shape sweets from liquid masses, such as for wine chews and marshmallow products. As reliable as this method is, it also involves cost-intensive factors, such as the manufacture of necessary moulds. That's exactly where Dübör has applied a groundbreaking technology for the confectionery industry: the precision spray unit, or PSU for short (photo). "With it, we offer a separating procedure to mould sticky masses that is economical in every regard," managing director Holger Groneweg emphasized at trade fair interpack. The cavities are sprayed with a precisely-defined amount of separating agent directly over the PSU and then immediately filled with the mass.

The residue-free products can either be encapsulated or sealed in customer packaging. This not only does away with the costs for the laborious creation of form punches/templates, but the moulds can also be reused directly without a time- and cost-intensive cleaning process. An optimised, constant capacity is ensured, while waste and unit costs sink. And the use of PSU ensures stable production security with the same level of high quality.

## Hänsel Processing zeigt neue Belüftungsmaschine

Seit mehr als 25 Jahren widmet sich das Team von Hänsel Processing mit Ingenieuren, Konstrukteuren und Prozess-Technikern dem kontinuierlichen Vermischen, Dispergieren und Belüften von Riegelschaum, Kaubonbon-, Toffee- und Gelee-Massen sowie Marshmallow. Diese Erfahrung floss nun in die Konzeption des neuen, kompakten Turbomat-Modells (Bild), das auf der interpack vorgestellt wurde. Die speicherprogrammierbare Steuerung (SPS) ist mit einem spritzwassergeschützten Bedienefeld ausgestattet. Die SPS berechnet laufend die bestehende Massendichte und zeigt diese im Display an.

Je nach Kunden-Konfiguration ist der geschlossene Turbomat für Ein- oder Mehrkomponentenbeschickung ausgelegt und optional mit einer Dosiereinheit für Farbe und Aroma lieferbar. Die Maschine bietet einen Durchsatz zwischen 35 und 2.500 l/h und zudem u. a. CIP (Cleaning in Place). Als Alternative dazu bietet Hänsel Processing auch den Turbomix an, der chargenweise arbeitet.

[www.haensel-processing.com](http://www.haensel-processing.com)



## Hänsel Processing shows new aerating machine

Hänsel Processing's team of skilled engineers, constructors and process technicians used its more than 25 years of experience with aerated masses to develop a new aerating machine. The Turbomat (photo), shown at interpack, is used for a continuous mixing, dispersing and aeration of bar foam, chewy candy and toffee masses, jelly masses and marshmallow. The PLC, equipped with a splash water proof operating panel, continuously calculates the obtained mass density and indicates the value in the display. As an alternative, aeration is also possible with the Turbomix which is working batchwise.

Depending on the customer's configuration, the closed, compact Turbomat is designed for one-component or multi-component feed. Optionally, it can be delivered with a dosing unit for colour and flavour. The machine offers a throughput between 35 and 2,500 l/h. All raw materials are dosed automatically. The drive shaft is equipped with two roller bearings. The dynamic mixing head is available with three different lengths. Also available are CIP (cleaning in place) or other possibilities of cleaning.

## Haas bietet Lösungen für neue Verbrauchertrends

Der interpack-Auftritt der Haas Gruppe war u. a. von Networking geprägt. Es gilt, Konzepte für neue Verbrauchertrends zu entwickeln und Lösungen für die Back- und Snackindustrie anzubieten. Ziel sei es, mehr Ideen, mehr Wert und mehr Flexibilität zu schaffen. So berichtete Otto Vink, Geschäftsführer von Haas-Mondomix, über die Nachfrage nach extrudierten Snacks: „Die lockere Textur und das größere Volumen machen weniger Zuckergehalt und weniger Kalorien pro Artikel möglich.“

Michael Baumann, Management Director von CFT Haas, fügte hinzu: „Ein weiterer Trend ist gefülltes Gebäck mit herzhaften Füllungen wie Käse, Fleisch oder Kartoffelstücken, umhüllt von einer dünnen Teigschicht, als praktische Snacks, die sättigen.“ Darüber hinaus sei Kuchen am Stiel ein Produkt, das über das gesamte Jahr hinweg Umsatz generieren könnte – als eine Alternative angesichts der begrenzten Saison für Eiscreme. Die Fachbesucher fragten auch nach Waffel-Crisps, die eine ähnliche Textur wie Chips haben. Statt für süße Varianten zeigten die Kunden eine Vorliebe für herzhaft oder nur leicht gesüßte Produkte, die auf Zutaten wie Grüntee oder Haselnuss basieren.

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

## Haas offers solutions for new food trends

At interpack, Haas Group has networked to develop concepts for the latest consumer trends and offer solutions to the baking and snack industries. The company's goal: to offer more ideas, more value and more flexibility. Otto Vink, Managing Director of Haas-Mondomix, reported demand for aerated snacks: "They have a fluffy texture and increased volume, which allows for less sugar content and less calories per item."

Michael Baumann, Managing Director Convenience Food Equipment at CFT Haas, added: "A further trend are center-filled cakes with savory fillings such as cheese, meat or potato chunks encased in a thin layer of dough – convenient snacks with plenty of satisfying filling inside."

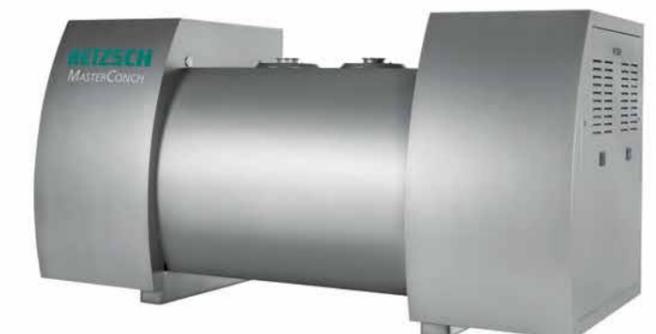
In addition, cake on a stick, considering the long off-season for ice cream manufacturers, is a product that could generate sales year round. Booth visitors also frequently requested wafer crisps that have a similar texture to chips. Instead of sweet varieties, customers showed a preference for savory or lightly sweetened products based on ingredients such as green tea or hazelnut.



## The first CIP Conch in the World!

NETZSCH MASTERCONCH -  
Improve the Efficiency of your Chocolate Production

From Dark to White in <b>30 MINUTES</b>	Total Final Residual Below <b>0,01 %</b>
<b>55 %</b> Less Space Needed (Line)	<b>43 %</b> Energy Saving



**NETZSCH**  
[www.netzsch.com](http://www.netzsch.com)

## Theegarten-Pactec thematisierte Industrie 4.0

Mehrere erfolgreiche Vertragsabschlüsse sowie zahlreiche Besucher mit hoher Internationalität und Fachkompetenz sind das Resümee von Theegarten-Pactec bezüglich der interpack 2017. Mit elf Exponaten präsentierte das Unternehmen die Vielfalt an Verpackungsarten und die Leistung seiner Systeme für das Verpacken kleinstückiger Süßwaren und anderer Produkte.

Im Fokus der gezeigten Neuheiten stand das Thema Industrie 4.0. Alle Maschinen des Unternehmens sind serienmäßig mit einer neuen Steuerung und einem neugestalteten User-Interface ausgestattet. Hersteller profitieren in Zukunft von einer vereinfachten Bedienung. Durch die Integration des User-Interface in mobile Endgeräte können die Maschinen-

daten künftig von jedem Punkt der Welt abgerufen und bearbeitet werden. Die Maschinen sind hierzu mit Sensoren ausgestattet, die die Daten zur Auswertung bereitstellen. Dies umfasst Aspekte wie die Unterstützung der Wartungs- und Reinigungsprozesse und den aktiven Hinweis auf Service- und Wartungsintervalle durch die Maschine selbst. Anhand eines Anwendungsbeispiels einer vernetzten Fertigungslinie für Schokolade stellte Theegarten-Pactec zudem die Möglichkeiten der herstellerübergreifenden Maschine-zu-Maschine Kommunikation vor.

[www.theegarten-pactec.com](http://www.theegarten-pactec.com)

## Theegarten-Pactec focused on Industry 4.0

Theegarten-Pactec's resumé of interpack fair includes several successful contracts, numerous visitors and a high degree of internationality and professional expertise. With a total of eleven exhibits, the company presented the wide diversity of wrapping styles and the high performance of its machines for packaging small-pieced confectionery and other products.

The Industry 4.0 topic was the highlight for the innovations presented at the booth. All Theegarten-Pactec machines are equipped as standard with a new control system and a redesigned user interface. In the future, the integration of the user interface into mobile devices will enable machine data to be retrieved and processed from any location worldwide. To this end, the machines are equipped with sensors which provide the data for evaluation. The company also presented the possibilities of cross-manufacturer, machine-to-machine communication.

## tna: Erfolgreichste interpack der Firmengeschichte

Die Firma tna hat die erfolgreichste interpack-Teilnahme seiner Unternehmensgeschichte verzeichnet. Das Unternehmen schloss im Laufe der Veranstaltung zusätzliche Aufträge im Wert von mehr als 7 Mio. Euro ab.

Angesichts seiner erfolgreichen Entwicklung zu einem Komplettanbieter für schlüsselfertige Lösungen beschloss das Unternehmen, sein Angebot an drei verschiedenen Standorten zu präsentieren, darunter einer speziellen Innovationshalle (Bild) im Flughafen Düsseldorf.

Dies führte zu großem Interesse an seinem breiten Spektrum moderner Verarbeitungs- und Verpackungslösungen für die Lebensmittelbranche. Unter anderem konnte tna am letzten Messetag den Verkauf seiner vollautomatischen Mogulanlage NID M3000 an Maya Food Industries bekanntgeben. „Dieses Jahr war für uns ein Riesenerfolg“, kommentierte Shayne De la Force, Chief Marketing Officer von tna. „Wir sind mittlerweile seit über 30 Jahren auf der Messe vertreten, aber diesmal war das Interesse an unseren Lösungen einfach enorm.“

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



## tna wraps up its most successful interpack ever

Global processing and packaging solutions provider tna completes the most successful interpack in its history. The company received additional orders worth over € 7 m. Highlighting tna's successful growth into complete turnkey solutions, the company showcased its capabilities in three separate locations, e.g. in its dedicated innovations hall (photo) at Düsseldorf Airport where it showed some of the most advanced food processing and packaging technology.

All this created an unprecedented amount of interest in tna's wide range of cutting-edge food processing and packaging solutions and culminated in the sale of the fully automated NID M3000 starch mogul on the final day of the show to Maya Food Industries. "This year's interpack was a huge success for us," said Shayne De la Force, Chief Marketing Officer at tna. "We've been attending the show for over 30 years now, but the interest in our solutions this year was extraordinary."

## Schubert führt neue digitale Plattform ein

Mit vier neuen Aufträgen und vielen neuen Projekten blickt die Gerhard Schubert GmbH auf eine erfolgreiche interpack zurück. Das familiengeführte 1200-Mitarbeiter-Unternehmen gehört zu den Marktführern für digitale Verpackungsmaschinen. Bereits am ersten Messetag gab Gesellschafter Gerald Schubert die Unterzeichnung eines Auftrags im zweistelligen Millionenbereich bekannt.

„Wir haben unsere neue digitale Plattform Grips.world präsentiert, die bei den Besuchern auf große Resonanz stieß“, sagte Marcel Kiessling, Geschäftsführer für Vertrieb, Service und Marketing (Bild). „Großes Interesse zeigten die Kunden auch an unserem neuen integrierten Schlauchbeutelaggregat Flowmodul sowie dem Schubert-eigenen 3D-Scanner.“

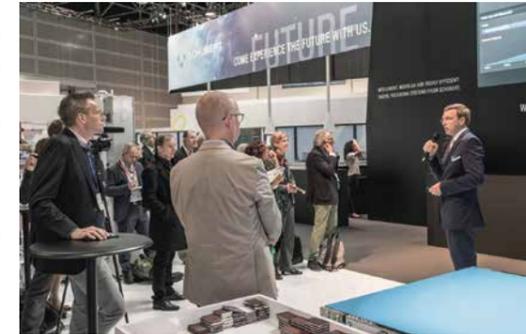
Grips.world ist eine digitale Lösung, die die interne Kommunikation und den Austausch mit den Kunden auf ein neues Leistungsniveau heben soll. Die webbasierte Plattform vereint unter einer einzigen Bedienoberfläche langfristig alle wichtigen Funktionen für die Überwachung und Dokumentation der Maschinendaten.

[www.gerhard-schubert.de](http://www.gerhard-schubert.de)

## Schubert introduces new digital platform

With four new orders and several new projects, Gerhard Schubert GmbH looks back on a successful interpack. The family-owned 1,200-employee company is one of the market leaders for digital packaging machines. On the first day of the fair, already, Gerald Schubert, a managing director of Gerhard Schubert GmbH, announced the signing of a contract in the double-digit million range.

„At the fair, we presented our new Grips.world digital platform, which was met with an amazing response from visitors“, said Marcel Kiessling, managing director for sales, service and marketing (photo). „The customers also showed great interest in our new integrated Flowmodul flow-wrapping unit as well as in our own 3D scanner“.



# FLEXIBLE PACKAGING INNOVATIV • EFFIZIENT • NACHHALTIG!

**Folienlösungen von Schur Flexibles** – profitieren Sie auf ganzer Linie von innovativen, effizienten und nachhaltigen Verpackungskonzepten, die sich bezahlt machen.

**SuperThin** – ultradünne, ultra-reißfeste Alu- und Folienlösungen zur Verpackung von Süßwaren, Schokolade und mehr. Reduzierter Materialeinsatz sorgt für effizientere Herstellung und einen nachhaltigeren Umgang mit Rohstoffen.

**PrimaPak®** – die innovative Kombination von Stabilität, Standfestigkeit und optimierter Logistik. Die neue Verpackung besticht am PoS durch seine auffällende Form und sein einzigartiges Wiederverschluss-Konzept eignet sich ideal für Frozen Food, Süßwaren, Snacks und mehr.

Mit über 1400 Mitarbeitern an 14 Produktionsstandorten in Europa und Verkaufsbüros in Ihrer Nähe:

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

<p><b>SUPERTHIN</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Besondere Reißfestigkeit</li> <li>» Beste Maschinengängigkeit</li> <li>» Reduzierter Materialeinsatz</li> </ul>
<p><b>PRIMAPAK®</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>» Stabile, standfeste Verpackungen</li> <li>» Optimierte Logistik</li> <li>» Zahlreiche Wiederverschluss-Möglichkeiten</li> </ul>

© PrimaPak ist eine eingetragene Marke von Clear Lam Packaging, Inc.

**SCHUR FLEXIBLES** THE FLEXIBLE PACKAGING PIONEERS.

## Bosch Packaging Technology: Neue Verpackungssysteme für Biskuits

Als einer der größten Aussteller der interpack präsentierte Bosch Packaging Technology auf rund 3500 m<sup>2</sup> eine Fülle an Innovationen. Dazu gehörten verschiedene Systemlösungen für die Verpackung von Biskuits. Vorge stellt wurden skalierbare Lösungen mit Freiraum für eine flexible, individuelle Systemgestaltung je nach Produkt- und Produktionsmenge. Zudem zeigte Bosch komplett integrierte Hochleistungssysteme von der Produktzuführung bis zur Zweitverpackung. „Eine Neuheit ist die Weiter-

entwicklung des Two-in-one-Biskuit-Verpackungssystems mit einer kompakten zwei-bahnigen Maschine sowie ein flexibles System zur Riegelverpackung mit durchgängig frei programmierbarem und schonendem Produkttransport“, sagte Dr. Stefan König, Vorsitzender der Geschäftsführung der Verpackungstechniksparte.

Bei allen seinen Lösungen setzt das Unternehmen verstärkt auf Nachhaltigkeit: Beispiele dafür sind eine Energy Monitoring Plattform und die weltweit erste gesiegelte Papierverpackung. „Bosch verfolgt beim Thema Nachhaltigkeit einen ganzheitlichen Ansatz“, erläuterte Stefan König. „Wir wollen unsere Kunden von der Konzeptentwicklung über das Testen neuer Konzepte bis hin zur Umsetzung in der Produktion unterstützen.“

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



## Bosch Packaging Technology: new packaging systems for biscuits

As one of the largest exhibitors at interpack, Bosch Packaging Technology presented an abundance of innovations in machines and digital services on around 3500 m<sup>2</sup> booth space. These novelties included various system solutions for biscuit packaging. Visitors could view scalable solutions that allow for a flexible, individual system design appropriate to the product volume and output levels. Bosch was also displaying fully integrated high-performance systems that handle everything from product infeed to secondary packaging.

“One of the innovations here is the two-in-one biscuit packaging system with a compact, dual-lane machine, as well as a flexible system for bar packaging with consistently free programmable and gentle product transport,” said Dr. Stefan König, Chairman of the Managing Board of the Packaging Technology Division. In all its solutions, the company is redoubling its commitment to sustainability: examples include its Energy Monitoring platform and the world’s first Sealed Paper Packaging.

## Cama Group gewinnt Best Future Machine Award von Rockwell

Zum ersten Mal hat die Schweizer Unternehmensgruppe Rockwell Automation, einer der führenden Anbieter von Automations- und Informations-Lösungen für den Maschinen- und Anlagenbau sowie die produzierende Industrie, einen neuen globalen Award verliehen. Der Wettbewerb würdigte in den fünf Kategorien Modulare Maschinen, Intelligente Maschinen, Benutzerfreundlichkeit, Nachhaltigkeit sowie Nachverfolgbarkeit und Produktsicherheit besondere Innovationen. Von der hochkarätigen Jury wurde die italienische Cama Group als Gesamtsieger mit dem Best Future Machine Award im Rahmen eines Gala-Abends während der interpack geehrt.

Cama erzielte in verschiedenen Kategorien sehr gute Bewertungen und nahm bei der Bedienerfreundlichkeit sogar den Spitzenplatz ein. Nach Auffassung der Jury zeigt Cama mit dieser Maschine, wie ein integriertes, modulares Konzept äußerst flexibel arbeitet und eine große Bandbreite an Anwendungsmöglichkeiten abdeckt.

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

Annalisa und Daniele Bellante (re.), Inhaber der Cama Group, freuen sich mit den anderen Preisträgern von den Firmen CMC Machinery, Gebo Cermex, Goglio und SN Maschinenbau. Annalisa und Daniele Bellante (right), owners of the Cama Group, are happy about the prestigious Award by Rockwell Automation.



## Cama Group awarded Best Future Machine by Rockwell Automation

The Italian packaging machine manufacturer Cama Group triumphs at interpack. The IF318 machine, company’s new innovative “pitch-less” monoblock platform for the robotic forming, loading and closing of cartons from corrugated or paperboard materials, won the Rockwell Automation “Best Future Machine Award 2017”. Furthermore, the group showcased its developments of Industry 4.0, helping it to gain several awards and draw a record breaking attendance in Düsseldorf this year. Rockwell awards were split into five categories: modular machines, smart machines, ease of use, sustainability and traceability & product safety.

Cama was nominated in every category, winning the “ease of use” category and rated highly in others. According to the jury members, the Cama machine ticked a lot of boxes and showed how an integrated, modular design concept can be incredibly flexible and suit multiple applications.

## Bühler integriert Robotertechnik

Auf der interpack stellte Bühler 20 Produkt- und Prozessneuheiten vor. „Unsere Lösungen decken das komplette Spektrum von kleinen und mittleren Kapazitäten bis zur industriellen Großproduktion ab und geben den Kunden die Flexibilität, um auf solche Trends zu reagieren“, betonte Johannes Wick, CEO Grains and Food bei Bühler. Ein Highlight war eine neue Chocolate-Moulding-Anlage mit integrierter Robotertechnik. Mit ChocoBotic können große Schokoladenverarbeiter kleinere Chargen mit Spezialitäten oder saisonalen Artikeln herstellen, ohne die Produktion auf ihren Großanlagen unterbrechen zu müssen. Die Anlage eignet sich auch für Start-ups oder als Versuchs- und Laborsystem für die Entwicklung neuer Produkte.

Mit dem Sortex F BioVision kombiniert Bühler erstmals das hygienische Design der Sortierer-Plattform F mit der BioVision-Erkennungstechnik. Letztere nutzt spektrale Unterschiede, um sehr kleine Abweichungen festzustellen. Damit können selbst Fremdkörper wie etwa Schalenfragmente von Nüssen erkannt werden, die sich farblich nicht vom eigentlichen Produkt unterscheiden.

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

## Bühler integrates robot technology

At interpack, Bühler presented 20 new products and processes. One of the highlights shown was a new chocolate moulding plant with integrated robot technology. With ChocoBotic, chocolate processors can now manufacture smaller batches of specialties or seasonal items without having to interrupt production on large plants. ChocoBotic unlocks the opportunities for entrepreneurs to enter into chocolate production or can be employed for new product development or market entry.

With Sortex F BioVision, Bühler combines the hygienic design of the F sorting platform with BioVision recognition technology for the first time. BioVision technology uses spectral differences to identify even extremely small deviations, meaning that foreign bodies, such as shell fragments from nuts, can be recognized even when they cannot be distinguished from the actual product in terms of colour.



# AGRO PROD MASH

22<sup>ND</sup> INTERNATIONAL EXHIBITION FOR EQUIPMENT, TECHNOLOGIES, RAW MATERIALS AND INGREDIENTS FOR THE FOOD PROCESSING INDUSTRY

9-13 October 2017

Exhibition No.1 in Russia\*



Expocentre Fairgrounds, Moscow, Russia

[www.agroprod-mash-expo.ru/en](http://www.agroprod-mash-expo.ru/en)



Organized by EXPOCENTRE MOSCOW

Assisted by Ministry of Industry and Trade of the Russian Federation, Ministry of Agriculture of the Russian Federation

Under auspices of Chamber of Commerce and Industry of the Russian Federation

\* Source: Russian National Exhibition Rating. See more at [www.exporating.ru/en](http://www.exporating.ru/en)

12+

1



2



6



7



4

3

8

9



- 1 Zu den Highlights am Stand von Ishida gehörten vollautomatische Verpackungssysteme.
- 2 Bizerba zeigte Lösungen rund um die Themen digitale Transformation, Lebensmittelsicherheit, Losgröße 1, Logistik und Etiketten.
- 3 Kallfass rückte Folienverpackungsmaschinen zur Absatzförderung in den Fokus.
- 4 Loeschpack präsentierte in Düsseldorf seinen neuen Gondelspeicher Loop-GB.
- 5 Auf der interpack informierte Hebenstreit die Besucher über seine vollautomatischen Produktionssysteme für Waffeln.
- 6 Lothar A. Wolf präsentierte ein breites Spektrum an Produktionslösungen für die Schokoladen- und Süßwarenindustrie.
- 7 Im Rahmen eines Pressefrühstücks informierte Multivac über sein innovatives System X-line, mit dem das Tiefziehverpacken neu definiert werden soll.
- 8 Mit diversen neuen und weiterentwickelten Systemen zur Schokoladenverarbeitung war Sollich in Düsseldorf vertreten.
- 9 Multipond stellte ein neues Roboter-Handlingssystem für längliche Produkte wie z. B. Sticks vor.
- 10 Ein wichtiges Thema bei Stora Enso war die ressourcenschonende, mikrofibrillierte Zellulose.

- 1 Among the highlights at the Ishida booth were fully automatic packaging systems.
- 2 Bizerba presented solutions for digital transformation, food safety, batch size 1, logistics and labels.
- 3 At interpack, Kallfass focused on film packaging machines for sales promotion.
- 4 Loeschpack presented in Düsseldorf its new storage system Loop-GB.
- 5 At interpack, Hebenstreit informed the visitors about its fully automated production systems for wafers.
- 6 Lothar A. Wolf presented a wide range of production solutions for the chocolate and confectionery industry.
- 7 On the occasion of a press breakfast, Multivac informed about its innovative system X-line, which is intended to redefine deep-drawing packaging.
- 8 Sollich was represented in Düsseldorf with various new and advanced systems for chocolate processing.
- 9 Multipond introduced a new robotic handling system for elongated products such as sticks.
- 10 An important topic at the Stora Enso booth was resource-conserving micro-fibrillated cellulose.



10

# Optimale Anbaubedingungen und eine faire Partnerschaft

Das deutsch-kenianische Unternehmen Limbua bietet Macadamia-Nüsse in Bio-Qualität an. Die Firmenstruktur garantiert Nachhaltigkeit, die hochwertige Veredelung der Nüsse und faire Lebensbedingungen für mehr als 5.000 Kleinbauern rund um den Mount Kenya.



Schon früh hat sich Matti Spiecker mit der Frage beschäftigt, wie man die Menschen und die Wirtschaft in den Schwellenländern am besten langfristig und nachhaltig unterstützen könne. Als Wirtschaftsstudent begab er sich 2006 mit zwei Kommilitonen auf eine Weltreise, um in Afrika, Asien und Lateinamerika gelungene Projekte von sozial orientierten Unternehmungen zu dokumentieren. Ihr Buch „Expedition Welt. Vom Abenteuer, sich zu engagieren“ mit den Porträts von 33 Sozialunternehmern fand große Anerkennung.

Doch Spiecker wollte die Lage nicht nur theoretisch kommentieren, sondern sich selbst aktiv einbringen. 2009 begann er formell mit der Konzeption einer nachhaltigen Wertschöpfungskette zwischen Afrika und Europa, die schließlich in die Gründung der Limbua Group Ltd. und deren Tochtergesellschaft Limbua Deutschland GmbH mündete. Die Vision: Anbau und Verarbeitung von Macadamia-Nüssen in Bio-Qualität rund um den Mount Kenya sowie deren Vermarktung in Europa zu fördern. Zusammen mit Anthony Ngondi Kabui, Philip Dean Kruk-De la Cruz und Peter Muchau Wangara bildet Spiecker heute das Direktorenteam der Limbua Group und

ist zugleich der Geschäftsführer des deutschen Unternehmens.

Aus kleinsten Anfängen hat sich Limbua vom Pionier zu einem der führenden Bio-Macadamia-Produzenten weltweit entwickelt. Mit wenigen Kleinbauern gestartet, ist das Unternehmen heute die innovative Schnittstelle zwischen über 5.000 Kleinbauern in Afrika und den Qualitätskunden in aller Welt. „Dies ist ein Konzept, das eine Win-Win-Situation für beide Seiten garantiert“, erläutert Spiecker. „Zum einen bieten wir unseren Kunden in Deutschland und Europa allerbeste Qualität und gute Konditionen; zum anderen erhalten die Farmer in Afrika sichere Ertragsperspektiven.“

Das Unternehmen ist nach Bio, HACCP und Fair for Life zertifiziert und hat als erste Firma, die Macadamia-Nüsse in Kenia verarbeitet, den Audit zu IFS Food Version 6 erfolgreich abgeschlossen. Hier setzt der Betrieb mit „BIOFANS“ eine selbst entwickelte, innovative Software ein, die effizient und fast zu 100 % die Rückverfolgbarkeit vom Produzenten über Logistik mit Rohwareneinkauf bis zur Lagerhaltung der fertigen Ware gewährleistet.

Rund um den Mount Kenya bietet das Klima mit Feuchtigkeit, Hitze und kühlen Nächten ideale Bedingungen

für den Anbau der Macadamia-Nüsse, wobei Limbua auf eine große Biodiversität mit vielen weiteren Wild- und Nutzpflanzen Wert legt. Die Organisation unterstützt nicht nur die Bauern mit einer Baumschule und Agrar-Expertise, sondern betreibt in den Dörfern drei dezentrale Produktionsanlagen zur Verarbeitung der Rohstoffe. So werden Arbeitsplätze und zusätzliches Einkommen für die Familien geschaffen. Hier werden die Nüsse geknackt und als ganze oder halbe Kerne in unterschiedlichen Styles sowie als Chips vakuumverpackt.

Bio-Macadamias werden in vielen Ländern Europas vermarktet

„Das hohe Maß an Technologieinsatz unterstützt die Kleinbauern und ermöglicht eine wirkungsvolle Veredelung der Produkte. Davon profitieren auch unsere Kunden, denen wir ein gutes Preis-/Leistungsverhältnis anbieten können.“, betont Spiecker und fügt hinzu: „Durch unseren ausschließlichen Fokus auf den Bio-Anbau fördern wir nicht nur die Natur in den Anbauländern, sondern auch die Gesundheit der Kleinbauern und der Konsumenten.“

Von Deutschland aus verantwortet ein erfahrenes Team unter Leitung von Klaus-Werner Horlitz die Vermarktung in Europa. Zuletzt fanden die Produkte von Limbua auf der BioFach in Nürnberg eine große Resonanz. „Viele Fachbesucher waren von dem Konzept beeindruckt, und wir haben viele neue Kontakte geschlossen“, berichtet Horlitz. Nun soll die Distribution über Deutschland hinaus auf die benachbarten Märkte und die EU-Länder ausgedehnt werden.

www.limbua-group.com



Die optimalen Bedingungen rund um den Mount Kenya, die gute Agrar-Praxis mit Baumschule und die eigene Verarbeitung garantieren eine hohe Wertschöpfung. (Bilder von oben)  
Optimal cultivation conditions around Mount Kenya, Good Agricultural Practices (GAP) and production in the villages guarantee a significant value creation. (Photos from above)



Auf der BioFach: (v.li.) Philip Dean Kruk-De la Cruz, Klaus-Werner Horlitz, Matti Spiecker und Mike Margiciok  
Satisfied with the response at the trade fair BioFach: the team of Limbua Group

# Limbua offers macadamia nuts in organic quality

Early on, Matti Spiecker wrestled with the question of how one can best support individuals and the economy sustainably in developing countries over the long run. As an economics student, he and two colleagues endeavoured on a world journey in 2006 in order to document successful projects by socially-oriented companies in Africa, Asia, and Latin America. Spiecker, however, wanted to do more about the situation than a theoretical approach and outside commentary. So he developed a plan to actively engage himself.

In 2009 they began with the formal creation of a special value-added chain between Africa and Europe, which ultimately resulted in the founding of Limbua Group Ltd. and its subsidiary, Limbua Deutschland GmbH. It deals with cultivation, processing and marketing of organic macadamia nuts around Mount Kenya. Together with Anthony Ngondi Kabui, Philip Dean Kruk-De la Cruz and Peter Muchau Wangara, Spiecker comprises the team of directors for Limbua Group and is also the director of the German company. The company structure guarantees sustainability, premium nut processing, and fair living conditions for more than 5,000 small farmers in Kenya.

From the most humble beginnings, Limbua has gone from being a pioneer to one of the leading organic macadamia producers worldwide. It started with a few small farmers, and the company today is an innovative connection between more than 5,000 small farmers in Africa and quality customers around the world. “This concept guarantees a win-win situation for both sides,” explains Spiecker. “On the one hand, we offer customers in Germany and Europe the very best quality and good conditions; on the other hand, farmers in Africa receive secure profit opportunities.”

The organisation is certified by Bio, HACCP and Fair for Life, and is the first macadamia nut processor in Kenya to

successfully pass IFS Food Version 6. The enterprise uses BIOFANS, an innovative software developed in-house that ensures efficient, almost 100 % traceability from producers to logistics with raw materials purchasing and storage of the finished products.

With moisture, heat, and cool nights, the climate around Mount Kenya offers ideal conditions for growing macadamia trees. Simultaneously, Limbua takes care of Good Agricultural Practices (GAP) and places great value on broad biodiversity with many other wild and useful plants. The organisation supports not only the farmers with a tree school and agricultural expertise, it also operates three decentralised production facilities to process the raw materials in the villages. This innovative concept of creating value in the producer country creates jobs and additional income for the families. Here, the nuts are cracked and then vacuum-packed as whole nuts or halves in various styles and as chips.

Sales of organic macadamia nuts throughout Europe

“The high level of technology employed enables and supports small farmers, allowing for effective product processing. Our customers also benefit from it, because we can offer them a good value,” emphasises Spiecker, adding, “Due to our exclusive focus on organic cultivation, we not only support nature in the agricultural countries, but also the health of small farmers and consumers.” Based in Germany, an experienced team led by Klaus-Werner Horlitz is responsible for sales. Most recently Limbua found great response at the BioFach event in Nuremberg. “Many visitors were impressed by the concept, and we made many new contacts,” reported Horlitz. Distribution is now planned to expand beyond Germany to neighbouring markets and EU countries.

# Palmöl – Fluch oder Segen?

Am Thema Palmöl kommt derzeit niemand in der Lebensmittelbranche vorbei. Die Hersteller reagieren sensibel bei Ansprache auf dessen Verwendung und mit neuen Rezepturen sowie der Auslobung „Ohne Palmöl“. Wird dennoch auf Palmöl gesetzt, so versichern die Unternehmen, stamme dies aus nachhaltiger Produktion.

Von Dr. Jörg Häseler

**B**efeuert wird die Tendenz, auf Palmöl zu verzichten, aufgrund einer Entscheidung der Europäischen Behörde für Lebensmittelsicherheit vom Mai 2016. Aus dieser geht hervor, dass bei einer nicht korrekten Verarbeitung des Öls krebserregende Stoffe entstehen könnten. Es wird besonders hervorgehoben, dass Kinder bei starkem Konsum gefährdet seien.

Insgesamt wurden 7.175 Analyse-daten zum Vorkommen dieser Stoffe in Lebensmitteln aus 23 europäischen Mitgliedstaaten im Zeitraum zwischen 2009 und 2015 erfasst. Die relevanten Verbindungen Glycidyl-Fettsäureester und 3-MCPDs wurden in Speiseölen und -fetten nachgewiesen.

Damit sind sie auch in Lebensmitteln, die daraus hergestellt werden, wie etwa in Back- und Konditoreiwaren, Schokoladen-Aufstriche, Erdnussbutter sowie in verschiedene Snack-Produkten wie Kartoffel-Chips. Die höchsten Konzentrationen dieser Substanzen finden sich in Palmölen und -fetten. Sie kommen jedoch auch in anderen Pflanzenölen und -fetten vor wie z. B. in Kokosöl und -fett, Walnuss-, Sonnenblumen-, Sojabohnen- und Rapsöl sowie in Margarine.

Große Vor- sowie erhebliche Nachteile

Die Vorzüge des Palmöls für die Lebensmittelindustrie sind offensichtlich. Prof. Simone Peschke von der Berliner Beuth-Hochschule für Technik erläutert: „Palmöl hat einzigartige Eigenschaften: Es ist hitzebeständig und oxidationsstabil, das heißt, es wird nicht schnell ranzig. Das rohe Palmöl ist reich an Vitamin E und Carotinoiden. Zudem enthält Palmöl



Merlin Koene, Global Media Relations Director von Unilever, ist FONAP-Vorsitzender.  
Merlin Koene, Global Media Relations Director of Unilever, is Chairman of FONAP.

keine Transfettsäuren.“ Neben Kokosfett ist es das einzige Pflanzenfett, das bei Raumtemperatur fest ist. Es ist streichfähig und geschmacksneutral. Diese positiven Argumente bestätigt auch das Südwind e. V. – Institut für Ökonomie und Ökumene: „Palmöl ist unter allen Ölen das flächeneffizienteste. Angesichts einer wachsenden Weltbevölkerung mit sich verändernden Konsummustern und des wachsenden Bedarfs an agrarischen Rohstoffen ist Palmöl auf den begrenzten Anbauflächen kaum noch wegzudenken.“

Unbestritten ist jedoch auch die Tatsache, dass die starke Nachfrage zu intensiven Rodungen des Regenwalds in Südostasien geführt hat. So merkt Südwind e. V. an: „Andererseits liegen die potenziellen Anbaugelände von Palmöl in höchst sensiblen ökologischen Gebieten, und der gängige Anbau als Monokultur birgt eine Menge Risiken und ist begleitet von großen Regenwaldverlusten.“

Zu den immensen ökologischen Problemen kommen soziale Missstände wie illegale Landnahmen oder die prekäre soziale Situation, in der sich

viele Beschäftigte im Palmölanbau befinden.“ Es muss also bei der Forderung nach einer Alternative bedacht werden, dass dann mehr Flächen bepflanzt werden müssten. So besteht das Dilemma, dass ein Wechsel zu Alternativen wie Raps-, Sonnenblumen- oder Kokosöl nicht zur Lösung der Herausforderung führt – weder ökologisch noch ökonomisch.

Um das Problem in den Griff zu bekommen, propagiert der World Wide Fund For Nature (WWF) folgende Lösung: Der Verbrauch muss drastisch gesenkt werden. Um sicherzustellen, dass das Öl nachhaltiger hergestellt wird, dürften zukünftig nur noch zertifizierte Importe erlaubt sein. Dieses Ziel verfolgt die Initiative „Forum Nachhaltiges Palmöl“ (FONAP).

Ziel des Forums ist es, „den Anteil an segregiertem zertifiziertem Palmöl und Palmkernöl oder entsprechender Derivate im deutschen, österreichischen und Schweizer Markt signifikant zu erhöhen und möglichst schnell 100 Prozent segregiertes zertifiziertes Palmöl und Palmkernöl für diese Märkte verfügbar zu machen.“

### FONAP-Mitglieder Members of FONAP

**Bahlsen, Bundesvereinigung der Deutschen Ernährungsindustrie, Care Naturkost, Continental Bakeries Deutschland, Daabon Europa, Dan Cake, DNV GL Business Assurance Zertifizierung & Umweltgutachter, Ferrero Deutschland, Griesson – de Beukelaer, Kaufland Warenhandel, Kneipp, Lorenz Bahlsen Snack-World Germany, NOW Nordische Oelwerke Walther Carroux, OVID Verband der Ölsaatenverarbeitenden Industrie in Deutschland e. V.**



Palmöl wird aus dem Fleisch der Früchte der Ölpalme gewonnen.  
Palm oil is obtained from the fruit pulp of oil palms.

Das FONAP geht aus einer Initiative der Privatunternehmen Henkel, Rewe und Unilever sowie der Nicht-Regierungsorganisation WWF hervor. Bei dem Forum handelt es sich um einen Zusammenschluss von Privatunternehmen, Nicht-Regierungsorganisationen und Verbänden sowie dem Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft (BMEL).

Im September 2013 ins Leben gerufen, ist das Forum seit November 2015 offiziell eingetragener Verein, der über die Fachagentur für Nachwachsende Rohstoffe finanziell vom BMEL gefördert wird. Mehr als 40 Mitglieder sind aktiv, darunter kleine, mittlere und multinationale Firmen aus verschiedenen palmölverarbeitenden Sektoren.

Der Vereinsvorstand setzt sich aus Vertretern der Firmen Kuchenmeister, Rewe, Unilever und Weleda sowie des WWF und des BMEL zusammen. Alle Aktivitäten werden durch die Mitgliedsversammlung beschlossen. Arbeitsgruppen unterstützen die Arbeit des Forums und beraten den Vorstand. Die Arbeitsgruppen, von denen es derzeit fünf gibt, beruft der Vorstand auf Empfehlung seiner Mitglieder ein. Die Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit GmbH (GIZ) ist für die Koordination des Sekretariats verantwortlich. Das Sekretariat unterstützt den Vorstand sowie die Mitglieder bei der Umsetzung der Beschlüsse und berät bei allen Fragen rund um das Thema.

Die Initiative setzt sich zudem für die Weiterentwicklung und Verbesserung bestehender Zertifizierungssysteme sowie die Vernetzung mit anderen Nachhaltigkeitsinitiativen und interessierten Unternehmen in Europa ein. Die FONAP-Mitglieder erhalten Beratung und Unterstützung, wenn es um den Bezug von nachhaltigem Palmöl geht. „Mit aktuellen Daten und Statistiken schaffen wir Markttransparenz“, betont Merlin Koene, Vorsitzender des Forums. „In Zukunft wollen wir mit konkreten Projekten auch gezielt Kleinbauern in Entwicklungsländern unterstützen und in die internationalen Wertschöpfungsketten einbinden.“

www.forumpalmoel.org



**ZIRBS**  
VERPACKUNGEN  
www.zirbs-verpackungen.de

**UNSER  
PACKAGING  
FÜR IHR  
PRODUKT**

**Wir erfinden genau die Verpackungslösung, die Sie suchen – und die Ihr Produkt optimal präsentiert! Sprechen Sie mit uns.**

**Wir bieten:**

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

**Ihr Experte mit Erfahrung für:**

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

## Palm oil – blessing or curse?

There's no getting around the topic of palm oil right now within food products industry circles. Manufacturers are reacting sensitively to inquiries about the oil's use and promoting new recipes along with the claim "Without palm oil". And in cases where palm oil is still used manufacturers are giving assurances that it comes from sustainable production sources.



Prof. Simone Peschke ist Professorin für Lebensmitteltechnologie an der Beuth-Hochschule für Technik Berlin. Prof. Simone Peschke is a Professor of Food Technology at Beuth University of Applied Sciences Berlin.

By Dr Jörg Häselser

The trend toward rejecting palm oil is based on a decision by the European Food Safety Authority announced in May of 2016. The decision notes that incorrect processing of the oil can produce carcinogenic substances and further asserts that children exposed to heavy palm oil consumption are particularly endangered. A total of 7,175 analysis data from 23 European countries were registered between 2009 and 2015 on the presence of these substances in food products.

The relevant compounds glycidylfatty acid esters and 3-MCPDs were found in cooking oils and fats and in food products made using them, including baked and confectionery products, chocolate toppings, peanut butter and various snack products such as potato chips. The highest concentrations of these substances are found in palm oils and fats, but they are also found in other plant-based oils and fats such as coconut

oil/fat, walnut, sunflower, soybean and rapeseed oil as well as in margarine. The benefits of palm oil for the food products industry are obvious. Prof. Simone Peschke from the Beuth University of Applied Sciences Berlin elaborates saying, "Palm oil has unique properties. It is heat-resistant and oxidation-stabile, so it doesn't go bad quickly. Raw palm oil is rich in Vitamin E and carotinoids. And palm oil contains no trans-fatty acids".

**"Palm oil is the most all-purpose oil"**

Along with coconut fat, palm fat is the only plant-based fat that remains solid at room temperature. It is spreadable and taste-neutral, a factor that is especially valuable for the food industry. These positive arguments are also confirmed by Germany's "Südwind e.V. – Institut für Ökonomie und Ökumene" consumer watchdog agency which states, "Palm oil is the most all-purpose oil of all the available comparable oils. Against the backdrop of the growing world population, changing patterns of consumption and the growing need for agricultural raw materials, palm oil obtained from limited cultivation areas is virtually indispensable".

There is however controversy surrounding the fact that the heavy demand for palm oil has resulted in intensive clearance of Southeast Asia's rainforests. In this regard Südwind e.V. additionally notes, "On the other hand, the potential palm oil cultivation spaces are located in highly sensitive ecological areas, and the most common monocultural means of cultivation conceals a wealth of risks and goes hand-in-hand with major rainforest losses. The immense ecological problems are further complicated by social injustices including illegal land

grabs or the precarious social situation that many people employed in palm oil cultivation find themselves in". As such, an intermediate summary of the situation establishes that the demand for an alternative to palm oil must also consider that this simultaneously requires more land for cultivation. This illustrates the dilemma that a switch to alternatives like rapeseed, sunflower or coconut oil fails to resolve the challenge – neither in ecological nor in economic terms.

In an effort to gain control over the problem the World Wide Fund for Nature (WWF) has proposed the following solution: Palm oil consumption must be reduced drastically. To ensure that palm oil is produced sustainably only certified imports should be permitted in the future. This aim is pursued by the initiative called the "Forum for Sustainable Palm Oil". The forum's goal is "to significantly increase the proportion of segregated, certified palm oil and palm kernel oil or corresponding derivatives thereof on the German, Austrian and Swiss markets and to make 100% segregated, certified palm oil and palm kernel oil available for these markets as quickly as possible".

**FONAP members receive advice and support**

The forum consists of a collection of private companies, NGOs and associations in conjunction with Germany's Federal Ministry for Food and Agriculture (BMEL). FONAP is the product of an initiative started by the private companies Henkel, Rewe and Unilever together with the NGO WWF. The initiative was founded in September of 2013. The forum was officially registered as an organisation in November of 2015 and is

funded by the BMEL's "Fachagentur für Nachwachsende Rohstoffe", the central coordinating institution for research, development and demonstration projects in the field of renewable resources. More than 40 members are actively involved, including smaller, mid-sized and large multinational companies from a variety of different palm oil processing sectors.

The forum's activities are coordinated and directed by its General Assembly and Board of Directors. The board is comprised of representatives from the companies Kuchenmeister, Rewe, Unilever, and Weleda along with WWF and BMEL. The members decide on all of the activities undertaken by the forum. Workgroups comprised of honorary representatives from the member companies support this work and advise the board.

The workgroups are appointed by the Board of Directors based on the recommendation of its members. The "Deutsche Gesellschaft für Inter-

nationale Zusammenarbeit GmbH" (GIZ) is responsible for the coordination of the forum's secretariat. The secretariat supports the Board of Directors and members in the implementation of agreed resolutions and provides advisory services related to every aspect of the issue.

The initiative also promotes the development and improvement of existing certification systems and interconnectivity with other sustainabil-

ity initiatives and interested companies in Europe. The FONAP members receive advice and support in relation to procuring sustainable palm oil. The forum's Chairperson Merlin Koene explains, "We create market transparency with up-to-date data and statistics. In the future we want to use concrete projects to also support small private farmers in developing countries and integrate them into the international added-value chain".

Ölpalmen, soweit das Auge reicht – FONAP will nun eine umweltverträgliche Agrarpraxis erreichen. Oil palms as far as the eye can see – FONAP now seeks to achieve sustainable agricultural practice in this regard.



## market + contacts

### ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

Aromastoffe / Aromas



**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!**

Fette, Fettersatzstoffe, Öle  
Fats, oils, fat equivalents



**AarhusKarlskron 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

Fruchtgranulate, -pasten & Shapes  
Fruit Granulates, Pastes & Shapes



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

Gefriergetrocknete Früchte  
Freeze Dried Fruits



**Paradiesfrucht GmbH**  
Bergener Strasse 10  
29410 Salzwedel / Germany  
☎ +49 39 01-307 900  
☎ +49 39 01-307 901  
fd@paradise-fruits.de  
www.paradise-fruits.de

Süßstoffe / Sweeteners



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

Trennmittel und Sprühtechnik  
Separating and Spraying Equipment



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

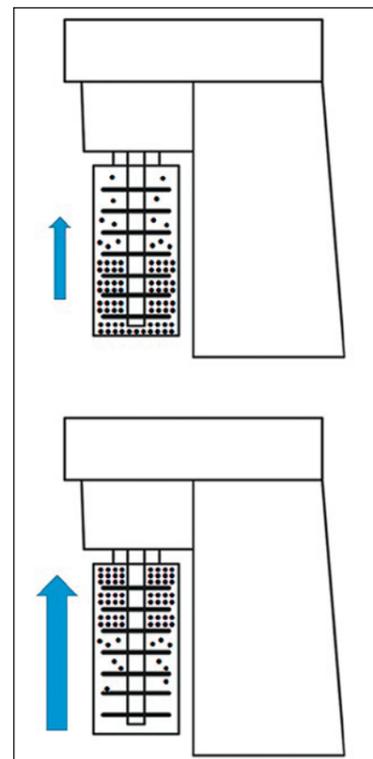
Färbende Lebensmittel  
Colouring foods



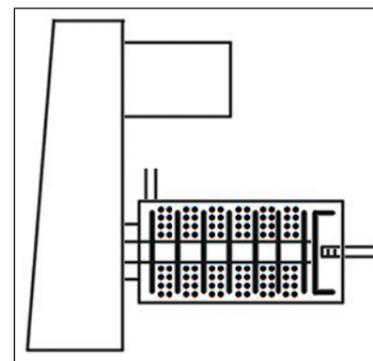
**GNT Europa GmbH**  
Kackerstraße 22  
52072 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 8885-0,  
☎ +49 (0)241 8885-222  
info@gnt-group.com

# Weniger Metalleintrag bei der Kakaovermahlung

Kakaobohnen, -kernbruch und -pulver sind schleißende Produkte. Daher kommt es beim Zerkleinern zu einem erheblichen Eintrag von abgeriebenem Material der Mahlwerkzeuge in das Produkt. Durch die nachfolgend beschriebenen Maßnahmen wird weniger Eisen eingetragen, und der kritische Eintrag von Wolfram und Kobalt unterbleibt komplett.



Kugelfüllungen in vertikalen Rührwerkskugelmühlen bei niedriger (oben) oder hoher Durchflussgeschwindigkeit.  
Ball distribution in vertical agitator ball mills at low (top) or high flow rate. (Image credit: Netzsch)



Kugelfüllung in einer horizontalen Rührwerkskugelmühle.  
Ball distribution in horizontal agitator ball mill.

**Von Dr.-Ing. Gertrud Bauermeister  
Applikations-Manager Kakao,  
Netzsch Feinmahltechnik GmbH**

Kakao wird in zwei Stufen vermahlen. In der 1. Stufe sind Schlagmessermühlen zum Vermahlen von Kakao-kernbruch zu Kakaomasse Stand der Technik. Es handelt sich dabei um Prallmühlen mit einem schnell umlaufenden Rotor und einem Spaltsieb als Mahlraum. Nur Teilchen, die kleiner sind als die Spaltbreite, können den Mahlraum verlassen und werden über einen Ringkanal ausgetragen und abgepumpt.

Beim Vermahlen von Kakaokernbruch zu Kakaomasse wird eine ursprünglich rechteckige, 26 mm dicke Schlagleiste nach etwa 200 Arbeitsstunden an der Vorderseite abgerundet. Das gesamte an der gerundeten Seite fehlende Material wird in die Kakaomasse eingetragen.

In der 2. Stufe wird die vorvermahlene Kakaomasse feinvermahlen. Dies erfolgt in Rührwerkskugelmühlen. Üblicherweise werden diese mit vertikaler Anordnung der Mahlbehälter eingesetzt. Abhängig von der Durchflussgeschwindigkeit und unter Einwirkung der Schwerkraft, konzentrieren sich die Mahlkugeln und kompaktieren. Durch Reibung der Kugeln aneinander, an den Rührarmen oder -scheiben und an der Gehäusewand entsteht Verschleiß. Dies führt zu einem weiteren Eintrag von Metallen. Die Metallabriebe gelangen über die Kakaomasse in die Schokolade.

Verschiedene Schokoladen mit 43% bis 73% Kakaoteilen wurden auf Metallgehalte hin untersucht und deutliche Rückstände ermittelt. Gehen diese Verunreinigungen mit den gesetzlichen Bestimmungen kon-

form? Die Überprüfung erfolgt anhand der EU-Verordnung 1935/2004 über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen. Nach Artikel 3 sind die Materialien und Gegenstände nach guter Herstellungspraxis so herzustellen, dass sie keine Bestandteile auf Lebensmittel in Mengen abgeben, die geeignet sind, die menschliche Gesundheit zu gefährden.

Zur Feststellung, welche Mengen die menschliche Gesundheit gefährden, hat das EDQM (European Directorate for the Quality of Medicines & Health Care) verschiedene Grenzwerte für Metalle und Legierungsbestandteile – jeweils pro Kilogramm Lebensmittel – festgelegt. Für Eisen beträgt der Grenzwert 40 mg, für Chrom 0,2 mg und für Kobalt 0,02 mg. (Für Wolfram wurde bisher kein Grenzwert festgelegt.)

### Feinere Siebe senken Energieverbrauch

Die in den verschiedenen Schokoladen nachgewiesenen Mengen an Metallen überschreiten die genannten Grenzwerte (SRL – Specific Release Limits) erheblich: Für Eisen lagen die gemessenen Werte zwischen 51 und 160 mg, für Chrom zwischen 0,6 und 3,35 mg, für Kobalt zwischen 0,16 und 0,91 mg sowie für Wolfram zwischen 0,14 und 1,64 mg. Somit liegt der Eintrag von Eisen mit Faktor 3,5 bis 4 noch im unteren Überschreitungsbereich, während der Grenzwert von Kobalt mit Faktor 8 bis 45 am deutlichsten überschritten wird.

Der Metallgehalt im Endprodukt ist ein Maß für den Verschleiß. Am Beispiel des Eisengehaltes wird der



Dank der speziellen Konstruktion von MasterNibs-Schlagmessermühlen lassen sich die Schlagleisten schnell austauschen.  
Due to the special design of MasterNibs beater blade mills, the beater blades are easily and quickly to exchange.



Verschleiß an der Vorderkante (links) eines Schlagmessers in der Schlagmessermühle. Die rechte Kante ist dagegen noch intakt.  
Wear at the front side (left) of a beater blade in a beater blade mill. The right edge has still the initial shape.

Zusammenhang zwischen Verschleiß und Energieeinsatz deutlich: Während des Vermahlprozesses steigt der Eisen-gehalt stark mit dem Energieeinsatz.

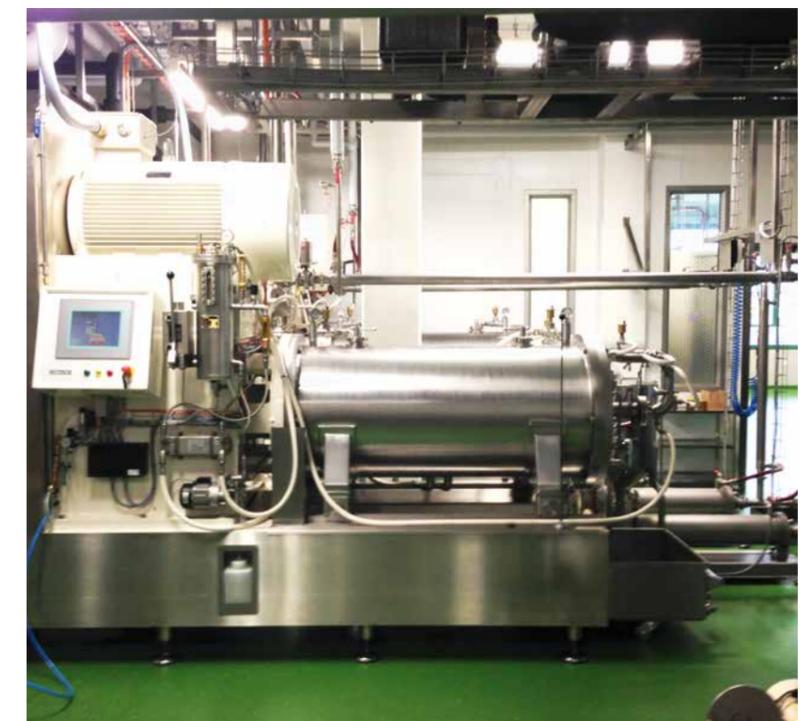
Es gibt verschiedene Möglichkeiten, den Energieeinsatz zu reduzieren: So sollte in der 1. Mahlstufe, der Vorvermahlung, ein möglichst feines Sieb verwendet werden. Je feiner die Siebspaltbreite bei der Vorvermahlung, desto niedriger ist der Gesamtenergieverbrauch. Die Einsparung beträgt zwischen 10 und 15%. In der 2. Mahlstufe, der Feinvermahlung, ist der Energiebedarf der horizontalen Kugelmühlen des Typs MasterRefiner von Netzsch deutlich niedriger als der vertikaler Rührwerkskugelmühlen. Die Einsparung liegt bei 40%. Anders als bei vertikalen Kugelmühlen bleibt bei horizontalen Mühlen die erwähnte Kompaktierung der Mahlkugeln aus, was den Verschleiß deutlich reduziert.

Überdies gibt es konstruktive Maßnahmen, durch die weniger Eisen, Wolfram und Kobalt eingetragen wird: So lassen sich beispielsweise durch

die spezielle Konstruktion der Schlagmessermühlen des Typs MasterNibs einfach und schnell austauschen. Da somit keine Leisten aus Wolfram-Kobalt-Legierungen eingesetzt werden müssen, wird folglich weder Wolfram noch Kobalt in die Kakaomasse eingebracht. Der Einsatz feiner Spaltsiebe mit 100 oder 150 µm Spaltbreite er-

spart 10 bis 15% an Energie, wodurch entsprechend weniger Eisen eingetragen wird. Im horizontal angeordneten Mahlbehälter der MasterRefiner-Rührwerkskugelmühlen verschleifen Mahlkugeln und Behälterwandung deutlich weniger als bei vertikalen Mühlen. Dadurch gelangt 38% weniger Eisen in die Kakaomasse.

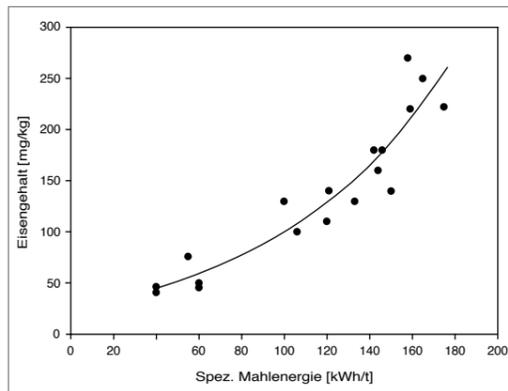
www.netzsch-grinding.com



Im horizontal angeordneten Mahlbehälter der MasterRefiner-Kugelmühlen verschleifen Mahlkugeln und Behälterwandung deutlich weniger als bei vertikalen Mühlen.  
In the horizontal grinding chamber of MasterRefiner agitator ball mills grinding balls and inner tank are wearing out to a lesser extent compared to vertical mills.

## Less metal transfer during cocoa grinding process

Cocoa beans, nibs and powder are abrasive products. Therefore, a considerable amount of material from the grinding tools is introduced into the product during refining. By means of the measures described below, less iron is introduced, and the critical introduction of tungsten and cobalt is entirely omitted.



Mit zunehmendem spezifischem Energieeinsatz steigt der Eisengehalt exponentiell. The iron content increases exponentially with rising energy consumption.

tamination in the cocoa liquor, and consequently, into the chocolate.

Various chocolates between 43 and 73 percent cocoa content were analyzed and a considerable amount of contaminants were detected. Are these amounts in conformity with the regulations? According to article 3 in regulation 1935/2004 material and articles intended to come into contact with food shall be manufactured in compliance with good manufacturing practice so that they do not transfer their constituents to food in quantities which could endanger human health.

For the determination of which quantities could endanger human health, the EDQM (European Directorate for the Quality of Medicines & Health Care) has published several limit values – in mg per kg of food – of various metals and alloy constituents. For iron the Specific Release Limit is 40 mg, for chromium 0.25 mg and for cobalt 0.02 mg. For tungsten, no limit values are currently published.

The quantities detected in the chocolates exceeded the limit values (SRL – Specific Release Limits) significantly. The values for iron were between 51 mg and 160 mg, for chromium 0.6 mg through 3.35 mg, for cobalt 0.16 mg through 0.91 mg and for tungsten 0.14 mg through 1.64 mg. The exceeding factor of 3.5 to 4 for iron is still in the lower range. The limit value for cobalt is exceeded by a factor between 9 and 45 and is the most significant.

The metal content in the final product is related to wear. By using the ex-

ample of iron content, the correlation of wear and energy consumption is evident. During grinding the iron content increases drastically as energy consumption rises. There are several possibilities to reduce the energy consumption. In the first grinding step, pre-grinding, the gap size of the screen should be as fine as possible. The finer the gap size during pre-grinding, the lower the total energy consumption. The energy savings rate is between 10 and 15 percent. In the second grinding step, the fine grinding, the energy consumption in a Netzsch MasterRefiner horizontal agitator ball mill is significantly lower compared to vertical ball mills. The energy savings is about 40 percent. In contradiction to vertical ball mills, there is no compaction of the grinding balls, which reduces wear considerably.

### Finer screens decrease energy consumption

In addition, to reduce the transfer of iron, tungsten and cobalt Netzsch has made certain design considerations. The special design of the MasterNibs beater blade mills allows an easy and fast exchange of the beater blades. Therefore, it is not necessary to use hard metal blades, preventing the transfer of tungsten and cobalt into the cocoa liquor. The use of screens with gap sizes of 100 µm or 150 µm saves between 10 and 15 percent energy consumption, which correlates to lower iron contamination. In MasterRefiner agitator ball mills with horizontal grinding chambers the grinding balls, grinding arms and the inner tanks show significantly less wear compared to vertical ball mills. Consequently 38 percent less iron is transferred into the cocoa liquor.

By Dr.-Ing. Gertrud Bauermeister, Application manager Cocoa, Netzsch Feinmahltechnik GmbH

Cocoa is ground in two stages. The first stage uses state-of-the-art beater blade mills for the grinding of cocoa nibs into cocoa liquor. These are impact mills with fast rotating rotors and slotted screens that act as a grinding track. Only particles, which are smaller than the gap size can leave the grinding chamber and are pumped out via the ring channel. During the grinding of cocoa nibs, the originally rectangle beater blades with a 26 mm thickness are worn round on the leading edge after about 200 hours. All of this worn material is transferred into the cocoa liquor.

In the second stage, the pre-ground cocoa liquor is finely ground. This is carried out in agitator ball mills. Usually mills which are equipped with vertical grinding vessels are being used. Depending on the product flow and in combination with gravity, the grinding balls will compact in the bottom zone of the grinding vessel. Friction between the balls, the grinding arms, and the grinding tank, generates significant wear. This leads to further metal con-

## AquaLab führt neues Gerät zur Wasseraktivitätsanalyse ein

Verschiedene Zutaten- und Nahrungsmitteltypen besitzen Wasseraktivitätsschwellen, unterhalb derer die mikrobielle Aktivität gehemmt wird. Über diesem Niveau besteht ein erhebliches Risiko, dass die Zutat oder das Lebensmittelprodukt unsicher werden kann. Zum Beispiel ist es durch die Aufrechterhaltung einer Wasseraktivität von unter 0,91 aw bei Produkten wie Cheddarkäse, gepökeltem Fleisch oder Brot möglich, das Wachstum von Mikroorganismen, einschließlich Salmonellen, Clostridium botulinum und einigen Schimmelpilzen zu hemmen.

Traditionelle Methoden zur Analyse der Wasseraktivität erfordern, dass Proben genommen und zur Analyse in ein hauseigenes oder Fremdlaboratorium geschickt werden, wobei die Ergebnisse in Stunden oder Tagen zu erhalten sind. Das robuste Wasseraktivitäts-

analysegerät AquaLab Serie 4TE bietet für Produzenten von Zutaten und Nahrungsmittelprodukten eine einfache, schnelle und kostengünstige Möglichkeit, die Wasseraktivität in einem Qualitätssicherungslabor, einer Inspektionsabteilung, einem Lagerbereich oder neben der Produktionslinie zu messen.

Ein AquaLab kann zur Kontrolle von Zutaten, Endprodukten oder als kritischer Kontrollpunkt innerhalb eines HACCP-Programms (Hazard Analysis and Critical Control Point) verwendet werden. Verschiedene Lebensmittelhersteller halten das System auch für wertvoll bei der Entwicklung neuer Produkte und/oder Verpackungen. Die AquaLab Serie 4TE ist auch von Nicht-Fachleuten einfach zu bedienen und liefert Ergebnisse binnen fünf Minuten oder weniger.

www.aqualab.com

## AquaLab introduces new water activity analyzer



Das System AquaLab Serie 4TE bietet einen Messbereich von 0,030 bis 1,000 aw. AquaLab Serie 4TE with a measurement range of 0.030 to 1.000 aw.

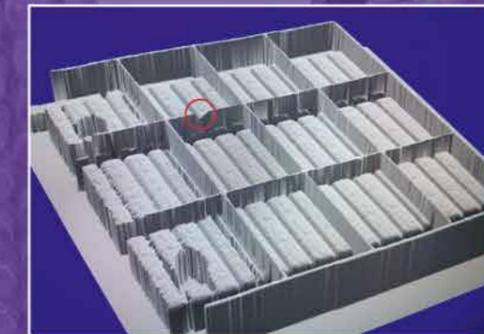
Different ingredient and food types have water activity thresholds below which microbial activity is inhibited. Above this level, there is a significant risk that the ingredient or food product can become unsafe. For example, by maintaining the water activity below 0.91 aw in products such as cheddar cheese, cured meat or bread, it is pos-

sible to inhibit the growth of microorganisms, including salmonella, clostridium botulinum and some moulds.

Traditional methods for analyzing water activity require samples to be taken and sent to an in-house or third party laboratory for analysis, with results obtained within hours or days. Fortunately, for producers of ingredients and food products, the robust AquaLab Series 4TE water activity analyzer is a simple, quick and cost-effective way of measuring the water activity in a quality assurance laboratory, goods-in inspection department, storage area or alongside the production line.

An AquaLab system can be used for checking ingredients, end products or as a critical control point within a HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) programme. Some food manufacturers also find the AquaLab is invaluable during the development of new products and/or packaging.

## Machine VISION solutions FOR inspection of CHOCOLATE MOULDS



### 3D CHECK OF CHOCOLATE MOULDS

- reliable detection of break-offs at large scan width
- triangulation sensors DS1300R from Cognex
- flexible and plant-specific adaptability



### OPTICAL EMPTY MOULD CHECK

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

1997  
2017 **bi-ber**  
JAHRE Bilderkennungssysteme

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

www.bildererkennung.de

market + contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN  
PROCESSING TECHNOLOGY

Backwarenanlagen und -öfen  
Ovens for baked goods and snacks

 **WALTER**  
WALTER.  
AHEAD  
WITH  
INNOVATION  
**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@netzsch.com  
www.netzsch-grinding.com

Coating Anlagen  
Coating lines

 **DRIAM**  
**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 Salzungen / Germany  
☎ +49 (0)5222 9847-19  
☎ +49 (0)5222 9847-22  
Michael.Wolf@wolf-machines.de  
www.wolf-machines.de

Formmaschinen  
Forming machines

 **HOSOKAWA BEPEX**  
TER BRAAK • BEPEX-HUTT • KREUTER  
**HOSOKAWA BEPEX GmbH**  
Daimlerstrasse 8  
74211 Leingarten / Germany  
☎ +49 (0)7131 907-0  
confectionery@bepex.hosokawa.com  
www.bepexhosokawa.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@netzsch.com  
www.netzsch-grinding.com

Rework – Verarbeitungsanlagen  
Rework – processing equipment

 **BRUNNER ANLIKER**  
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

Gebraucht- und Neumaschinen  
New and refurbished machines

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

Hygienetechnik/Reinigungsanlagen  
Hygiene Technology/purifying plants

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

Lagertanks und Lagersystem  
Storage tanks, Storage systems

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

Mogul- & Puderconditionieranlagen  
Moguls, starch conditioning plants

 **WDS**  
WINKLER und DÜNNEBIER  
Süßwarenmaschinen  
**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

Schneide- & Wickelmaschinen  
Cut & wrapping machines

 **A.M.P-Rose**  
Your partner in the confectionery industry

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

Schokoladentechnologie  
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

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

 **BSA SCHNEIDER**  
ANLAGENTECHNIK  
**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

Thermische Anlagen  
Tempering machines

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

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

Überziehmaschinen, -anlagen  
Enrobers and enrobing lines

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

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

 **LCM**  
Schokoladenmaschinen  
**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

market + contacts

Reiben von Nüssen, Schokolade,  
Käse etc.  
Grater for nuts, chocolate,  
cheese etc.

 **BRUNNER ANLIKER**  
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**

**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

Wiegesysteme  
Weighing systems

 **ISHIDA**

**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



BESTELLNUMMER	BESTELLSTATUS	DATUM DER BESTELLUNG	GESAMTSUMME	AKTIONEN
0006200482	Genehmigt	8. März 2016 15:47	88,99 €	Ansicht
0006200476	Genehmigt	3. März 2016 13:21	167,99 €	Ansicht
0006200472	Genehmigt	3. März 2016 10:49	286,99 €	Ansicht
0006200468	Genehmigt	2. März 2016 13:41	158,99 €	Ansicht
0006200459	Genehmigt	2. März 2016 13:37	339,99 €	Ansicht

Tracking vom Acker bis zum Produkt: In der SAP-Business-All-in-one-Branchenlösung Foodsprint sind alle Herkunftsnachweise dokumentiert und gelangen als QR-Code auf die Verpackung. Auch bei Süßwaren wollen immer mehr Kunden genau wissen, woher die Rohstoffe kommen und wo etwas produziert wurde. (Bilder: Cormeta, SweetTec)

Tracking right back to the field: The Foodsprint SAP business all-in-one food industry solution documents all certificates of origin and has them printed onto the packaging as QR codes. Even with candies and confectionery, customers increasingly want to know where the raw materials come from and where they were produced. (Image credit: Cormeta, SweetTec)

## Digitalisierung bringt der Lebensmittelindustrie Vorteile

Industrie 4.0 revolutioniert die Lebensmittelbranche in einer bisher ungeahnten Art und Weise. Waren anfangs die Hersteller noch eher zögerlich und verwiesen auf Maschinenbauer und diskrete Einzelfertiger, wenn es um die Digitalisierung ging, ist diese Skepsis inzwischen weitgehend gewichen.

Betrachtet man die vielen Studien zu Industrie 4.0, wird eines deutlich: Das Internet der Dinge (IoT, Internet of Things) wird als Ideentreiber wahrgenommen. Neben Startups wollen auch etablierte Hersteller und Markenartikler im Food-Bereich partizipieren, um sich damit neue Märkte zu erschließen. Die damit verbundene Flexibilisierung und Modularisierung der Fertigung auf kleinstmögliche Einheiten erfordert maximierte Datenverfügbarkeit. Da ERP-Systeme einen Großteil der Daten vorhalten, spielen sie eine zentrale Rolle bei IoT-Projekten. Holger Behrens, Vorstand des SAP-Partners Cormeta, erläutert dazu: „Die Endverbraucher fordern heutzutage persönlich auf sie zugeschnittene Produkte. Hier gibt es schon einige nennenswerte Beispiele für Individualisierung, etwa bei der Katjes Candy Factory mit Consumer 3D Printing.“ Der Fruchtgummihersteller hat in einigen Ladengeschäften 3D-Drucker aufgestellt, mit

denen aus zahlreichen Formen individuelle Süßigkeiten kreiert werden können. Vor kurzem erst wurde der Online-Shop für die „selbst-designten“ Fruchtgummis angebunden. Ähnlich das Beispiel der NASA mit 3D-Lebensmitteldruckern für Langzeit-Missionen im All.

### Digitale Daten für digitale Prozesse

Das Startup BeeHex hat die NASA-Technik weitergeführt. Mit den 3D-Printern lassen sich Pizza, Schokolade und Kleingebäck durch Düsen gepresst schichtweise „drucken“. Findige Apparatebauer denken bereits über eine Kombination von 3D-Druck und Backofen nach. Automatisierung ist für die prozessfertige Industrie kein Fremdwort: Viele Prozesse wurden bereits in den zurückliegenden Jahren automatisiert und teilweise bereits digitalisiert.

„Wir haben bei unseren Kunden in der Nahrungsmittelbranche mit der ERP-Implementierung schon viele digitale Prozesse optimiert und zu einem Großteil auch mit intelligenter Workflow-Unterstützung automatisiert“, erklärt Holger Behrens. Im Fokus der digitalisierten Prozesse stand dabei jedoch immer das ERP-System – bei Cormeta die SAP-All-in-One-Branchenlösung Foodsprint. „Sicherlich haben noch nicht alle Kunden die PLM-Funktionalitäten oder automatisierte QM-Prozesse und systemgestützte Rezepturenentwicklung umgesetzt, doch Dokumentation, Chargenrückverfolgbarkeit und In-Prozess-Kontrollen für HACCP beziehungsweise FDA haben inzwischen die meisten implementiert.“

Doch gerade im Vorfeld der Digitalisierung ist es wichtig, beispielsweise auch die Rezepturenentwicklung und Qualitätssicherung softwaregestützt zu betreiben, um innovative Food-Produkte schnell in den Markt zu bringen.

Holger Behrens: „Was nützt eine tolle Entwicklungsabteilung mit guten Ideen, wenn sich diese bis zur Markteinführung schon wieder überholt haben?“

Gerade vor dem Hintergrund eines sich verschärfenden internationalen Wettbewerbs können innovative Produkte neue Märkte erschließen. Wesentliche Voraussetzung für eine schnelle Markterschließung sind – neben einer integrierten Rezepturenentwicklung – eine individualisierte Fertigung sowie Transparenz über Material- und Prozesskosten. „Für mittelständische Lebensmittelproduzenten sind dies echte Herausforderungen“, weiß Holger Behrens. „Eine flexible und kundenindividuelle konfektionierte Fertigung erfordert Transparenz über alle Prozesse, und hierbei können wir unterstützen.“ Die Flexibilisierung gehe bis zum Etikettendruck, der mit Daten aus dem ERP-System angestoßen wird, und zwar – falls erforderlich – bis zum individuellen Einzelkett. „Wir dürfen nie vergessen: Digitalisierung verlangt digitale Daten, und da kommt ein großer Teil aus den Stammdaten der ERP-Systeme, aus PLM, CRM, DMS und dergleichen.“ Ein PLM beispielsweise und sukzessive die damit verbundene Rezepturenentwicklung sollte so flexibel sein, dass sich neue Rezepte durch Abwandlung bereits vorhandener entwickeln lassen. Hier sind Funktionen wie Massenänderung oder einfaches Kopieren von Rezepten von Vorteil. Ei-

ne weitere Arbeitserleichterung ergibt sich, wenn Etikettendaten via Kommunikationsschnittstelle direkt an das Marketing oder den Verpackungshersteller verschickt werden können. Eine Statusänderung sorgt dafür, dass aus einem Neurezept automatisch die Produktionsstückliste generiert wird.

### Von der Chargenverfolgung zum Food Tracking

Wer als Food-Produzent additive Fertigungsverfahren einführt, wird seine Produktion flexibel gestalten und modular aufbauen. Eine Großbäckerei etwa wird sich keinen überdimensionierten 3D-Drucker für die Herstellung von Teiglingen in die Prozessanlage stellen, sondern eine Reihe paralleler kleinerer Prozesseinheiten aufbauen. Diese lassen sich flexibler bestücken und schneller umrüsten – wichtig für kleine Losgrößen. So könnte selbst der Großbäcker einem Kunden jeden Tag seine persönliche Semmel herstellen und in den Laden liefern.

„Dies sind keine Utopien mehr, sondern wird schon bald Realität sein“, prognostiziert Holger Behrens. Was bei Müsliverpackungen schon heute möglich sei, werde morgen bei vielen Lebensmittelprodukten möglich sein im Sinne des Business-to-Customer. „Die Konsumenten sind heute erheblich sensibler als noch vor Jahren, was die Herkunft ihrer Lebens-

mittel betrifft“, merkt der Cormeta-Vorstand an. „Sie wollen wissen, wo etwas produziert wurde, und woher die Rohstoffe kommen.“ Um transparent zu machen, woher Chips, Pasta oder Schnitzel stammen, ist ein Herkunftsnachweis erforderlich. Dies können die meisten IT-Lösungen auch abbilden. In der Prozessindustrie spielt neben der Chargenrückverfolgbarkeit bei der Massenserialisierung heute ein Track-and-Trace zum Kunden hin eine entscheidende Rolle. Zunehmend relevant für Lebensmittelindustrie und Handel ist auch, dass die Käufer mehr Transparenz erwarten.

In einer modernen Softwarelösung für die Prozessindustrie sollten alle Daten zu den Rohstoffen und deren Herkunft stets einseh- und nachvollziehbar sein. Hierzu müssen sich die Herkunftschargen im Wareneingang auf unterschiedliche Art erfassen lassen: entweder über vom Hersteller bereitgestellte Daten oder wahlweise durch eine Wareneingangsprüfung der Lieferantenchargen. Die Software sollte dann die Wareneingänge automatisch den Herkunftsdaten zuordnen können. „Wir empfehlen den Tracking-Code zum Beispiel als QR-Code auf die Verpackung aufzudrucken, damit darüber bis zum Ursprungsproduzenten rückverfolgt werden kann“, sagt Holger Behrens. „Über eine solche Funktion lässt sich die Herkunft eindeutig nachvollziehen und tracken.“

www.cormeta.de

## Digitalisation brings benefits for the food products industry

Industry 4.0 is revolutionising the food products industry in unprecedented ways. While some manufacturers were initially hesitant and referred to mechanical engineers and discrete individual production in regard to digitalisation, this scepticism has largely disappeared in the meantime.



Holger Behrens ist Vorstand der Cormeta AG in Ettlingen.  
Holger Behrens is the CEO of Cormeta AG in Ettlingen, Germany.

Look at the numerous studies on Industry 4.0 makes one thing perfectly clear: The Internet of Things is seen as an engine for ideas. In addition to start-ups, established manufacturers and brand name food article companies are also eager to participate in order to open up new markets. The related increase required in the flexibility and modularisation of production to accommodate the smallest possible units demands maximised data availability. Since ERP systems store a majority of this data, they play a central role in IoT projects.

Holger Behrens, CEO of the SAP partner company Cormeta AG in Ettlingen, Germany comments, "Today's consumers demand products personally tailored for them. We already have a number of notable examples of individualisation such as the Katjes Candy Factory with Consumer 3D Printing". Katjes, the fruit gum manufacturer, has placed 3D printers in a number of its stores that

are capable of creating customised sweets from numerous moulds. Recently the company's online shop was linked up for "self-designed" fruit gums. A similar case is NASA's 3D food printers for long-term space missions. The start-up company Bee-Hex has taken NASA's technology further, using 3D printers to "print" pizza, chocolate and small pastries in layers via nozzles. And inventive device manufacturers are already thinking about a combined 3D printer and baking oven.

### Digital data for digital processes

Automation is a familiar term for the process manufacturing industry. Many processes have already been automated in recent years, and some are already digitalised. Mr. Behrens explains, "With ERP implementation we have already optimised many digital processes for our food industry customers and additionally automated most of them with intelligent workflow support".

The focus of these digitalised processes was always the ERP system – at Cormeta this consists of the SAP all-in-one solution known as Foodsprint. Mr. Behrens continues, "Certainly not all of our customers have already implemented the PLM functionalities or automated QM processes and system-aided recipe development. But most have now implemented documentation, batch traceability and in-process controls for HACCP or FDA".

But it is particularly important in the run-up to digitalisation to also have things like recipe development and quality assurance operating in a software-aided manner in order to bring innovative food products to the

market quickly. Mr. Behrens poses the question, "What's the point of having a great development department with good ideas if the ideas are already out of date by the time the products they envision reach the market?".

Particularly against the backdrop of increasing international competition, it is innovative products that are capable of opening and developing new markets. Essential prerequisites for rapid market development are integrated recipe development, individualised production and transparency regarding material and process costs. Mr. Behrens emphasises, "These are the true challenges for medium-sized food products manufacturers. Flexible, individually customised ready-made production requires transparency in regard to all of the processes, and we can help with this". This expanded flexibility extends to label printing initiated with data from the ERP system which, if required, can even print individual single labels. Mr. Behrens continues, "We can never forget that digitalisation demands digital data, and most of this comes from the master data in ERP systems, PLM, CRM, DMS and the like".

For instance, PLM and further down the line the affiliated recipe development should be so flexible that new recipes can already be developed by altering existing ones. Functions such as mass alteration or simply copying recipes benefit this. An additional simplification of the work processes results if label data can be sent via communications interfaces directly to a company's marketing department or packaging manufacturers. A change in status automatically triggers the generation of the production stock list from a new recipe.

Food producers introducing additive production processes will struc-



Um transparent zu machen, woher Produkte wie etwa Schaumküsse stammen, ist ein Herkunftsnachweis erforderlich. Aber auch bei den Endprodukten wie hier bei der Abfüllung der Bonbon-Dosen von Cavendish & Harvey sind digitale Daten wichtig. (Bilder: Grabower Süßwaren, Cavendish & Harvey)

A certificate of origin is necessary for transparency regarding where products such as marshmallow treats originate. But digital data also important for the entire processing to the finished products as it is the case here for the filling of Cavendish & Harvey's candy tins. (Image credit: Grabower, Cavendish & Harvey)



ture their production in a flexible, modular way. A large-scale bakery for instance will not integrate huge 3D printers to manufacture dough rolls into its process system. Instead it will construct a series of smaller parallel processing units that can be more flexibly equipped and converted more quickly, which is important for small batch sizes. In this way, even the large-scale baker can still supply a particular customer daily with the precise bread rolls needed for the shop. Mr. Behrens predicts, "This is not out of reach anymore. This will soon be reality". What is already possible for muesli packaging today will soon be possible in a Business-to-Customer context for many food products.

Mr. Behrens notes, "Today's consumers have a far greater awareness

of where their food products come from. They want to know where something was produced and where the raw materials originated". A certificate of origin is necessary in order to clearly show consumers where their chips, pasta or schnitzel comes from. And most IT solutions are capable of reproducing such certificates.

### From batch tracing to food tracking

In the processing industry decisive roles are played by batch traceability in mass serialisation along with track-and-trace capacity to the customer. The fact that buyers also demand greater transparency today is increasingly relevant for the food products industry and the trade sector.

A modern software solution for the process industry should make data on raw materials and their origins visible as well as traceable. These solutions must also be capable of registering the origin batches arriving to the goods receiving department in different ways, either via data provided by the manufacturer or optionally via inspection of the vendor batches by the goods receiving department itself.

The software should then be able to automatically allocate the received goods to the origin data. Mr. Behrens concludes, "We recommend printing the tracking code onto the packaging, for instance as a QR code. This ensures traceability all the way back to the original producer. This kind of function makes it possible to clearly determine and track a product's origin".



Zufrieden mit dem interpack-Auftritt: CEO Jakob Mosser (re.) und COO Christian Kolarik. (Bilder: Schur Flexibles Group)  
Satisfied with their interpack attendance: CEO Jakob Mosser (right) and COO Christian Kolarik. (Photos: Schur Flexibles Group)

## „Neue Verpackungslösung bietet logistische Vorteile“

Die Schur Flexibles Group ist auf flexible Verpackungslösungen spezialisiert. sweets processing sprach mit CEO Jakob Mosser und COO Christian Kolarik über den Ausbau der Gruppe sowie die jüngsten Verpackungsinnovationen, die auf der interpack vorgestellt wurden.

**B**is 2012 war Schur Flexibles eine Division des dänischen Verpackungskonzerns Schur International A/S. Dann übernahm die Berliner Private-Equity-Gesellschaft Capiton die Mehrheitsanteile an der Schur Flexibles Group in Wien, die gemeinsam mit Schur International und dem CEO Jakob Mosser neu gegründet wurde. Im Vorjahr erwarb die Fonds-Gesellschaft Lindsay Goldberg die Anteile von Capiton und ist seither Mehrheitseigentümer der Gruppe.

**sweets processing:** Herr Mosser, die Schur Flexibles Group wurde in wenigen Jahren aufgebaut. Nach welchem Konzept geschah dies?

**Jakob Mosser:** In den ersten fünf Jahren bestand unsere Arbeit darin, Firmen im Bereich Flexible Packaging zu identifizieren und zu erwerben, die hochspezialisiert sind, jeweils auf ihrem Gebiet Technologieführerstatus genießen und im Verbund strategisch

einen Sinn ergeben. Dieses Center-of-Excellence-Konzept hat uns in kürzester Zeit zu einem attraktiven und kompetenten Partner im Bereich der flexiblen Verpackung gemacht. Unser aktueller Claim „The Flexible Packaging Pioneers“ trifft es auf den Punkt: Zu unseren Hauptansprüchen zählt, Kundenwünsche und -bedürfnisse zu antizipieren. Wenn dann die Zeit reif für neue Lösungen ist, wollen wir diese bereits parat halten.

**sp:** Dafür haben Sie erheblich in Forschung und Entwicklung investiert.

**Christian Kolarik:** So ist es. In unserem kürzlich eröffneten PackScience Center im Allgäu setzen wir auch Anlagen unserer Kunden für Forschung und Entwicklung ein. Wir können an diesem perfekt ausgestatteten Ort umfangreiche Tests mit den Produkten unserer Kunden vornehmen und Seminare – von Einführungsschulungen bis hin zu ganz speziellen Themen – durchführen.

Das neue PackScience Center versetzt uns in die Lage, Entwicklungen noch besser voranzutreiben und schneller zur Marktreife zu gelangen. Unsere Kunden haben das bereits erkannt: Die Nachfrage war von Anfang an sehr hoch.

**sp:** Sie haben kürzlich das niederländische Unternehmen Zwart übernommen. Was versprechen Sie sich davon?

**Mosser:** Der Zukauf des Spezialisten Zwart war unsere Reaktion auf ein stark verändertes Kundenverhalten. In unserer Industrie haben sich die Lieferzeiten dramatisch verkürzt – in manchen Marktsegmenten von zehn auf nur etwa zwei bis drei Wochen. Gleichzeitig sinken die Auftragsgrößen erheblich, von etwa 30.000 Laufmetern auf durchschnittlich unter 10.000 Laufmeter. Unsere Kunden müssen offenbar viel häufiger Designwechsel vornehmen, um permanente Aufmerksamkeit zu erzeugen.

Unsere Antwort auf diese Anforderungen im Tiefdruck, Flexo- und Offset-Druck-Bereich liefert Zwart. Innerhalb kürzester Lieferzeiten lassen sich hier mit Technologien, die exakt auf diese Bedürfnisse eingestellt sind, kleine Losgrößen realisieren. Um Synergien zu erzeugen, werden wir zukünftig bei Zwart die passenden Aufträge bündeln – auch, um an anderen, nicht optimal auf kleinere Produktionsumfänge ausgerichteten Produktionsstätten die Kapazitäten für andere Aktivitäten freizumachen.

**sp:** Auf der interpack waren Sie mit einem breiten Spektrum an innovativen Lösungen vertreten. Welchen Stellenwert hat die Fachmesse für die Schur Flexibles Group?

**Mosser:** Wir beobachten, dass die Welt auf dem Verpackungsmarkt immer weiter zusammenwächst. Neuerdings orientiert sich der US-amerikanische Markt beispielsweise stärker an europäischen Verpackungstrends. Statt Riesenverpackungen sind nun auch dort zunehmend Verpackungen für kleinere Haushaltsgrößen gefragt, die sich durch einen höheren Convenience-Grad und mehr Funktionalität auszeichnen. Die interpack ist die Messe mit dem höchsten Anteil an internationalen Kunden, ein Forum für globale Verpackungsideen – und damit für die Schur Flexibles Group eine enorm wichtige Veranstaltung.

„PrimaPak ist eine echte Innovation, die wir in Europa vertreiben werden“

**sp:** Welche Highlights haben Sie in Düsseldorf präsentiert?

**Mosser:** Eine echte Alleinstellung nehmen wir im Hologrammdruck ein. Hier sind wir der einzige Anbieter, der Folien mit dreidimensionalen Hologrammstrukturen ohne den Einsatz von Druckfarben realisieren kann. Auf dieses patentierte Verfahren, das die holografischen Effekte mithilfe von Lichtbrechung erzeugt, hat sich unser dänisches Unternehmen Danapak Flexibles spezialisiert.

**Kolarik:** Wir haben außerdem in Kooperation mit dem amerikanischen Hersteller Clear Lam, der das Patent

hält, PrimaPak vorgestellt – eine echte Innovation, die wir in Europa vertreiben werden. Das Besondere daran: PrimaPak kombiniert die Stabilität von Rigid-Packaging-Lösungen mit den logistischen Vorteilen von Flowpacks. Damit lassen sich besonders standfeste Verpackungen – teilweise in Kombination mit Hartfolien – in allen möglichen Größen und Formen sowie ganz vielfältigen Oberflächen realisieren. Die Verpackungen überzeugen durch ein breites Spektrum an Wiederverschlussmöglichkeiten, sind sehr gut bedruckbar und bieten vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten, etwa durch Fenster auf der Front der Verpackung oder den ebenfalls bedruckbaren Seitenteilen.

Gleichzeitig bietet PrimaPak eine Reihe logistischer Vorteile. Dies fängt beim Material an, das auf einer flexiblen Rolle angeliefert wird. Die fertigen Verpackungen sind gut stapelbar und sorgen insgesamt für eine optimale Regalausnutzung. Durch ihre hohe Standfestigkeit lassen sie sich besonders aufmerksamkeitsstark aufrechtstehend präsentieren. PrimaPak eignet sich damit ausgezeichnet für Süßwaren aller Art.

**Mosser:** Wir sind überzeugt davon, dass PrimaPak das Potenzial hat, herkömmliche Rigid-Lösungen wie Kartons abzulösen. Auch zum Standbeutel bietet das Verfahren eine echte Alternative, denn diese neigen dazu, bei zunehmender Größe und granularem Inhalt leicht abzuknicken, was Logistik und Präsentation erschwert. Mit PrimaPak kann man diese Probleme umgehen. Die Umsetzung des Verfah-

rens ist in der Regel auf vorhandenen Maschinen möglich. Anlagen neuerer Bauart lassen sich nachträglich modifizieren.

**sp:** Ein wichtiges Thema, das ebenfalls die Branche beherrscht, ist die Forderung nach besserer Recyclingfähigkeit, respektive mehr Nachhaltigkeit, in der Herstellung von Verpackungen. Wie positioniert sich Schur Flexibles hier?

**Mosser:** Wir meinen, dass es die Pflicht von Verpackungsanbietern ist, sich bereits bei der Herstellung von Verpackungen darauf zu konzentrieren, die Wertstoffeinbringung zu reduzieren. Derzeit wird in der EU diskutiert, Vorgaben und Verordnungen rund um Recyclingfähigkeit & Co. weiter zu verschärfen. Ganz gleich, was da in Zukunft kommen mag: Mit flexiblen Verpackungen können wir unseren Kunden extrem moderne und zukunftssichere Lösungen bieten, denn unsere Produkte zeichnen sich durch ein besonders geringes Gewicht aus und verfügen damit über einen echten Vorteil gegenüber allen anderen Verpackungsarten.

Innovative Ideen für ein verbessertes Recycling von Verpackungsmaterialien zu entwickeln, ist jedoch nur die eine Seite. Noch viel wichtiger ist es, Verpackungen zu entwickeln, die den Produktschutz weiter verbessern und damit massiv dem Verderb entgegenwirken, um die Verschwendung von Lebensmitteln zu vermeiden. Darin sehe ich im Hinblick auf die Nachhaltigkeit die Hauptaufgabe unserer Branche.

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

### Die Schur Flexibles Group

Die Schur Flexibles Group mit Hauptsitz in Baden bei Wien und rund 1.400 Mitarbeitern hat sich auf innovative, hochwertige und maßgeschneiderte Hochbarriere-Verpackungslösungen für die Lebensmittel-, Tabak- und Pharma-Industrie spezialisiert. Mit ihrer integrierten Wertschöpfungskette von Extrusion über Druck und Kaschierung bis hin zur umfangreichen Beutelerzeugung erwirtschaftet die Gruppe aktuell einen Umsatz von

etwa 350 Mio. Euro. Damit gehört sie zu den Top-10-Unternehmen der Branche in Europa. Die Gruppe umfasst zwölf Unternehmen mit europaweit 14 Produktionsstätten, die hochspezialisiert sind und auf ihrem jeweiligen Gebiet Technologieführerstatus genießen. Dieses Center-of-Excellence-Konzept macht die Gruppe zu einem attraktiven und kompetenten Partner für Kundenunternehmen ausgewählter Branchen.

## “New packaging solution offers logistical advantages”

Schur Flexibles Group is specialized in flexible packaging solutions. sweets processing spoke to CEO Jakob Mosser and COO Christian Kolarik about the group's development and the latest packaging innovations that caused a stir at interpack trade fair.

Schur Flexibles was up to the year 2012 a division of the Danish packaging concern Schur International A/S. Then the private equity company Capiton, Schur International and the management team group founded the Schur Flexibles Group. Last year, the shareholders have sold their shareholdings to funds advised by Lindsay Goldberg and the management team. The new owners intend to continue the successful growth of the group organically and through acquisitions of further target companies in and outside of Europe.

**sweets processing:** Mr. Mosser, Schur Flexibles Group was build up within just a few years. What was your concept?

**Jakob Mosser:** During the first five years, our work consisted in identifying and acquiring companies in the area of flexible packaging that were highly specialized, enjoyed the status of a technological leader in their sector, and for which it made sense to form a strategic network. This centre-of-excellence concept made us an attractive and reliable partner in the field of flexible packaging in a very short space of time. Our current

claim “The Flexible Packaging Pioneers”, hits the nail on the head. Our main objectives include anticipating customer wishes and needs. If the time is ripe for new solutions, we want to be prepared and ready to go.

**sp:** You have invested heavily in research and development to do this.

**Christian Kolarik:** That's right. Our new PackScience Center, which recently opened at our German site in the Allgäu region, also uses our customer's equipment for research and development. At this perfectly equipped location, we can perform extensive tests on our customers' products and run seminars – from initial training to very specific topics. The new PackScience Center puts us in a position to bring developments to the market even better and even faster. Our customers have already taken note. Demand has been very high right from the beginning.

**sp:** You recently acquired the Dutch company Zwart. What do you expect to get out of this acquisition?

**Mosser:** The acquisition of the specialist Zwart was our response to the tremendously changed customer be-

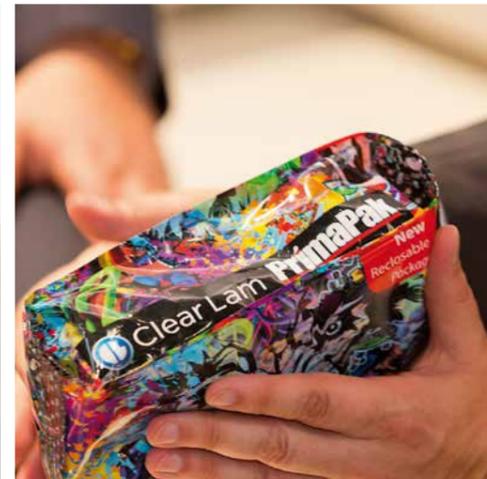
haviour that we observed over the last few years. In our industry, we have dramatically reduced delivery times – in some market segments, they have fallen from ten weeks to just two to three weeks. At the same time, order sizes have decreased significantly, from about 30,000 running metres to an average of less than 10,000 running metres. Our customers appear to be making design changes much more frequently, in order to constantly attract attention.

**“Our customers appear to be making design changes much more frequently”**

Our response to these requirements in terms of gravure printing, flexographic and offset printing is provided by Zwart. Within very short lead times small batches, using technology tailored to these needs, can be run here. In order to create synergies as well as to free up capacities at other production facilities, which are not optimal for small production volumes, we will be bundling the appropriate orders at Zwart in the future.

**sp:** At interpack, you showed a wide range of innovative flexible packaging solutions. What does Schur Flexibles Group see as the value of this trade fair?

**Mosser:** We are seeing that the world of packaging is continuously growing together. Currently, for example, developments in the US market are very much like European packaging trends. Instead of giant packages, more and more packaging for smaller household sizes is in demand, characterized by a higher degree of convenience and more functionality. The interpack is the trade fair with the highest proportion of international



Christian Kolarik (re.) erklärt die Funktionalität der PrimaPak-Verpackung. Sie kombiniert die Stabilität von Rigid-Packaging-Lösungen mit den logistischen Vorteilen von Flowpacks. (Bilder: Schur Flexibles Group) Christian Kolarik (right) explains how PrimaPak packaging works. It combines the stability of rigid packaging solutions with the logistical advantages of flow packs. (Photos: Schur Flexibles Group)

customers; it is a forum for global packaging ideas – and thus an enormously important event for Schur Flexibles Group.

**sp:** Which highlights did you present in Düsseldorf?

**Mosser:** We have taken a truly unique position in terms of hologram printing. We are the only provider of films with three-dimensional hologram structures, which can be implemented without the use of printing inks. This patented process, which generates the holographic effects using light refraction, has become a speciality of our Danish company Danapak Flexibles.

**Kolarik:** In addition, in cooperation with the American manufacturer and patent-holder Clear Lam, we presented PrimaPak – a genuinely innovative concept that we will be selling in Europe. What's so special about it is that PrimaPak combines the stability of rigid packaging solutions with the logistical advantages of flow packs. It allows particularly stable packaging – partly in combination with rigid films – to be produced in all possible shapes and sizes, and

with numerous surfaces. The packaging impresses customers with its broad spectrum of re-sealing options, it is excellent for printing on and offers a variety of design possibilities – e.g. with a window at the front of the packaging or with printing on the side sections.

At the same time, PrimaPak offers a series of logistical advantages. These start with the material, which is supplied on a flexible roll. The finished packages are easily stackable and ensure optimal shelf usage. Thanks to their particular stability, they are very noticeable when in an upright position. This makes PrimaPak suitable for all kinds of confectionery.

**Mosser:** We are convinced that PrimaPak has the potential to replace conventional rigid solutions, e.g. cartons. The process also offers a real alternative to stand-up pouches, because these tend to bend slightly with increasing size and granular content, making logistics and presentation more difficult. PrimaPak can circumvent these issues. The process usually can be implemented on existing machines. Plants of more recent design can retrospectively be modified.

**sp:** Another important issue dominating the sector is the demand for better recycling capacity or more sustainability when manufacturing packaging. How is Schur Flexibles Group positioned here?

**Mosser:** In our opinion, the duty of packaging suppliers is to concentrate on reducing resources use as early as the manufacturing stage of packaging. There are currently discussions within the EU whether specifications and regulations concerning recycling etc. should be tightened. Irrespective of what happens in the future, with flexible packaging we can offer our customers extremely modern and future-proof solutions.

This is because our products are characterized by extremely low weight and have a real advantage over all other types of packaging. Innovative ideas for improving the recycling of packaging materials is just one side. It is even more important to develop packaging to further improve protection of the product, thus significantly counteracting deterioration and avoiding wastage of food. I see this as the main task of our industry in terms of ecological sustainability.

www.schurflexibles.com

### About Schur Flexibles Group

Schur Flexibles Group, with its headquarters in Baden near Vienna/Austria and about 1,400 employees, is specialized in innovative, high quality and made-to-measure high-barrier packaging solutions for the food, tobacco and pharmaceutical industries. With its integrated chain of value added, from extrusion via print and laminating to extensive bag making, the Group which was founded in 2012 recorded an overall turnover of

350 million Euros, which makes it one of the top ten European companies in packaging industry. Schur Flexibles encompasses twelve companies with 14 production plants in Europe – all of them highly specialized and each of them enjoying technology-leadership status in its own field. This centre-of-excellence concept makes the group an attractive and expert partner for client companies in selected branches..

## Erfolgreiche Spezialitätenfolien steigern die Profitabilität

Der global agierende Folienspezialist Treofan mit Hauptsitz im hessischen Raunheim setzt seinen Kurs der strategischen Neuausrichtung erfolgreich fort. Dies berichtete CEO Dr. Walter Bickel kürzlich im Rahmen des Jahrespressegesprächs in Frankfurt am Main.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Das operative Ergebnis (bereinigtes EBITDA) im Geschäftsjahr 2016 stieg – bei einem weitgehend stabilen Absatzvolumen von 157.000 t (2015: 155.000 t) – auf 38 Mio. € (2015: 32 Mio. €) und verdoppelte sich damit binnen zwei Jahren. Für 2017 erwartet Walter Bickel, CEO von Treofan, eine weitere Verbesserung. 2016 erzielte das Unternehmen, das 1.100 Mitarbeiter beschäftigt, einen Umsatz etwa 420 Mio. €. Davon entfielen 60% auf den Nahrungsmittelbereich, insbesondere auf Süß- und Backwaren. Der Anteil an Spezialfolien am Absatzvolumen stieg gegenüber 2015 um drei Punkte auf 72%. Als Zielmarke für 2017 nannte Bickel 75%.

Die strategische Transformation vom klassischen Folienproduzenten hin zu einem Anbieter integrierter Lösungen im Premiumbereich für biaxial orientierte Polypropylen-(BOPP)-Folien sieht der Treofan-Chef als wesentlichen Treiber der Ergebnisentwicklung: „Wir wollen der führende Spezialist für innovative Oberflächenslösungen werden, indem wir unsere technische Kompetenz mit unseren einzigartigen Beziehungen zu den wesentlichen regionalen und internationalen Markenherstellern und großen Verarbeitern kombinieren. Damit entwickeln wir zunehmend innovative, integrierte Lösungsansätze in direkter Zusammenarbeit mit mehreren Partnern über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg.“

Ein Beispiel für diesen Ansatz ist die Hybridfolie HybraPack. Die Kombination aus Papier und BOPP-Folie, die Treofan gemeinsam mit dem Papierhersteller Feldmühle Uetersen und weiteren Partnern entwickelt hat, eröffnet neue Anwendungsbereiche



Sind für den weiteren Weg der Firma zuversichtlich: Emanuele Bosio (l.), Vorsitzender der M&C SpA, dem Mehrheitseigner von Treofan, und CEO Dr. Walter Bickel. Optimistic about the future of Treofan: Emanuele Bosio (left), Chairman of M&C SpA, the majority shareholder of Treofan, and CEO Dr. Walter Bickel.

im attraktiven Markt für Standbeutel. Auf der Messe interpack hat Treofan gerade die erste kommerzielle Anwendung des Konzepts vorgestellt.

„Wir haben den strategischen Anspruch, das differenzierteste Produktportfolio mit der breitesten Abdeckung von Anwendungsbereichen zu verbinden – von Verpackungs- und Etiketten- über Tabakfolien bis hin zu technischen Folien für Kondensatoren und Lithium-Ionen-Batterien“, betonte Bickel. Um die Entwicklung von Spezialitäten weiter voranzutreiben, beschäftigt Treofan mittlerweile 40 Spezialisten in seiner global agierenden Innovationseinheit Tech Powerhouse. „Bereits dieses Jahr führen wir in Europa und den USA jeweils drei neue Folientypen ein, hinzu kommen weltweit kontinuierliche Produktmodifikationen“, ergänzte der CEO. „Unser mittelfristiges Ziel sind mindestens vier Innovationen pro Jahr.“

Einen weiteren wesentlichen Beitrag zur Ergebnisentwicklung lieferten Prozessoptimierungen mit entspre-

chenden Kosteneinsparungen. Als Meilensteine nannte der Firmenchef die Neuausrichtung der italienischen Organisation hin zu einer reinen Fertigungseinheit mit zwei Produktionsstätten und einer schlanken Verwaltung sowie den 2016 begonnenen Umbau der Organisation am Standort Neunkirchen, der im laufenden Jahr abgeschlossen wird. Treofan betreibt insgesamt vier Produktionsstätten in Italien, Deutschland sowie Mexiko und verkauft seine Produkte in mehr als 90 Ländern weltweit.

Das Unternehmen investiert an den Standorten, um die Strategie der Spezialisierung durch entsprechende Anlagentechnik zu unterlegen. Knapp 50 Mio. € betragen alleine die derzeit freigegebenen Investitionen u. a. in einen Coater in Italien und eine neue Fertigungslinie in Mexiko. „Wir bauen Schritt für Schritt eine Anlagenstruktur auf, die optimal zu unserer Produkt- und Marktstrategie passt“, fasste Bickel zusammen.

www.treofan.com

## Specialty films drive profitability

Film specialist Treofan is successfully continuing its strategic realignment course, as confirmed by CEO Dr. Walter Bickel at the company's annual press meeting.



Treofan bietet auch phthalatfreie Verpackungsfolien an. (Bild: Treofan) Treofan also offers phthalate-free packaging films. (Photo: Treofan)

In the 2016 business year, Treofan's adjusted EBITDA grew to € 38 m (2015: € 32 m) with a largely stable sales volume of 157,000 t (2015: 155,000 t), representing a doubling of profits within two years. Dr. Walter Bickel, CEO of Treofan, expects a further improvement in 2017. In 2016, the 1,100-employee company generated sales of around € 420 m. Of this, 60% accounted for the food sector, in particular confectionery and pastry products. Specialty films made up 72% of the sales volume, up 3 percentage points from 2015; Bickel stated that the target for 2017 is 75%.

The company's strategic transformation from a conventional film manufacturer into a provider of integrated premium solutions is one of the main drivers of this profitable growth, according to Bickel. „We want to become the leading specialist for innovative surface solutions by combining our technical expertise with our unique relationships to the main regional and international brand manufacturers and major processors,“ the CEO explains. „So we're increasingly developing innovative integrated solutions in direct collaboration with multiple partners across the entire value chain.“

A tangible example of this approach is the hybrid film HybraPack.

This combination of paper and BOPP film, jointly developed with paper manufacturer Feldmühle Uetersen and other partners from the processing and machine industry, opens up new possible applications in the attractive market for stand-up pouches. Treofan recently demonstrated the first commercial use of the concept at interpack trade fair.

„Our strategic ambition is to combine the most differentiated product portfolio with the widest range of applications – from packaging film, labels and tobacco film to technical films for capacitors and lithium-ion batteries,“ says Bickel. To continue driving forward the development of speciality products, Treofan now employs 40 specialists in its globally active Tech Powerhouse innovation unit. „Already this year, we're introducing three new types of film in Europe and three in the U.S., in addition to continuous product modifications worldwide. Our medium-term goal is a minimum of four new products per year.“

According to Bickel, the restructuring of the Italian organization into a pure manufacturing unit with two production sites and lean administration was a milestone, just as the organizational restructuring of the Neunkirchen site that began in 2016 and will be completed this year.

## market + contacts

### PACKMITTEL, VERPACKUNGEN PACKAGING MATERIAL

Verpackungskarton / Packaging board,  
card board



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



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

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

## Erster 3D-Druckkongress für Süßwaren und Snacks

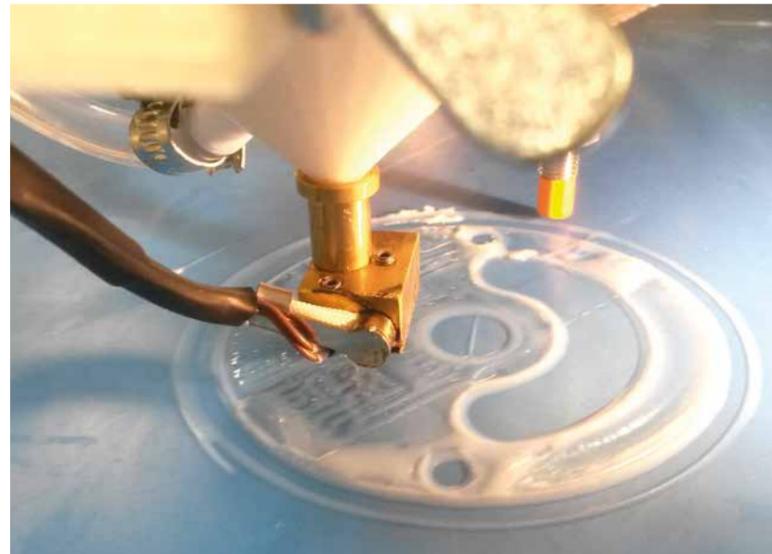
Eine der spannendsten Entwicklungen der vergangenen Jahre ist die Technik des 3D-Drucks. Weltweit bekannte Firmen der Lebensmittelbranche wie Barilla oder Katjes entdecken die Vorteile der 3D-Drucker mittlerweile für sich. Auch Zulieferer der Lebensmittelbranche wie die Firma Kaak aus den Niederlanden nutzen die Vorteile des 3D-Drucks für die additive Fertigung.

Welche sinnvollen Einsatzmöglichkeiten es für 3D-Drucker in der Lebensmittelbranche gibt und welche Anforderungen zu erfüllen sind, wird auf dem internationalen Kongress für additive Fertigung und 3D Food Printing vom 19. bis 20. September 2017 erläutert. Ein Schwerpunkt des Kongresses ist die additive Fertigung mittels 3D-Druck für die effizientere Produktentwicklung durch die Herstellung von Prototypen. Der Hauptvorteil dieser Technik besteht darin, dass Teile ohne Verschnitt und genau auf den jeweiligen Einsatzbereich zugeschnitten produziert werden können. Experten stellen passgenaue Anwendungsgebiete für die additive Fertigung mittels 3D-Druck sowie die dafür passenden Druckverfahren und -materialien vor.

Am zweiten Kongresstag wird dem Trend zur Individualisierung Rechnung getragen. Innovative Entwicklungen durch den Einsatz von 3D-Lebensmitteldruck in der Produktion sowie die Individualisierung von Süßwaren und Snacks werden hier die Schwerpunktthemen sein. Internationale Experten werden die Kongressteilnehmer mit der Technik des 3D-Lebensmitteldrucks

vertraut machen. Demonstrationen rund um den 3D-Druck runden das Kongressprogramm ab und bieten den Teilnehmern die Möglichkeit des Gesprächs mit den Referenten, um die Anwendungen für ihr eigenes Unternehmen zu diskutieren. Veranstaltungsort ist die Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft in Solingen.

www.zds-solingen.de



Schokoladendruck mit 3D-Drucker. (Bild: Hochschule Neubrandenburg)  
 Chocolate print with 3D printer. (Photo: University of Neubrandenburg)

## First 3D printing congress for confectionery and snacks

One of the most exciting developments of the last years is the technology of 3D printing. Meanwhile, companies from the food industry that are known worldwide, such as Barilla and Katjes, are discovering the advantages of 3D printers. Suppliers of the food industry, such as Kaak from the Netherlands, also benefit from the advantages of 3D printing for the additive production.

The international congress for additive production and 3D food printing from September 19 to 20, 2017 aims at explaining how 3D printers can be applied appropriately in the food in-

dustry, and which requirements need to be fulfilled. One main focus of the congress is the additive manufacturing by means of 3D printing for the more effective product development by producing prototypes. The major advantage of this technique lies in the production of parts without any offcut and an exact tailoring to the needs of the respective area of application. Experts present tailor-made application areas of additive manufacturing by means of 3D printing as well as the appropriate printing process and materials.

On the second day of the conference, the trend towards individuali-

zation is taken into account. Innovative developments with the use of 3D food printers in the production and the individualization of confectionery and snacks will be the main focus. International expert speakers will familiarize the conference participants with the technology of 3D food printing. Demonstrations of 3D printing complete the congress programme and offer participants the opportunity to talk to the speakers and to discuss the applications for their own company. The venue is the Academy of Sweets in Solingen/Germany.



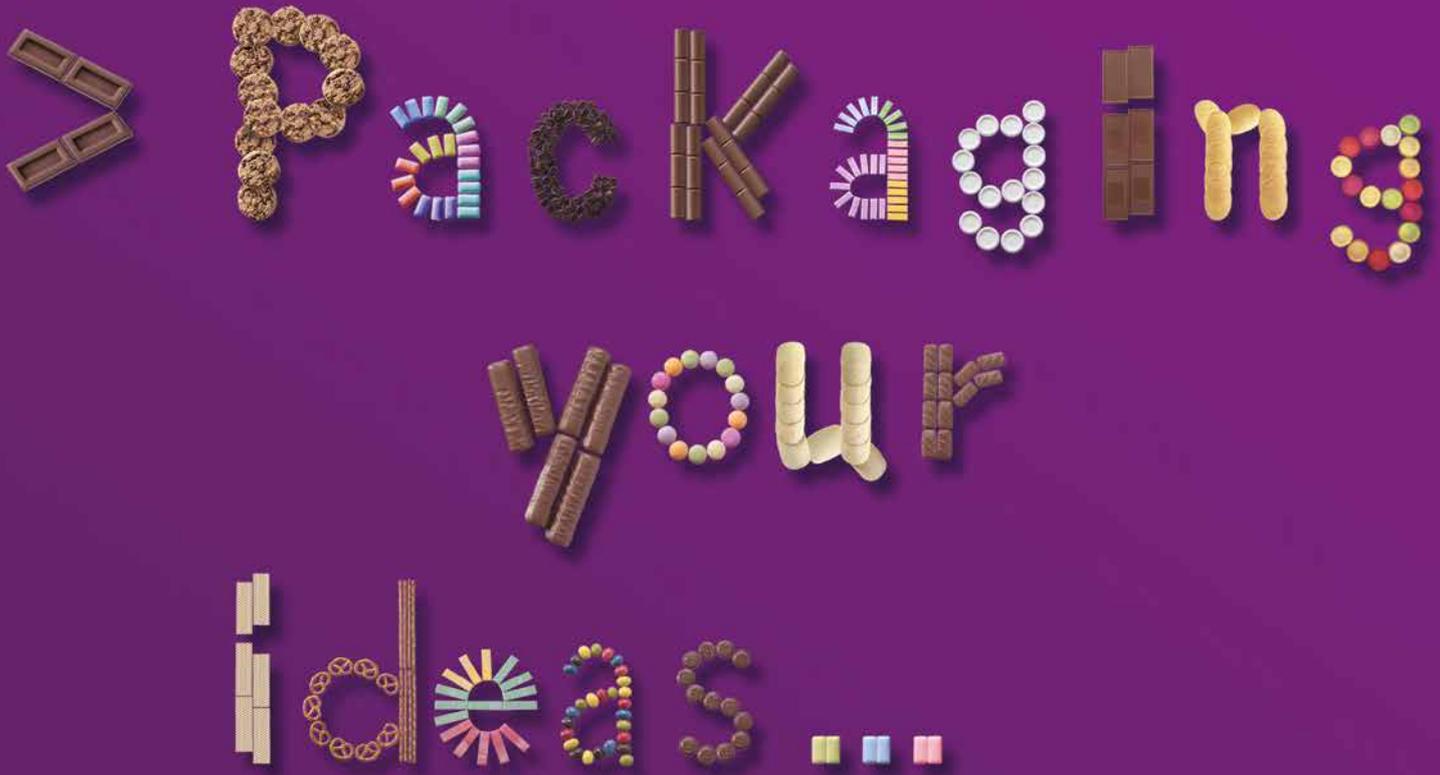
Bildnachweis: iStock - RedVillage



Abflug in eine  
spannende Zukunft

Taking off into  
the future

unabhängig.  
independent.



## Ihre Produkte gekonnt in Szene gesetzt.

Ihre hochwertigen Premiumprodukte verdienen eine innovative und ideenreiche Verpackung für den Point of Sale. Denn hier treffen Ihre Kunden die Kaufentscheidung. Effiziente System- und Anlagenlösungen von Hastamat und LoeschPack verpacken Ihre Ideen und setzen Ihr Produkt gekonnt in Szene – von der Primärverpackung bis in das Verkaufstray! Genau dort, wo es darauf ankommt ...

Überzeugen Sie sich selbst.

**HASTAMAT**   
PIEPENBROCK GROUP

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

**LOESCH PACK**   
PIEPENBROCK GROUP

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