



LEBENSMITTEL INDUSTRIE

34 APRIL
2025

FACHMAGAZIN FÜR DAS MANAGEMENT DER NAHRUNGSMITTEL- UND GETRÄNKEINDUSTRIE

SWISS FOOD RESEARCH

12 | 30 Jahre IG Kakao
& Schokolade

SGLWT-AWARD

14 | Masterarbeit
alternative Proteine

BIOFACH 2025

16 | Bio zeigt, wie
Wandel funktioniert



«Wir produzieren massgeschneidert
für unsere weltweite Kundschaft!»

Marcel Leemann, Stella Bernrain

zhaw



Studiengang 2025

CAS in

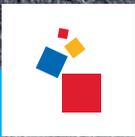
Lebensmittelrecht

Jetzt
anmelden

Life Sciences und
Facility Management

www.zhaw.ch/cas-lebensmittelrecht





IFFA

3. – 8. 5. 2025
Frankfurt am Main

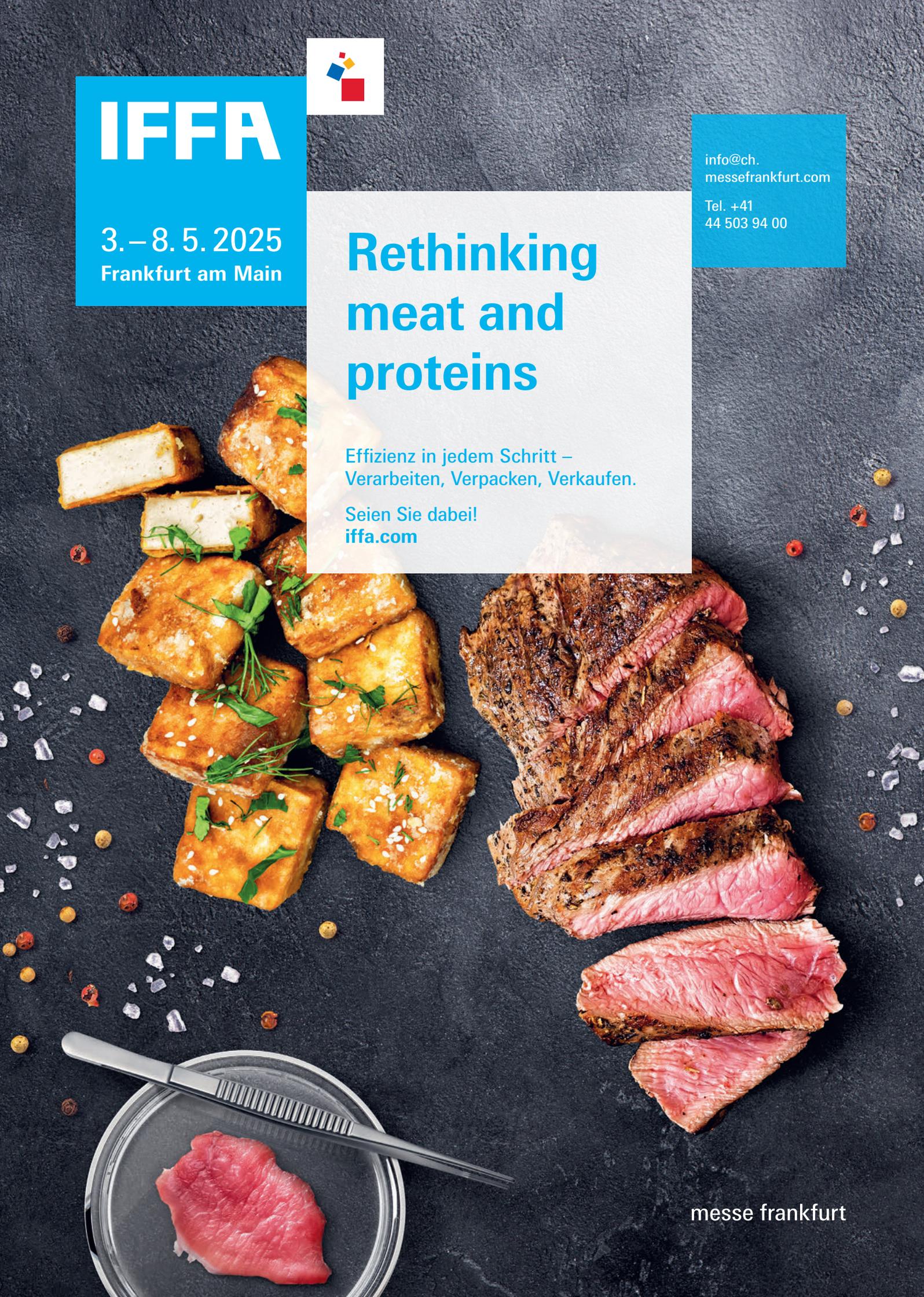
info@ch.
messefrankfurt.com

Tel. +41
44 503 94 00

Rethinking meat and proteins

Effizienz in jedem Schritt –
Verarbeiten, Verpacken, Verkaufen.

Seien Sie dabei!
iffa.com



messe frankfurt



PETER JOSSI
Chefredaktor

Tradition und Innovation par excellence

► In der Schweiz wachsen bekanntlich keine Kakaobäume. Bei aller Dramatik der klimatischen Veränderungen dürfte dies in absehbarer Zukunft so bleiben. Trotzdem ist die Schweiz bekanntlich das Schokoladen-Land par excellence. Am Anfang stand viel Pionier- und Erfindungsgeist. Daraus resultierte die technologische Verbindung von Kakao und walzengetrockneter Milch. Die Verbindung von Tradition und technologischer Innovation prägt bis heute die Schweizer Schokoladenverarbeitung. In dieser Ausgabe können wir dies anhand einer ganzen Reihe von Praxisreports aufzeigen.

Das 56. Treffen der Innovationsgruppe Kakao & Schokolade Anfang März 2025 in den Räumlichkeiten des Technologie-Unternehmens Bühler AG in Uzwil markierte gleichzeitig das 30-jährige Jubiläum. Das aus dem renommierten Arbeitskreis Schokoladentechnik, bekannt als AK Schoko, entwickelte Fachnetzwerk wird heute durch Swiss Food Research als eine der Schwerpunkt-Innovationsgruppen koordiniert. Expertinnen und Experten aus Wissenschaft, Industrie und Gesellschaft arbeiten in diesem Rahmen branchen- und themenübergreifend zusammen. Ziel ist es, neue Konzepte, Technologien und nachhaltige Lösungen für die Zukunft der Schokoladenindustrie zu entwickeln.

Im Titelinterview gibt Marcel Leemann als Leiter Vertrieb, Marketing und R & D einen Einblick in Stella Bernrain und die eigenständige Positionierung des Traditionsunternehmens mit Innovationskraft. Stella Bernrain ist ein Schweizer Familienunternehmen mit Sitz in Kreuzlingen (TG) und Giubiasco (TI) und produziert seit über 90 Jahren Schokoladenspezialitäten höchster Qualität. Bereits in den späten 80er-Jahren stieg Bernrain in die Bioverarbeitung ein und steigerte den Anteil an der Gesamtproduktion seither laufend auf den heute sehr hohen Anteil von rund 80 Prozent in Bio- und Fairtrade-Qualität. Eigene Nachhaltigkeitsprojekte direkt am Ursprung dienen einer synergetischen Zielvielfalt: Optimierung der Kakaoqualität, Förderung der nachhaltigen Landwirtschaft – bei gleichzeitiger Verbesserung der Einkommen der Anbaugenossenschaften vor Ort. Die Zusammenarbeit mit der vollständig auf Bioverarbeitung spezialisierten Kakaoverarbeitung der Pronatec AG schafft einen weiteren qualitativen Mehrwert. Als enger Partner übernimmt Pronatec das Rösten der Kakaobohnen und das anschliessende Vermahlen zu Kakaomasse.

Für «Treegether» stehen Wertschätzung, Transparenz, faire Entlohnung und Nachhaltigkeit im Zentrum. Treegether wurde im September 2020 von Fabien Coutel gegründet, um Kakaoproduzentinnen und -produzenten mit ihren Kundinnen und Kunden zu vernetzen. Das Ziel war eine Schokoladenmarke mit vollständiger Rückverfolgbarkeit vom einzelnen Kakaobauern bis zur Schokoladentafel. Die Auswahl der Kakaobohnen für die Verarbeitung erfolgt durch Fabien Coutel aufgrund ihres aromatischen Reichtums und ihrer Vielfalt und ihres Terroir-Charakters. Hergestellt wird die Schokolade vom Maître Chocolatier Bruno Buletti in Airolo im Tessin. Fabien Coutel zu dieser Zusammenarbeit: «Bruno Buletti ist ein hervorragender Techniker, mit dem wir sehr eng zusammenarbeiten. Die Verarbeitung erfolgt nach traditionellen Methoden.» In Zukunft sollen Kontakte zu professionellen Kunden in Gewerbe und Gastronomie verstärkt und die Produktentwicklung mittels spezifischer Anforderungen für die professionelle Weiterverarbeitung ausgebaut werden.

peter.jossi@b2bswissmedien.ch

Inspiring the Future of Chemistry and Life Sciences.

16. – 18. SEPTEMBER 2025
MESSE BASEL | HALLE 1.0

Be inspired,
be there!



[ILMAC.CH](https://ilmac.ch)

ilmac•

INSPIRING THE FUTURE OF
CHEMISTRY AND LIFE SCIENCES.



8



16



20



24

● **INTERVIEW**

8 **Chocolat Stella Bernrain** – Traditionsunternehmen mit Innovationskraft

● **CARTE BLANCHE**

11 **Dr. Roger Wehrli** – Direktor/Geschäftsführer von Chocosuisse und Biscosuisse

● **ORGANISATION + WIRTSCHAFT**

12 **Swiss Food Research** – Zukunft der Schokolade
 14 **SGLWT-Award** – Masterarbeit alternative Proteine
 16 **Biofach 2025** – Bio zeigt, wie Wandel funktioniert

● **PRODUKTION + TECHNIK**

20 **Treegether** – Schokolade mit Terroir
 22 **Optimierte Einschlagmaschine für Schokolade**
 24 **Hela Gewürzwerke** – Prozesse optimiert, vereinfacht und digitalisiert
 26 **Fertige Perfektion** – Teil 2 Praxisreport

● **RUBRIKEN**

3 **Hors d'œuvre**
 6 **Entrée**
 29 **Events**
 32 **Marktplatz**
 34 **Bezugsquellen**

FOTOS: TITEL: CHOCOLAT STELLA BERNRAIN CHOCOLAT STELLA BERNRAIN, BIOFACH, TREEGETHER, HELA

● **IMPRESSUM**

VERLAG

B2B Swiss Medien AG
 Lebensmittel-Industrie
 Spielhof 14a, 8750 Glarus
 Tel. +41 55 645 37 50
 verlag@b2bsswissmedien.ch
 www.lebensmittelindustrie.com

GESCHÄFTSFÜHRERIN

Petra Zentner, Tel. +41 55 645 37 53
 petra.zentner@b2bsswissmedien.ch

CHEFREDAKTOR

Peter Jossi, peter.jossi@b2bsswissmedien.ch

REDAKTION

Petra Zentner

INSERATE

Justine Gisler
 justine.gisler@b2bsswissmedien.ch

Cornelia Köster
 cornelia.koester@b2bsswissmedien.ch

ABONNEMENTE

Jahresabonnement Print & Digital
 Inland: CHF 168.- (inkl. MwSt.)
 6 Doppelnummern jährlich
 buchhaltung@b2bsswissmedien.ch

LAYOUT, DRUCK & KORREKTORAT

AVD GOLDACH AG, 9403 Goldach
 www.avd.ch

COPYRIGHT

B2B Swiss Medien AG, 8750 Glarus

34. JAHRGANG ISSN 1420-5939





Anna Hug (links) und Marianne Wüthrich Gross leiten das Unternehmen gemeinsam nach den drei Grundsätzen «herzlich, unternehmerisch und gewissenhaft».

Hug wächst erneut dank starker Marken

► Zur «Hug-Familie» gehören die bekannten Marken Hug, Dar-Vida, Wernli sowie Hug Food Service. Mit neuen Anstellungsbedingungen stärkt das Unternehmen seine Stellung als fortschrittliche Arbeitgeberin.

Die Hug-Familie darf sich über ein erfolgreiches Jahr freuen. Sie konnte dank ihren starken Marken sowohl im Retail wie auch im Food Service signifikant wachsen. Der Umsatz legt um 4 Prozent auf 131 Mio. CHF

zu. Insbesondere im Detailhandel Schweiz wächst Hug um starke 8,5 Prozent und im Food Service beträgt das Umsatzwachstum insgesamt 4,5 Prozent. Beide Werte liegen über den Erwartungen. «Das Unter-

nehmen hat in den vergangenen Jahren bewusst ins Markengeschäft investiert, sei es in verstärkte Kommunikation oder in innovative Produktneheiten», erklärt Anna Hug, Co-Geschäftsleiterin bei Hug.

Ostschweizer Food Forum bewegt sich

► Das Ostschweizer Food Forum fand erstmals im neuen Format statt. Neben spannenden Referaten erhielten die Besuchenden einen Einblick in die Logistik von Lidl Schweiz am Standort in Weinfelden. So machten die über 80 Teilnehmenden rege Gebrauch von der Möglichkeit zu Gesprächen und Austausch während den Standortwechseln und nicht nur beim abschliessenden Apéro.

«Nach vielen Jahren Food Forum im Saal mit Referaten und Podium haben wir uns ein neues Format überlegt», sagt Simone May von Agro Marketing Thurgau. Sie ist gemeinsam mit Frank Burose vom Kompetenznetzwerk Ernährungswirtschaft für den Anlass verantwortlich. Aber nicht mit allem Bekannten



Logistikzentrale von Lidl Schweiz am Standort in Weinfelden.

wurde gebrochen. «Wir haben darauf geschaut, dass wir in Weinfelden bleiben und den Anlass am Eröffnungstag der Schlaraffia durchführen», sagt Burose. Denn viele Teilnehmende schätzen es, diese beiden Anlässe miteinander zu verknüpfen.

So bestand der Nachmittag aus zwei Teilen, zuerst die Führung durch die Logistikzentrale von Lidl Schweiz am Standort in Weinfelden und anschliessend folgten Referate von Pablo Bovy, Agro Impact, und Julia Baumann, Lidl Schweiz.

Erfolgreicher Schweizer Käseexport 2024

► Trotz geopolitischer Spannungen zeigte die Weltwirtschaft im Jahr 2024 Anzeichen einer leichten Erholung. Der Schweizer Käseexport konnte davon profitieren, obwohl der Schweizer Franken weiterhin stark blieb. Nach zwei schwachen Exportjahren konnte sich der Export weitgehend erholen und betrug gegenüber dem Vorjahr mengenmässig +7,9 Prozent und wertmässig +5,3 Prozent. Insgesamt wurden 79 268 Tonnen Schweizer Käse im Wert von 748,5 Mio. CHF exportiert. Im gleichen Zeitraum importierte die Schweiz 78 646 Tonnen, was ein mengenmässiges Wachstum von + 5,9 Prozent bedeutet.

Vandemoortele will Délifrance übernehmen

► Délifrance ist eine hundertprozentige Tochter von VIVE-SCIA Industries und ein führender Hersteller von Tiefkühlbackwaren in Europa mit mehr als 3200 Mitarbeitern, 14 Produktionsstätten und einem Jahresumsatz von rund 930 Mio. EUR. Als globale B2B-Marke steht Délifrance für hochwertige TK-Backwaren mit französischem Flair. Vor allem in Europa und Asien ist Délifrance vertreten und beliefert dort den Einzelhandel, Foodservice und Handwerksbäckereien.

Vandemoortele ist ein führender belgischer Lebensmittelkonzern in Familienbesitz. Der Geschäftsbereich Tiefkühlbackwaren besteht seit fast 50 Jahren und beschäftigt 3500 Mitarbeiter an 28 Produktionsstandorten. Er hat einen geschätzten Umsatz von 1,4 Mrd. EUR und bietet eine breite Palette an TK-Backwaren unter verschiedenen Marken und als Eigenmarke an. Vandemoortele ist in Europa und den USA mit TK-Backwaren vertreten.

Zur Vereinbarung heisst es aus dem Unternehmen: «Der Zusammenschluss ermöglicht es, Kunden ein komplettes Sortiment an Viennoiserie, Brot, Donuts, italienischem Salzgebäck und Patisserie unter Marken wie Délifrance, Banquet d'Or, Doony's, Lanterna, Acquaviva und Lizzi anzubieten.» Es entstünde ein weltweit tätiger Player mit einem geschätzten Umsatz von 2,4 Mrd. EUR. Die Transaktion soll bis Ende 2025 abgeschlossen sein. Noch steht sie unter Vorbehalt.



Michael Beer zum stellvertretenden Direktor des BLV ernannt.

Bundesrätin Elisabeth Baume-Schneider hat Michael Beer zum stellvertretenden Direktor des Bundesamtes für Lebensmittelsicherheit und Veterinärwesen (BLV) ernannt. Der derzeitige Leiter der Abteilung Lebensmittel und Ernährung übernahm die neue Funktion am 1. April 2025. In seiner neuen Funktion wird Michael Beer den amtierenden Direktor des BLV Hans Wyss sowie den designierten Direktor Laurent Monnerat vertreten und sie bei der Leitung und Weiterentwicklung des Amtes unterstützen. Darüber hinaus wird er weiterhin die Abteilung Lebensmittel und Ernährung leiten. Michael Beer tritt die Nachfolge von Thomas Jemmi an, der 2024 in den Ruhestand getreten ist.

Seit Anfang März 2025 wird die Geschäftsstelle von aaremilch durch eine dreiköpfige Co-Leitung geführt. Nach der einvernehmlichen Trennung vom bisherigen Geschäftsführer übernehmen die langjährigen Mitarbeitenden **Peter Messerli, Andreas Stämpfli und Jsabel Stern** gemeinsam die Leitung. Mit ihren unterschiedlichen Stärken und Fachgebieten ergänzen sich die drei optimal und setzen sich mit viel Engagement und Motivation zusammen mit dem ganzen Team der Geschäftsstelle und in enger Zusammenarbeit mit dem Verwaltungsrat für die Interessen der Milchproduzenten ein.



aaremilch mit neuer Co-Leitung v. l. n. r.: Peter Messerli, Jsabel Stern, Andreas Stämpfli.

Groupe Minoteries SA (GMSA) mit Rückgang

► Nach mehreren Jahren des Wachstums und sehr guter Ergebnisse verzeichnet die Groupe Minoteries SA (GMSA) für 2024 ein Ergebnis unter dem Vorjahresniveau. Die GMSA behauptet ihre Position in einem schrumpfenden Schweizer Müllereimarkt. Das Geschäftsjahr 2024 ist geprägt von einer Kombination ungünstiger Faktoren für die Müllereibranche. Die Überkapazitäten der Schweizer Mülerei, der Anstieg der Richtpreise für Getreide und die schlechte Ernte 2024 üben einen starken Druck auf den Markt aus. In diesem turbu-

lenten Umfeld schliesst die GMSA das Geschäftsjahr im Vergleich zum Vorjahr mit einem Rückgang ab.

Der konsolidierte Nettoumsatz beläuft sich auf TCH 145045 (2023: TCHF 148187), was einem Rückgang von 2,1 Prozent gegenüber dem Vorjahr entspricht. Der Mengenrückgang sowie der Anstieg der Rohstoffpreise belasten die Bruttomarge erheblich. Die Personalkosten blieben trotz einer Lohnerhöhung von 2 Prozent im Jahr 2024 nahezu stabil. Die Betriebskosten steigen leicht um 1,8 Prozent. Der gestiegene Energieverbrauch

(Strom), der Prämienanstieg einer wichtigen Versicherung sowie die Kosten für zusätzliche Analysen sind die Hauptgründe für diese Entwicklung.

Im Jahr 2025 wird die Schweizer Müllereibranche weiter an Mengen verlieren und sich dann hoffentlich auf einem neuen Referenzniveau stabilisieren. Dieses Niveau wird den Bedarf bestimmen, und die Mülerei wird sich diesem anpassen müssen. Mittelfristig sind daher erhebliche Veränderungen in der Marktstruktur und bei den verschiedenen Akteuren zu erwarten.

Glarner Mineralwasser über den Wolken

► Seit März 2025 serviert Edelweiss ihren Fluggästen Elmer Mineralwasser. Die Ramseier Suisse AG hat hierfür eine mehrjährige Partnerschaft mit der Schweizer Fluggesellschaft vereinbart. Für Elmer Mineralwasser zählt diese Partnerschaft zum bislang grössten Einzelkundenauftrag.

Ab März 2025 können die Fluggäste von Edelweiss das natürliche Elmer Mineralwasser an Bord geniessen. Damit wird das Mineralwasser aus dem Kanton Glarus künftig nicht nur am Boden, sondern auch über den Wolken serviert. Dieser Schritt ist wichtig für die Weiterentwicklung der Marke.





Traditionsunternehmen mit Innovationskraft

Marcel Leemann gibt als **Leiter Vertrieb, Marketing und R & D** einen Einblick in **Stella Bernrain** und ihre eigenständige Positionierung in der Schokoladenbranche.

► PETER JOSSI

Geben Sie uns einen Überblick zur Chocolat Stella Bernrain...

Marcel Leemann – Stella Bernrain ist ein Schweizer Familienunternehmen mit Sitz in Kreuzlingen (TG) und Giubiasco (TI) und produziert seit über 90 Jahren Schokoladenspezialitäten höchster Qualität. Wir sind auf die Entwicklung und Produktion von Private-Label-Schokoladen für Kunden weltweit spezialisiert.

Neben klassischen Schokoladen umfasst das Sortiment unter anderem Bio- und Fair-Trade-Produkte, laktosefreie Varianten, vegane Schokoladen, Schokoladen ohne Zuckerzusatz sowie

eine grosse Anzahl von Formen und Formaten. In der Schweiz sind wir bekannt für das Oster-sortiment unserer Hausmarke «Bernrain». Mit der Marke «Stella» verbinden wir Schweizer Schokoladenqualität mit Innovationskraft und Nachhaltigkeit.

... und zu Ihrer Funktion im Unternehmen.

Ich bin bereits seit 20 Jahren im Unternehmen. Angefangen habe ich nach dem Studium als Lebensmittelingenieur an der ETH Zürich als Projektleiter in der Produktentwicklung. Dann hatte ich das Glück, bereits nach 18 Monaten bei Stella Bernrain zum Geschäftsfeldleiter Private Label und damit in die Geschäftsleitung befördert wor-

den zu sein. Mittlerweile bin ich Verkaufsleiter und verantworte die Abteilungen Verkauf, Marketing und Produktentwicklung.

Bernrain spezialisiert sich auf Produktions-Aufträge aus der Branche – können Sie einige Beispiele geben?

Wir machen keine reine Auftragsfertigung, sondern sind darauf spezialisiert, für unsere Kunden ganze Private-Label-Linien zu entwickeln. Wir setzen Kundenideen quasi in Schokolade um und übernehmen dabei alle Schritte von der Rohstoffsuche, dem Sourcing der Rohstoffe, der Rezeptentwicklung, Formatauswahl, dem Verpackungssystem bis zum fertigen Schokoladenprodukt. Unsere Private-Label-Kunden sind grosse Supermärkte, kleine Start-ups, andere Schokoladenmarken und Fabriken sowie viele Handelsmarken.

Gerade die Arbeit mit kleinen Start-ups macht Spass, da man da manchmal wirklich kreative Aufgabenstellungen erhält und man auch mal Schokoladen mit Cola-Aroma oder Mostardapüree entwickeln kann. Natürlich benötigen wir aber für eine gute Auslastung auch die grossen Kunden mit eher traditionelleren Sortimenten, die schon im Markt etabliert sind.

Welche Rolle nimmt die Bioverarbeitung ein?

Bio ist bei uns zu einem sehr grossen Standbein geworden, fast immer gepaart mit Fairtrade. Wir haben in den späten 80er-Jahren damit begonnen und der Anteil an der Gesamtproduktion ist laufend gestiegen. Momentan sind ungefähr 80 Prozent der Verkäufe nach Bio- und Fairtrade-Anforderungen zertifiziert.

Wie sieht es aus bezüglich weiterer Labels und Spezialitäten?

Wir produzieren sehr viele verschiedene Labels und Spezialitäten. Bereits die Bioqualitätsanforderungen umfassen eine Vielfalt an Ausprägungen, je nach Land oder Organisation. Wir produzieren neben den Anforderungen nach CH- und EU-Bio-Verordnung auch nach Bio-Suisse-Standard (Knospe-Label) oder nach dem Demeter-Standard. Für die USA oder Japan müssen wir gemäss den jeweiligen staatlichen Bio-Anforderungen produzieren. Da sich die Standards jeweils leicht unterscheiden, benötigen wir dafür teilweise nochmals andere Rohstoffe.

Wir produzieren zudem gemäss dem Allergielabel «AHA» laktosefreie Produkte, Schokoladen ohne Zuckerzusatz und vegane Rezepturen. Eine weitere Spezialität ist Schokolade nach dem höchsten Koscher-Standard.

Welche neuen Technologien etablieren sich in der Schokoladenverarbeitung – bzw. welche traditionellen Verfahren bleiben nach wie vor aktuell?

Grundsätzlich ist die Schokoladenproduktion immer noch ein sehr traditionelles Geschäft und

neue Technologien haben es nicht so leicht. Wir produzieren zum Teil noch auf Maschinen mit etlichen Jahren auf dem Buckel. Wir conchieren zum Beispiel noch traditionell über einen sehr langen Zeitraum, um ein möglichst ausgewogenes Kakaoaroma zu erhalten und um einen feinen Schmelz der Schokolade zu erzielen.

Gleichzeitig verwenden wir jedoch zum Temperieren und Kristallisieren der Schokolade die von der ETH Zürich entwickelte Impftechnologie. Für unsere gefüllten Tafeln setzen wir die sogenannte «Frozen Cone»-Technologie ein. Dabei werden mit einem Stempel-Verfahren bei sehr niedriger Temperatur die Hülsen der gefüllten Tafeln gebildet.

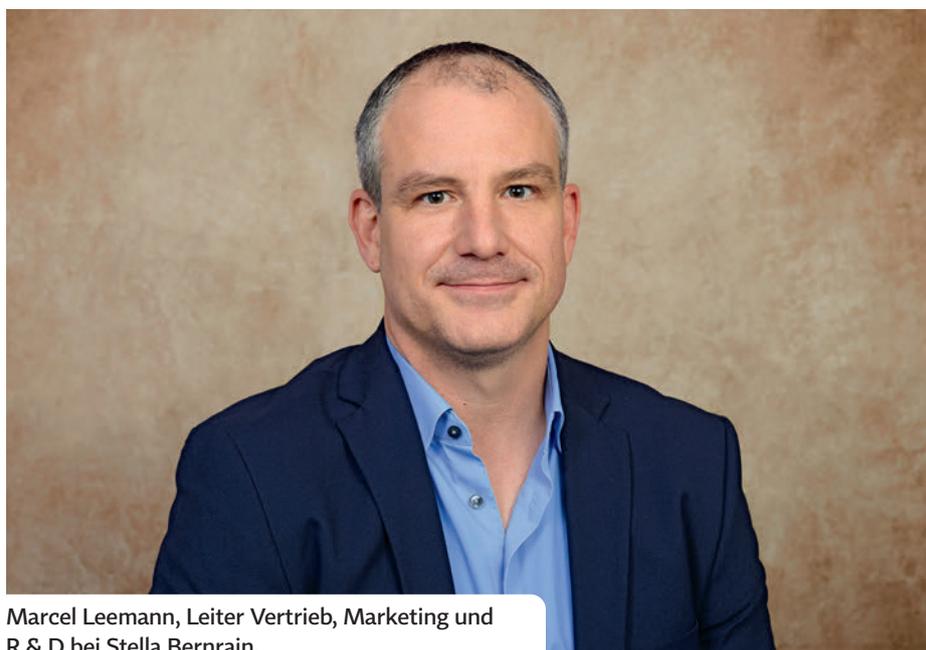
Neue Entwicklungen etablieren sich derzeit vor allem in der Verpackungstechnologie. So arbeiten wir zum Beispiel kompostierbare Folien als Innenverpackungen von Tafeln und verwenden Flowpack-Verpackungen aus recycelbarem Papier.

Woher beziehen Sie Ihre Rohstoffe – mit welchen Unternehmen arbeiten Sie zusammen?

Wir versuchen, unseren Hauptrohstoff Kakao wenn immer möglich direkt am Ursprung bei den Kooperativen einzukaufen. Dies ist bei der überwiegenden Mehrheit unserer Bio-Rohstoffe der Fall. Wir stehen im direkten Austausch mit den Kooperativen, welche wir regelmässig besuchen und mit denen wir eigene Nachhaltigkeitsprojekte durchführen.

So haben wir zum Beispiel aktuell gerade ein sehr grosses, kapitalintensives Projekt mit der Kooperative Norandino in Peru, in welchem beim Kakaoanbau Agroforest-Systeme eingeführt werden und die Bauern in der guten landwirtschaftlichen Praxis ausgebildet werden. ▶▶

◀◀ Wir setzen Kundenideen quasi in Schokolade um und übernehmen dabei alle Schritte von der Rohstoffsuche bis zum fertigen Schokoladenprodukt.



Marcel Leemann, Leiter Vertrieb, Marketing und R & D bei Stella Bernrain.



Dies mit dem Ziel, die Kakaoqualität zu verbessern, eine nachhaltigere Landwirtschaft zu fördern und für die Bauern ein besseres Einkommen zu erzielen.

Da wir vor etwas mehr als 25 Jahren mit dem Kakaorösten aufgehört haben, arbeiten wir mit verschiedenen Lohnröstern zusammen, bei welchen wir unsere Kakaobohnen nach unseren Röstprofilen rösten und zu Kakaomasse vermahlen lassen. Die Schweizer Firma Pronatec mit einer neuen vollständig auf Bioverarbeitung spezialisierten Kakaoverarbeitung ist beispielsweise für uns ein enger Partner für das Rösten der Kakaobohnen und das anschliessende Vermahlen zu Kakaomasse. Alle folgenden Produktionsschritte übernehmen wir in unseren eigenen Fabriken.

Die Rohstoff-Beschaffung in der Kakaobranche steht in der Kritik – deckt Ihre Qualitätsbeschaffung die relevanten Herausforderungen ab?

Grundsätzlich funktioniert unser System mit der Beschaffung direkt am Ursprung sehr gut. Wir haben damit die Qualität, soziale Themen wie Kinderarbeit und lebensmittelrechtliche Themen wie Pestizide sehr gut unter Kontrolle. In Krisenzeiten wie gerade jetzt mit dem sehr stark gestiegenen Kakaopreis und der extremen Volatilität der Preise sind aber auch wir sehr stark gefordert. Plötzlich sind die Verfügbarkeit und die Qualität zu einem grösseren Thema geworden.

Die Regulierungsdichte steht unter Kritik in der Schweiz ebenso wie die EU – was ist Ihre Haltung dazu?

Dies ist tatsächlich immer mehr ein Problem. Als Beispiel kann ich da die EU-Entwaldungsinitiative nennen. Für uns Schweizer mit einem Standort in einem Drittstaat ergeben sich massive Handelshemmnisse bei Export von Schokolade in die EU. Die aufwendigen Anforderungen an die Daten, welche für den Export in die EU geliefert werden müssen, sind gross, zum Teil noch gar nicht vorhanden.

Zudem müssen die Informationen nochmals nachgewiesen werden, selbst wenn die Rohstoffe aus der EU stammen und die verlangten Nachweise bereits erfüllt sind. Unsere Branchenorga-

nisation Chocosuisse engagiert sich in diesem Zusammenhang gegen Handelshemmnisse für Schweizer Schokoladenhersteller. Für mich persönlich sind Regulierungen, welche den gesunden Menschenverstand der Konsumenten nicht beachten, manchmal unverständlich. Als Beispiel die Primärzutaten-Verordnung, dank welcher wir bei Schweizer Schokolade auf der Verpackung angeben müssen, dass der Kakao nicht aus der Schweiz stammt, was mir aber eher logisch erscheint und sicherlich nicht extra erwähnt werden muss.

Welche Challenges kommen auf die Branche insgesamt zu?

Die Schokoladenbranche steht vor mehreren Herausforderungen, die sich auf verschiedene Ebenen auswirken. Besonders akut sind derzeit die massiven Preisschwankungen unseres Hauptrohstoffes Kakao, welche für die ganze Branche ein starke wirtschaftliche Herausforderung darstellen. Wir erwarten, dass sich diese Volatilität künftig noch verstärkt und auch andere Rohstoffe betroffen sein werden. Wir können mit höheren, aber kalkulierbaren Preisen besser leben als mit stark schwankenden Preisen.

Finden Sie die für Ihre Branche notwendigen Fachkräfte – wie?

Erstaunlicherweise finden wir meist noch genügend Fachkräfte. Wir haben aber auch unser System geändert und bilden viel Personal direkt bei uns an der Maschine zu Fachkräften aus. Wir stellen auch Produktionsmitarbeiter ohne Schokoladenwissen ein und führen diese an die Schokoladentechnologie heran. Schwieriger ist es für uns, Fachkräfte im Bereich IT und zum Teil auch in der Qualitätssicherung zu finden, da wir mit beiden Fabriken in Randregionen der Schweiz sind (Thurgau und Tessin). Die übrigen Abteilungen konnten wir bisher gut mit nötigen Fachkräften besetzen.

Vielen Dank für den Austausch!



Peter Jossi, Chefredaktor «Lebensmittel-Industrie», Lebensmittel-Ingenieur FH

« Momentan sind ungefähr 80 Prozent der Verkäufe nach Bio- und Fairtrade-Anforderungen zertifiziert.

**DR. ROGER WEHRLI**

Direktor/Geschäftsführer von Chocosuisse und Biscosuisse

Herausforderung steigende Rohstoffpreise

► Unsere Schweizer Schokoladen-, Dauerback- und Zuckerwarenbranche steht vor wachsenden Herausforderungen. Neben steigenden regulatorischen Anforderungen und sich verändernden Konsumtrends belasten insbesondere die hohen Preise für zentrale Rohstoffe wie Kakao, Milch, Zucker und Getreide die Wettbewerbsfähigkeit.

Der Kakaomarkt erlebt eine historische Preisralie. Der Preis von rund 8100 USD/Tonne ist heute mehr als dreimal so hoch wie im Januar 2023, der Spitzenwert lag bei rund 12000 USD/Tonne. Schlechte Ernten in Westafrika, Trockenheit, Krankheitsbefall und eine hohe globale Nachfrage treiben die Preise auf Rekordniveau. Kakaobäume sind empfindlich gegenüber Wetterveränderungen, und extreme Ereignisse beeinträchtigen Erntemengen und Qualität. Besonders betroffen sind Schweizer Schokoladenhersteller, die auf nachhaltig zertifizierte Rohstoffe setzen. Grosse Unternehmen konnten Preisschwankungen bislang durch langfristige Lieferverträge und Lagerhaltung abfedern, doch diese Möglichkeiten nehmen ab. Dementsprechend mussten Hersteller die Preise erhöhen und beobachten nun mit Sorge die Reaktion der Kundinnen und Kunden. Die Hoffnung bleibt, dass sie bereit sind, für hochwertige Schweizer Produkte tiefer in die Tasche zu greifen – zumal auch ausländische Konkurrenten von den hohen Kakaopreisen betroffen sind.

Ein weiterer Wettbewerbsnachteil für die Schweizer Lebensmittelindustrie sind die im internationalen Vergleich sehr hohen Preise für inländische Agrarrohstoffe wie Milch, Zucker und Getreide. Diese resultieren aus strengen Umweltvorgaben, hohen Futter- und Energiekosten sowie dem agrarpolitischen Grenzschutz. So ist der Mehlpreis in der Schweiz beispielsweise doppelt so hoch wie in der EU.

Mit der Nachfolgelösung Schoggigesetz konnte ein Weg gefunden werden, Rohstoffpreissch

teile für die exportierende Wirtschaft teilweise zu kompensieren. Beim Getreide wird die Differenz grösstenteils ausgeglichen, bei der Milch jedoch nur teilweise. Der Rohstoffausgleichsfonds Milch unterstützt exportierende Betriebe durch Verbilligungsbeiträge für exportierte Milchprodukte. Die Weiterführung und allenfalls sogar der Ausbau dieser Lösung ist für die exportierende Schokoladenindustrie und weitere Lebensmittelhersteller unverzichtbar, um konkurrenzfähig zu bleiben. Ebenso essenziell ist das Verfahren des aktiven Veredelungsverkehrs als zweites Standbein der Lösung. Erfreulicherweise hat das Parlament dessen Fortführung in der Wintersession bestätigt.

Beim Zucker erleiden die Süswarenhersteller den vollen Nachteil hoher inländischer Rohstoffpreise, da die heimische Produktion durch Mindest-Importzölle geschützt wird. Dies treibt die Inlandpreise weiter in die Höhe, während die exportierende Wirtschaft keine Kompensation erhält. Steigende Energie- und Produktionskosten sowie globale Marktbewegungen verschärfen die Situation zusätzlich. Politische Diskussionen über eine mögliche Anpassung der Mindest-Importzölle sind im Gang. Es braucht dringend eine Lösung, denn Chocosuisse und Biscosuisse vereinen Unternehmen aller Grössen, die zusammen rund 40 Prozent des Schweizer Zuckers verarbeiten.

Die Schweizer Schokoladen- und Backwarenbranche hat in der Vergangenheit immer wieder bewiesen, dass sie flexibel und innovativ auf Herausforderungen reagiert. Um langfristig wettbewerbsfähig zu bleiben, braucht es eine enge Zusammenarbeit zwischen Herstellern, Rohstofflieferanten und der Politik. Ein stabiles wirtschaftliches Umfeld und der Zugang zu hochwertigen Rohstoffen zu wettbewerbsfähigen Preisen sind essenziell, damit Schweizer Schokolade sowie Back- und Zuckerwaren ihren einzigartigen Ruf bewahren und preislich wieder wettbewerbsfähiger werden.

► In dieser Rubrik äussern Vertreter aus der Lebensmittelbranche ihre Meinung zu aktuellen Themen.



Vortrag am 56. Treffen der Innovationsgruppe Kakao & Schokolade.

Zukunft der Schokolade

Das 56. Treffen der **Innovationsgruppe Kakao & Schokolade** fand am 6. März 2025 bei Bühler AG in Uzwil statt und markierte das **30-jährige Jubiläum** dieses Netzwerks.

► PETER JOSSI

Das Innovationsnetzwerk ist noch immer unter «AK Schoko» bekannt, dem Kürzel für den renommierten Arbeitskreis Schokoladentechnik, aus dem die IG Kakao & Schokolade hervorging, in der Expertinnen und Experten aus Wissenschaft, Industrie und Gesellschaft branchen- und themenübergreifend zusammenarbeiten. Ziel ist es, neue Konzepte, Technologien und nachhaltige Lösungen für die Zukunft der Schokoladenindustrie zu entwickeln.

Erich Windhab, Prof. em. für Lebensmittelverfahrenstechnik am IFNH: Institute for Food, Nutrition, and Health der ETH Zürich, war Initiant und Schirmherr. Weiter waren Peter Braun (Braun-BIC), Susanne Miescher Schwenninger (ZHAW), Irene Chetschik (ZHAW) und

Isabell Rothkopf (IVV Fraunhofer) an dieser Aufbauarbeit wesentlich beteiligt und nahmen die Anwesenden mit auf eine Zeitreise durch 30 Jahre intensive Forschung an der ETH Zürich zur Schokoladenverarbeitung.

Einzigartiges Netzwerk

Der Jubiläumsevent brachte Fachleute aus der Industrie, Forscher und Stakeholder aus der Welt des Kakaos und der Schokolade zusammen, um über erarbeitete Erkenntnisse, neueste Innovationen und Herausforderungen in ihrem Bereich zu diskutieren.

Als zertifiziertes «Living Lab» nach den Standards des «European Network of Living Labs (ENoLL) verfolgt die Innovationsgruppe einen offenen Innovationsansatz. Sie ermöglicht durch regelmäßige Veranstaltungen, Ideensparring,

gezielte Partnervermittlung und strategische Projektförderung eine enge Zusammenarbeit zwischen Landwirten, Forschenden, Start-ups und etablierten Unternehmen. «Unsere Plattform dient als Brücke zwischen Wissenschaft und Praxis. Durch die enge Zusammenarbeit mit Unternehmen wie Lindt & Sprüngli, Bühler und führenden Forschungseinrichtungen wie der ETH Zürich, BFH, ZHAW und dem IVV Fraunhofer können wir innovative Entwicklungen gezielt vorantreiben», so Lucas Grob, CEO von Swiss Food Research zu den Zielen der Fachkooperation.

Nachhaltigkeit mit sicherer Versorgung

Zur Valorisierung von Innovation braucht es den entsprechenden Markt. Im Mittelpunkt der Feierlichkeiten stand ein zen-

trales Thema: die steigenden Rohstoffkosten. Diese Entwicklung hat die Branche massgeblich geprägt – von der Forschung über die Produktion bis hin zu den Konsumentinnen und Konsumenten. Für die Entwicklung der nachhaltigsten Lösungen für die Zukunft nimmt die Vermeidung von Preisspitzen und Versorgungsengpässen eine verstärkte Bedeutung ein.

Bühler-CEO Stefan Scheiber betonte in seinen Begrüßungsworten die Bedeutung eines guten Zusammenspiels von Innovation, Innovationskraft sowie einer zukunfts- und praxisgerechten Aus- und Weiterbildung. Konkrete Einblicke in die Forschungs- und Entwicklungsarbeit bei Bühler gaben die Fachbeiträge von Manuel Höhener and Stefan Kellenberger zu Digitalisierung und Effizienz-Lösungen sowie zu den vielfältigen Herausforderungen und Chancen im wichtigen Zukunftsfeld «Alternative Ingredients».

Die im Rahmen der Jubiläumsfeier gezeigten Highlights gaben einen Ein- und Überblick zur Zusammenarbeit und spiegeln das anhaltende Engagement der Branche für Nachhaltigkeit und Qualität entlang der Kakaowertschöpfungskette wider. Einen guten Einblick in die praxisorientierte Umsetzung ermöglichte als Abschluss die Führung durch die Bühler-Pilotplant, in der innovative Technologien zusammen mit Kunden zur Praxisreife entwickelt werden.



Networking und Gespräche während der Kaffeepause.



BÜHLER GROUP

#Think connected

Kostendruck? Personalmangel?

Komplexität?

Eine durchgängige Vernetzung ist unsere Lösung, mit der Sie Kosten und Personalbedarf spürbar reduzieren. Und jeder kann unsere Linien zum Verarbeiten und Verpacken einfach und sicher bedienen.

#Think connected. Live auf der IFFA in Frankfurt.

Mehr erfahren? link.multivac.com/iffa25-DE

IFFA
Halle 12.1
Stand A 41

MULTIVAC
GROUP

Wie alternative Proteine zu realistischen Fleischalternativen werden

Thomas Mair wurde für seine hervorragende **Masterarbeit an der ETH Zürich mit dem SGLWT-Preis ausgezeichnet**. Der folgende Artikel gibt eine zusammenfassende Übersicht.

► THOMAS MAIR

Die Textur von Fleisch mit pflanzlichen Zutaten nachzubilden, ist eine der grössten Herausforderungen der Lebensmittelindustrie. Die aktuelle Masterarbeit untersucht das Strukturierungspotenzial pflanzlicher und einzelliger Proteine, insbesondere deren Fähigkeit, faserige Texturen zu bilden, die Muskelgewebe ähneln. Durch den Einsatz einer Hochdruck-Scherzelle wurden optimale Prozessparameter zur Herstellung hochwertiger Fleischanaloga aus Sojaproteinkonzentrat, Erbsenproteinisolat und Mikroalgenpulver identifiziert. Die Erkenntnisse könnten die Entwicklung nachhaltiger Fleischalternativen erheblich vorantreiben.

Der Bedarf an alternativen Proteinen

Angesichts wachsender Bedenken hinsichtlich der Umweltbelastung durch die Viehzucht werden alternative Proteinquellen intensiv erforscht. Traditionelle pflanzliche Proteine wie Soja und Erbse bieten vielversprechende Lösungen, doch begrenzte Anbauflächen und der Bedarf an mehr Vielfalt haben die Suche nach neuen Zutaten verstärkt. Mikroalgen, bekannt für ihren hohen Proteingehalt und ihr schnelles Wachstum, gelten als nachhaltige Alternative. Diese Forschung untersuchte, ob Mikroalgen in pflanzliche Fleischanaloga integriert werden können, ohne die Textur und Struktur zu beeinträchtigen.

Vergleich von Strukturierungstechniken

Die Forschung verglich zwei Technologien zur Strukturierung von pflanzlichen Proteinen: Hochdruck-Scherzellenverarbeitung und Nassextrusion. Ein wesentlicher Unterschied zwischen den beiden Methoden besteht darin, dass die Extrusion ein kontinuierlicher Prozess ist, bei dem Rohstoffe ständig zugeführt, gemischt und

unter hohen Temperaturen sowie Scherkräften strukturiert werden. Die Scherzelle hingegen arbeitet in einem Batch-Prozess, der eine präzisere Kontrolle der Strukturierungsparameter ermöglicht. Darüber hinaus bietet die Scherzelle ein gut definiertes Scherfeld, das ein besseres Verständnis der Mechanismen hinter der Faserbildung ermöglicht, während die Extrusion komplexere und variable Scher- und thermische Bedingungen aufweist, die die Analyse erschweren können. Diese Unterschiede unterstreichen das Potenzial der Scherzelle als wertvolles Werkzeug zur Optimierung der Strukturierungsprozesse, bevor eine Skalierung auf einen Extruder erfolgt.

Während beide Methoden faserige Texturen erzeugten, waren die Strukturen, die in der Scherzelle erzeugt wurden, schwächer als diejenigen, die durch Extrusion gebildet wurden. Dies deutete darauf hin, dass die Scherzelle, obwohl sie



als nützliches Vorhersageinstrument im kleinen Massstab dient, für grosstechnische Anwendungen weiter optimiert werden muss.

Verständnis des Strukturierungsprozesses

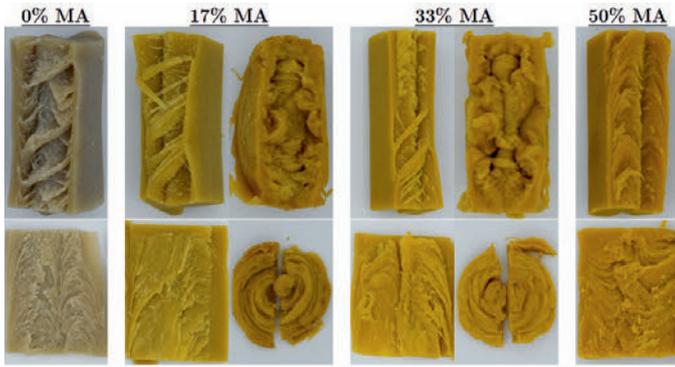
Die Studie untersuchte verschiedene Prozessparameter – Temperatur, Schergeschwindigkeit und Scherzeit – um optimale Bedingungen für die Strukturierung von Sojaproteinkonzentrat in der Scherzelle zu bestimmen. Es wurde festgestellt, dass die Bildung einer faserigen Struktur in der Scherzelle eine Kombination aus Schergeschwindigkeit, Tempe-

ratur und Scherzeit erfordert. Es wurde die Hypothese aufgestellt, dass proteinreiche Rohstoffe beim Erhitzen eine gelartige Struktur bilden, die anschliessend durch die Scherspannungen des Scherflusses in der Extrusion und der Scherzelle aufgebrochen wird. Die Dehnung dieses aufgebrochenen Gels könnte für die Bildung anisotroper Fasern verantwortlich sein. Die Anwendung einer Scherung während der Kühlphase führte zu stärkeren und mehr Fasern. Allerdings kann eine aufgebrachte Scherung bei niedrigeren Temperaturen die Struktur zerstören und die anisotropen Fasern aufbrechen, insbesondere bei hohen Scherkräften.

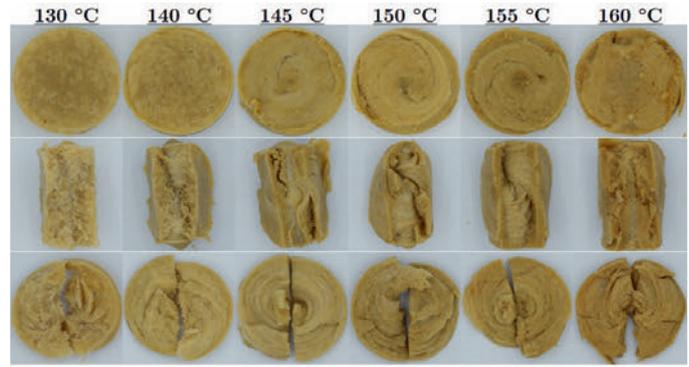
Mikroalgen als Zutat für Fleischalternativen

Die Einbindung von Mikroalgen in sojaproteinbasierte Fleischanaloga brachte sowohl Herausforderungen als auch Chancen mit sich. Die Studie ergab, dass ein zunehmender Mikroalgenanteil zu einem Rückgang der Faserigkeit, der Zugfestigkeit und der Gesamtstrukturqualität führte. Es konnte nachgewiesen werden, dass das geringere Strukturierungspotenzial von Mikroalgen im Vergleich zu Sojaproteinkonzentrat nicht durch das niedrigere Protein-Trocken-

substanz-Verhältnis oder den erhöhten Fettgehalt verursacht wurde. Darüber hinaus wurde die Bildung einer faserigen Struktur nicht durch die Zerstörung der Zellen und die damit verbundene Freisetzung von Proteinen verbessert. Es wurde geschlussfolgert, dass das geringere Strukturierungspotenzial von Mikroalgen wahrscheinlich durch die Mikroalgenproteine selbst verursacht wird und dass eine Veränderung der Proteinstruktur durch weitere Denaturierung vor der Verarbeitung oder durch Änderung des pH-Werts der Proteinpulver das Strukturierungspotenzial von Mikroalgen verbessern könnte.



Texturdate hergestellt in der Hochdruck-Scherzelle bei verschiedenen Temperaturen.



Effekt von steigendem Mikroalgenanteil (MA) in Texturdaten.

Zukunft für pflanzliche Fleischalternativen

Die Ergebnisse dieser Forschung liefern wertvolle Erkenntnisse für die Lebensmittelindustrie, die sich mit der Entwicklung besserer pflanzlicher Fleischalternativen befasst. Durch die Verfeinerung der Verarbeitungsbedingungen und der Zuzusammensetzung können Hersteller realistischere Fleischtexturen erzeugen, ohne auf tierische Produkte angewiesen zu sein.

Ein wesentlicher Vorteil der Scherzellen-Technologie besteht darin, dass sie deutlich weniger Rohmaterial benötigt als ein Extruder. Dies macht sie zu einem idealen Werkzeug für die Erprobung und Optimierung neuer Rezepturen, bevor grössere und kostspieligere Tests auf dem Extruder gefahren werden. Darüber hinaus ermöglicht die Scherzellenverarbeitung eine kontrolliertere und reproduzierbarere Umgebung, was dabei hilft, die Auswirkungen spezifischer Parameter auf die Faserbildung zu isolieren. Dies macht

sie zu einem wertvollen Instrument zur Prüfung neuer Proteinquellen, zur Erprobung neuartiger Zusatzstoffe und zur Optimierung der Prozessbedingungen mit geringeren Kosten und Materialanforderungen als die Extrusion.

Die Erkenntnisse der Masterarbeit dienten als Grundlage für die Publikation «Application of a shear cell for the simulation of extrusion to test the structurability of raw materials» (<https://doi.org/10.1016/j.foodhyd.2024.110736>). Weitere Forschung sollte sich auf die Verbesserung der Strukturierung in der Scherzelle konzentrieren, zusätzliche Strukturierungshilfen untersuchen und die Verarbeitungstechniken für Mikroalgen optimieren, um ihr Potenzial als Proteinquelle zu maximieren. Mit kontinuierlichen Fortschritten sieht die Zukunft nachhaltiger Fleischalternativen vielversprechend aus – ein bedeutender Schritt in Richtung eines umweltfreundlicheren und nahrhafteren Ernährungssystems.

Da pflanzliche Ernährung weltweit an Bedeutung gewinnt, spielt wissenschaftliche Forschung wie diese eine entscheidende Rolle bei der Gestaltung der nächsten Generation von Fleischersatzprodukten. Mit Innovation im Mittelpunkt wird der Traum von nachhaltigen, hochwertigen Fleischalternativen zunehmend zur Realität.

Masterarbeit von Thomas Mair

«Validation of Small-Scale Batch Process for the Formation of Fibrous Structure of Plant and Single Cell Proteins Under Well-Defined Condition to Predict Performance in High Moisture Extrusion Process»



Thomas Mair
ETH Zürich, Sustainable Food Processing

THOMAS MAIR

SM Foodmag Der Gamechanger

Mit dem SM Foodmag schließen Sie die lange klaffende Digitalisierungslücke in der Lebensmittelindustrie. Denn der äußerst robuste hygienische magnetisch-induktive Durchflusssensor ist als erster seiner Art mit IO-Link ausgestattet. Kommunikationsfreudig wie er ist, übermittelt der SM Foodmag präzise Informationen zu Durchfluss, Flussrichtung, Gesamtmenge, Leitfähigkeit und Temperatur an Steuerung und IT-Ebene. Die Installation gelingt Ihnen dank gängiger Einbaumaße, dem großen Portfolio an Prozessadaptoren, dem Standard-M12-Anschluss und einer intuitiven, wahlweise geführten, Installation so schnell und so einfach wie nie. Der SM Foodmag: ein echter Gamechanger.





Neuheiten-Ausstellung Biofach 2025.

Bio zeigt, wie Wandel funktioniert

Die Biofach versammelte vom 11. bis 14. Februar 2025 über **35 000 Besuchende** aus 140 Ländern. **2 300 Ausstellende** aus 94 Ländern zeigten ihr vielfältiges Produktangebot der Bio-Welt.

► PETER JOSSI

«Yes, we do! Wie Wandel in der Lebensmittelwirtschaft gelingt» – unter diesem Fokusthema wurde am Biofach-Kongress in 171 Einzelsessions ein grosses Spektrum an Herausforderungen und Chancen rund um die ökologische Transformation diskutiert. Denn schon lange ist «Bio» allein kein Selbstläufer mehr. Von Bioprodukten werden auch Antworten auf alle aktuellen Herausforderungen erwartet, namentlich zur aktuellen Versorgungssicherheit, die vermehrt aus einheimischer Produktion und ergänzend aus dem integrierten europäischen Wirtschaftsraum gedeckt wird.

Die Produkttrends der Biofach 2025 erleben und probierten zahlreiche Teilnehmende im Rahmen der geführten Touren durch die Messehallen. Auch die Themen rund um die Ausser-Haus-Verpflegung erhielten wieder enormen Zuspruch. Anhand von Best-Practice-Beispielen gewannen Akteurinnen und Akteure tiefere Einblicke in die Gemeinschaftsverpflegung. Im SustainableFutureLab wurden die brennenden Fragen der Branche diskutiert, um Lösungen für den Wandel hin zu mehr Bio zu finden. Veranstaltungsleiter Dietz unterstreicht: «Die zwei neuen Bühnen, die konzeptionelle Weiterentwicklung der Erlebniswelt Vegan hin zu Planetary Health und der Ausbau der Sonderfläche Bio ausser Haus haben alle Erwartungen übertroffen. Die hohe Frequenz vor Ort und das direkte Kundenfeedback zeigen uns, dass wir mit diesen Themen am Puls der Zeit sind.»

Swiss Pavilion – 25 Jahre starke Biofach-Präsenz

Seit 25 Jahren bietet der Swiss Pavilion, organisiert durch Switzerland Global Enterprise, eine attraktive Plattform für die vielfältige Schweizer Biobranche. Zwölf Schweizer Unternehmen aus unterschiedlichen Branchen zeigten in einem zweiteiligen Auftritt auf 180 m² ihre Innovationen.

«Ausgezeichnet als innovativstes Unternehmen der Schweiz 2025 stellen wir unsere Welt-

neuheit, basierend auf lokalen Rohstoffen, erstmals auf der Biofach vor», sagte Rebecca Grunder, Kommunikationsverantwortliche der New Roots AG.

Die Blattmann Schweiz AG ist als exklusiver Hersteller in der Schweiz auf die Produktion von biologischem Glukosesirup, Quellstärke sowie Weizen- und Dinkelproteinen spezialisiert. Neu in Bioland-Qualität erhältlich sind Dinkelgluten, Weizengluten und Glukosesirup. Karolin Wiesel, Managerin Marketing & FSQR bei Blattmann: «Um Trends wie «Plant based», Pflanzenprotein und vegan gerecht zu werden, bieten wir individuell angepasste Produkte und widmen uns intensiv der Weiterentwicklung unserer Produkte.»

Sandra Strehle gibt für die Flagfood AG Auskunft: «Internationalität steht im Zentrum unseres Denkens und Handelns. Wir kennen unsere langjährigen Produzenten und Kunden und sie uns. Unsere tiefgefrorenen Früchte und Saft-Kon-

Starke Kooperation mit Wirkung

Das Schweizerische Importförderungsprogramm (SIPPO) zeigte an der Biofach 2025 ein starkes Engagement als eine der Trägerorganisationen des ukrainischen Auftritts.

Das Schweizerische Importförderungsprogramm (SIPPO) ist ein langjährig etabliertes Mandat des Schweizer Staatssekretariats für Wirtschaft (SECO) im Rahmen seiner wirtschaftlichen Entwicklungszusammenarbeit. SIPPO zielt darauf ab, Entwicklungs- und Schwellenländer besser in den Welthandel zu integrieren. Die Exportunternehmen in den SIPPO-Ländern haben zwar gute Produkte, die sie den Importeuren auf den ausländischen Märkten anbieten können, aber sie haben oft Mühe, neue potenzielle Käufer zu finden. Ebenso gibt es Importeure in den Zielmärkten, die nach Lieferanten mit guten Produkten suchen, deren Beschaffung im Ausland aber eine schwierige und zeitraubende Aufgabe ist.



93%

unserer Schokoladen

tragen bereits ein Nachhaltigkeitslabel.»

Réka Szalay, CEO Halba



Ukraine-Auftritt Biofach 2025.

Trotz allem gute Zukunftsperspektiven

Die Ukraine ist die Nr. 1 bei der Ausfuhr von Bioprodukten in die EU und gehört zu den Top 5 der weltweiten Exporteure von Bioprodukten. Rund 90% der ukrainischen Bioprodukte werden exportiert. Der Biosektor ist ein wichtiger Motor für den wirtschaftlichen Aufschwung der Ukraine. Durch die Ausweitung der Exportmöglichkeiten werden die Arbeitsplätze erhalten, die regionale Entwicklung gefördert und die Präsenz der Ukraine auf der Weltbühne gestärkt. Die «Full Scale Invasion» Russlands hat jedoch zu einem drastischen Rückgang des Inlandsmarkts geführt, so dass ukrainische Unternehmen gezwungen sind, neue Möglichkeiten im Ausland zu suchen. Jetzt ist es mehr denn je notwendig, sich auf die Förderung des Exports zu konzentrieren – nicht nur von biologischen Rohstoffen, sondern auch von Verarbeitungsprodukten mit hohem Mehrwert.



zentrate werden auf der ganzen Welt produziert und weltweit geliefert. Von unserem Schweizer Hauptsitz aus agieren wir rund um den Globus, dank einem dynamischen Netzwerk und starken Partnerschaften und Niederlassungen in Polen, Benelux und China.»

«Bio ist für uns weit mehr als ein Label – es steht für eine Überzeugung und einen verantwortungsvollen Umgang mit natürlichen Ressourcen», betont Réka Szalay, CEO des Unternehmens Halba. «Mit 93 Prozent unserer Schokoladen, die bereits ein Nachhaltigkeitslabel tragen, und über 30 Prozent unseres Umsatzes mit Bio-Produkten setzen wir ein klares Zeichen für Nachhaltigkeit. Wir freuen uns, unsere nachhaltige Schokolade, innovative Snacks sowie Back- und Kochzutaten einem interessierten Fachpublikum zu präsentieren und gemeinsam mit Partnern und Kunden eine nachhaltige Zukunft zu gestalten.»

Erneut war die Haco-Group mit den beiden Produktkategorien «Custom-Made Snacks» und «Custom-Made Culinary Art» an der Biofach 2025 präsent. Custom-Made Snacks umfasst die Produktionsfirmen Haco AG (Schweiz) und Gutschermühle GmbH (Österreich), welche ein weites Spektrum an Ideen und Innovationen im Snacking-Bereich präsentieren.

Das Unternehmen Nungesser AG beliefert als Beschaffungs- und Vertriebsunternehmen von diversen Zutaten, Rohwaren und Zusatzstoffen die Lebensmittel- und Futtermittelindustrie in

der Schweiz, Europa (Belgien, Deutschland und Polen) und Afrika.

Pamela Lüscher (Marketing) zum Biofach-Auftritt 2025: «Die Patisswiss AG aus Gunzgen im Kanton Solothurn nimmt bereits zum sechsten Mal an der Biofach in Nürnberg teil.» Das Unternehmen ist auf die Verarbeitung und Veredelung von Nüssen und Kernen zu Halb- und Fertigfabrikaten spezialisiert und beliefert sowohl Lebensmittel-Industrieunternehmen, Einzelhändler und Grosshändler sowie auch Grossbäckereien und Confisereien im In- und Ausland.

Martin Soukop zeigte als technischer Leiter die vielseitigen Anwendungen und Neuentwicklungen der zur spanischen Lasenor Emul S.L. gehörenden Swissgum AG (Tägerwil/Schweiz): «Wir bieten für die verschiedenen Lebensmittelbereiche wie Speiseeis, Milchdesserts, fermentierte Milchprodukte, vegane Alternativprodukte, Fruchtzubereitungen und Feinkostprodukte neue Stabilisierungssysteme zur Strukturverbesserung und Texturoptimierung an. Palm- und glutenfrei sowie rein pflanzenbasiert ermöglichen unsere Angebote eine konsumentenfreundliche Deklaration. Mit unserer Mutterfirma konnte das Portfolio mit hochwertigen Bio-Lecithinen auf Soja- und/oder Sonnenblumenbasis erweitert werden. Dies ergibt neue Einsatzmöglichkeiten für stark aufgeschlagene Produkte wie Speiseeis, geschäumte Milchdesserts sowie die Backwaren- und Schokoladenindustrie.»

BIOFACH, STEFAN DREESMANN COA UKRAINE

improve what moves

Innovationen für die Lagertechnik

Hochleistungskunststoffe für die Food-, Getränke- und Verpackungsindustrie: xirodur® B180 Zahnräder, igubal® FC A181 Gelenklager, drylin® A160 Lineargleitlager und das SLS-Material iglidur® i6-BLUE für den 3D-Druck von Sonderteilen. Individuell, schnell lieferbar und wie alle Tribopolymere von igus® schmier- und wartungsfrei. Erfahren Sie mehr über die 247 Neuheiten: igus.ch/news



FDX und
EU10/2011 konform
Schmier- und
wartungsfrei

igus® Schweiz GmbH Tel. 062 388 97 97 info@igus.ch motion-plastics.com

Die Begriffe "igus, xirodur, igubal, drylin, iglidur, motion plastics" sind in der Bundesrepublik Deutschland und gegebenenfalls international markenrechtlich geschützt.

igus.ch



Saubere Luft in der Teemischanlage.

Exzellentes Müsli beginnt mit einer sauberen Produktionsumgebung

► 2007 – Drei Studienfreunde aus Passau setzen auf Individualisierung und Selbstgestaltung bei den Frühstücksflocken. Was klein anfang, ist mittlerweile einer der bekanntesten Player im deutschen Markt und beschäftigt rund 400 Mitarbeitende (Stand: 2023) in Berlin und Passau. Das Erfolgsrezept: mymuesli ermöglicht es seinen Kundinnen und Kunden, ihr ganz eigenes Wunschmüsli aus über 566 Milliarden möglichen Kombinationen mit vielseitigen Bio-Zutaten von Früchten über Nüsse bis hin zu Superfoods nach eigenen Vorlieben zusammenzustellen.

Heute steht das Unternehmen mit seiner Multi-Channel-Strategie und Food-Customization für ein facettenreiches, hochwertiges Bio-Sortiment an Frühstückscerealien und ergänzende Produkte wie gesunde Snacks und Bio-Blatttees.

Eines hat sich seit der Gründung jedoch nicht geändert: Die höchste Produktqualität ist gerade gut genug. Kein Wunder also, dass das Unternehmen von sich sagt, dass Haferflocken-Fans bei mymuesli das wohl beste und individuellste Müsli der Welt bekommen. «Abwechslungsreich, lecker, aber eben auch nachhaltig muss es sein. Das macht für uns das perfekte Müsli aus!», so

die drei Gründer Hubs, Phil und Max, wie sie vom eigenen Team liebevoll genannt werden.

Um den eigenen Qualitätsansprüchen auch künftig gerecht zu werden, wusste das Team, dass sie dazu jeden noch so kleinen Hebel in Bewegung setzen müssen. Denn durch das stetige Wachstum und den kontinuierlichen Ausbau des Produktportfolios war es bloss eine Frage der Zeit, bis «unerwünschte» Nebeneffekte die Produktionsumgebung beeinträchtigten. Die Rede ist von einem erhöhten Aufkommen von Tee-, Cerealien- und Beerenstaub im Anmisch- und Produktionsbereich des Unternehmens. Was für den einen oder anderen «lecker» klingen mag, stellt für die menschliche Lunge jedoch eine hohe Belastung dar.

Doch nicht nur das: Selbst winzige Staubpartikel werden durch den Zutaten-Nebel zur Gefahr für die Produktreinheit (Stichwort Kontamination). Das wusste auch mymuesli und hat deshalb alles dafür getan, die Mitarbeitenden bestmöglich zu schützen. Beispielsweise durch häufige, umfangreiche Reinigungsprozesse.

Doch diese zeigten nur begrenzte Wirkung, weshalb das Team von mymuesli beschloss, sich Unterstützung von Luftreinigungsprofis zu holen.



Luftreiniger von Zehnder filtern Cerealienstaub aus der Luft.



Die Mitarbeitenden sind sicher und haben ein gesünderes, angenehmeres Arbeitsumfeld.

«Wir wussten, wir brauchen Experten, die sich mit Luftreinigung wirklich auskennen. Da kam (und kommt bis heute) für uns niemand anderes infrage als Zehnder Clean Air Solutions», sagt Pamir Mirzababa, Projektmitarbeiter des Engineering-Teams von mymuesli.

-5 kg Staub in nur drei Monaten dank Analyse statt Augenmass

Die Experten konnten auch direkt weiterhelfen und installierten fünf Luftreinigungsgeräte in der Produktion und Abfüllung von mymuesli. Das Ergebnis: Das Staubproblem löste sich in (sauberer) Luft auf. Bereits innerhalb der ersten drei Monate konnten ganze 5 Kilogramm Staub aus der Luft gefiltert werden. Wie das gelingen konnte? Ganz einfach: Die Experten von Zehnder Clean Air Solutions machen sich vor jedem Angebot ein umfangreiches Bild von der Situation vor Ort. Dadurch kann sichergestellt werden, dass das angebotene Lösungskonzept auch wirklich Erfolg versprechend zur Staubreduktion beim Kunden beiträgt. Und tatsächlich spürte selbst das Team unmittelbar nach der Installation der Luftreiniger eine deutliche Besserung:

«Die Atemluft ist direkt viel klarer!», so das Feedback der Mitarbeitenden.

Zufriedenes Team, zufriedener Arbeitgeber. Und mehr!

Durch die Installation der Luftreiniger konnte also nicht nur die Produktqualität von mymuesli sichergestellt werden. Auch die Angestellten

profitieren von der fortan sauberen Luft an ihrem Arbeitsplatz. Sie sind zufriedener und motivierter und können sich künftig sporadische Reinigungsaufwände in der Produktion sparen. Doch nicht nur auf die Zufriedenheitsskala des Teams zählen die Luftreiniger ein:

Auch die IFS-Zertifizierung und die Vorschriften der Berufsgenossenschaft konnten durch die Zusammenarbeit mit Zehnder Clean Air Solutions erfüllt werden.

Pamir Mirzababa zeigt sich zufrieden: «Für uns ein Erfolg auf vielen Ebenen!»

Zehnder Clean Air Solutions hat ein Herz fürs Müsli

Bei Zehnder Clean Air Solutions steht nicht bloss saubere Luft hoch im Kurs. Auch das Müsli gehört in den frühen Alltag vieler Mitarbeitenden. Deshalb war es eine Ehre, das Team von mymuesli bei der Staubbeseitigung zu unterstützen. Alles fürs Müsli eben.

Das sagt mymuesli über die Zusammenarbeit

«Die Zusammenarbeit mit Zehnder Clean Air Solutions war äusserst zufriedenstellend. Von der Beratung über die Planung bis hin zur Installation und Inbetriebnahme haben wir uns stets in guten Händen gefühlt. Die Geräte sind leistungstark und einfach zu bedienen, der Service ist erstklassig. Wir können Zehnder Clean Air Solutions uneingeschränkt weiterempfehlen», so Pamir Mirzababa.



Zehnder Group AG

Moortalstrasse 1
5722 Gränichen
Tel. +41 62 855 15 00
info@zehndergroup.com
www.zehndergroup.com



Schokolade mit Terroir

Für «Treegether» stehen Wertschätzung, Transparenz, faire Entlohnung und Nachhaltigkeit im Zentrum.

► PETER JOSSI

Treegether wurde im September 2020 von Fabien Coutel gegründet, um Kakaoproduzentinnen und -produzenten mit ihren Kundinnen und Kunden zu vernetzen. Das Ziel war eine Schokoladenmarke mit vollständiger Rückverfolgbarkeit vom einzelnen Kakaobauern bis zur köstlichen Schokoladentafel. Mit seiner Vision stiess Fabien Coutel in der Aufbauphase auf offene Türen: «Es begeistert mich, dass die Konsumentinnen und Konsumenten immer mehr Wert auf die Herkunft ihrer Produkte legen.»

Fabien Coutels familiäre Wurzeln liegen in La Loupe, Frankreich. Nach seinem Biologie-Studium in Bordeaux begann er in einer Schokoladenfabrik zu arbeiten, bevor er im Alter von 26 Jahren nach England ging, um in der Forschung und Entwicklung von Nestlé zu arbeiten. Einige Jahre später bot ihm der Lebensmittelkonzern eine Stelle in der Schweiz an, immer noch im Kakaosektor. Als das Forschungszentrum geschlossen wurde, beschloss Fabien Coutel, in der Schweiz zu bleiben. Er fand eine Stelle als Manager für nachhaltige Entwicklung bei einem Rohstoffhändler, wo er bis 2020 tätig war. Im Laufe seiner Karriere hat Fabien Coutel Kakaoproduzentinnen und -produzenten in verschiedenen tropischen Ländern kennengelernt.

Transparenz und Frische

Ein wichtiges Element für die Erfolgsgeschichte bilden die Kakaobaum-Patenschaften, von denen mittlerweile über 800 abgeschlossen werden konnten. Das Jahressponsoring eines Kakaobaumes beträgt dabei 130 Franken. In Zusammenarbeit mit den Bäuerinnen und Bauern aus Uganda, Peru, Madagaskar und der Elfenbeinküste können dadurch spezifische Nachhaltigkeitsprojekte realisiert werden. Pro Patenschaft erhalten Kundinnen und Kunden von ihrem Kakaobaum zweimal pro Jahr jeweils sechs Tafeln ihrer Wunschschokolade nach Hause geliefert. Da diese Schokolade mit meistens drei bis vier Monaten frischer als im Handel ist, zeichnet sie sich durch besondere Frische mit einem entsprechend authentischen und intensiven Geschmack aus.

Heute arbeitet Treegether mit fünf Produzentinnen und Produzenten aus der Elfenbeinküste, Madagaskar, Uganda und Peru zusammen. Die Entlohnung der Produzentinnen und Produzenten fällt im Vergleich zum herkömmlichen Handel rund 40 Prozent höher aus. Sie profitieren zudem von einem Entwicklungsprojekt, welches bei ihnen auf der Plantage umgesetzt wird. Besonders geschätzt wird, wenn sie Schokolade von ihren eigenen Bäumen erhalten. So wissen sie, was mit ihrem Kakao geschieht. Eine Seltenheit, wie Fabien Coutel meint: «Die Mehrheit der Kakaobäuerinnen und -bauern produzieren ein Leben lang, ohne jemals eine Tafel Schokolade gesehen, geschweige denn probiert zu haben.» Es ist genau diese Lücke von Visibilität und Wertschätzung, welche das Projekt schliessen will.

Handwerkliches Know-how

Mit 72 Prozent Kakaoanteil ist die Schokolade aus dem Sambirano Valley in Madagaskar die dunkelste aller Schokoladensorten. Suzanne Jaolaza freut sich als Kakaoproduzentin über die Zusammenarbeit: «Zu wissen, wo mein Kakao hinget und was damit gemacht wird, erfüllt mich mit Stolz und Dankbarkeit.» Wie auch bereits die dunkle Schokolade mit 65 Prozent Kakao ist die neue Sorte vegan. Bei jeder Tafel Schokolade ist vollständig nachvollziehbar, welche Kakao-



Odile Zara, Ambohimena (Sambirano), Madagaskar, mit Fabien Coutel.



(1) Joseph Kiwanuka, Namunganga (Kasawo), Uganda, entdeckt Schokolade, die aus von ihm selbst angebaute Kakaos hergestellt wurde.

bohnen von welchen Produzentinnen und Produzenten drinstecken. Die Verpackungen sind zu 100 Prozent recycelbar.

Die Auswahl der verwendeten Kakaobohnen erfolgt durch Fabien Coutel aufgrund ihres aromatischen Reichtums und ihrer Vielfalt und ihres Terroir-Charakters. Hergestellt wird die Schokolade vom Maître Chocolatier Bruno Buletti in Airolo im Tessin. Fabien Coutel zu dieser Zusammenarbeit: «Bruno Buletti ist ein hervorragender Techniker, mit dem wir sehr eng zusammenarbeiten. Die Verarbeitung erfolgt nach traditionellen Methoden.»

Nach dem Empfang werden die Bohnen gereinigt, geröstet und in 60-kg-Chargen gemahlen. «Unsere Kakaomasse wird dann mit zusätzlicher Kakaobutter, Zucker und Milchpulver für Milkschokolade vermischt. Nach dem Temperieren und Formen werden die Tafeln von Hand verpackt und in der Regel innerhalb von zwei bis drei Wochen an unsere Kakaobaumpaten versandt. Diese Frische und die daraus resultierende Geschmacksintensität überraschen unsere Sponsoren oft. Wir hören oft von ihnen, dass viele andere Schokoladen keinen Geschmack haben, wenn sie unsere probiert haben.»

Fachkooperationen im Ausbau

In Zukunft sollen Kontakte zu professionellen Kunden in Gewerbe und Gastronomie verstärkt und die Produktentwicklung mittels spezifischer Anforderungen für die professionelle Weiterverarbeitung ausgebaut werden. Fabien Coutel konkretisiert: «Wir bieten Schokolade für Fachleute wie Restaurantköche und Konditoreien an. Wir haben auch mit Schokolade überzogene Haselnüsse und Mandeln sowie Haselnuss- und Schokoladenaufstrich auf den Markt gebracht. Unsere Rückverfolgbarkeit und der direkte Kontakt zu den Landwirten ist eine einfache, aber sehr interessante Geschichte, die wir den Verbrauchern in Konditoreien und sogar in Restaurants erzählen können. Wir sind für die Qualität unserer Produkte bekannt und arbeiten mit Küchenchefs wie Christophe Renou, Damien Germanier, Moutarlier und dem «Stucki» für unsere Vanille zusammen. Wir sind in der Lage, spezielle Rezepte für Mengen ab 60 kg zu entwickeln, zum Beispiel zuckerfrei, laktosefrei oder für spezifische Produktanwendungen.»

« Bruno Buletti ist ein hervorragender Techniker, mit dem wir sehr eng zusammenarbeiten.

Fabien Coutel



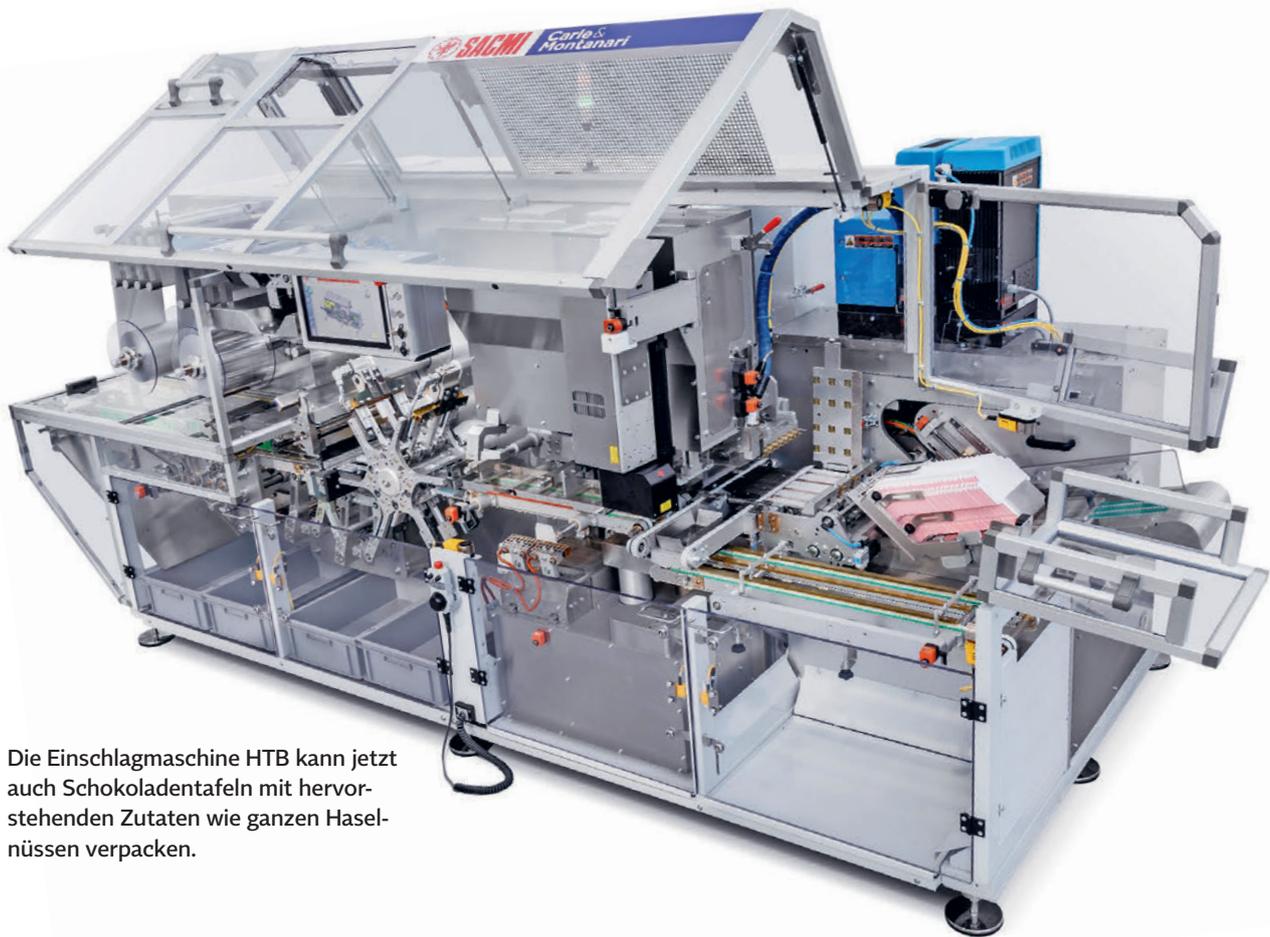
Besser, wenn's da weniger Eis bildet!

Bei Produktion und Lagerung ist das Einhalten einer adäquaten Luftfeuchte und hygienischer Produktionsbedingungen qualitätsentscheidend. Mit professionellen Lösungen für die Entfeuchtung der Luft können wir Sie dabei unterstützen.

Hier erfahren Sie mehr!
www.condair.ch



 **condair**



Die Einschlagmaschine HTB kann jetzt auch Schokoladentafeln mit hervorstehenden Zutaten wie ganzen Haselnüssen verpacken.

Optimierte Einschlagmaschine für Schokolade

Die vollelektronische Einschlagmaschine HTB setzt mit ihrer Geschwindigkeit und ihrer Verpackungsqualität Marktstandards.

► Die auf Schokoladenverarbeitungs- und Verpackungsanlagen spezialisierte Sacmi Packaging & Chocolate hat das System nun weiter optimiert. Für die äussere Verpackung kann vorgeschchnittenes Papier als Alternative zu Karton verwendet werden. Ausserdem lassen sich neuerdings auch Schokoladentafeln mit hervorstehenden Zutaten wie zum Beispiel ganzen Haselnüssen effizient verarbeiten.

Weltweit schnellste Schokoladen-Einschlagmaschine

Die HTB ist mit ihrer Geschwindigkeit von bis zu 250 Takten pro Minute die weltweit schnellste Einschlagmaschine für Schokoladentafeln und -riegel. Neben der aussergewöhnlichen Leistung beeindruckt die Flexibilität der Maschine. Es lassen sich Schokoladentafeln mit Innen- und Ausserverpackung produzieren. Die innere Verpackung wird an drei Seiten versiegelt. Bei der Versiegelung sind Zeit, Druck und Temperatur Teil eines kontinuierlichen, adaptiven Durchsatzes, der auf das jeweilige Verpackungsmaterial und die Produkteigenschaften abgestimmt ist. Auch die neueste Generation umweltfreundlicher Materialien lässt sich problemlos verarbeiten. Für die äussere Verpackung kann jetzt statt Karton auch vorgeschchnittenes Papier verwendet werden.

Schokoladenhersteller können die HTB dank ihrer kleinen Stellfläche einfach in Verpackungsanlagen integrieren und haben die Wahl zwischen einer Links- und einer Rechtsausführung. Weitere Vorteile sind der schnelle Formatwechsel sowie die bedienerfreundliche Einrichtung und Steuerung. Das ergonomische Design von Rollenhalter und Zuschnittmagazin erleichtert die Bedienung. Grosse, transparente Schutzvorrichtungen sorgen für Sicherheit und begünstigen Wartungsmassnahmen. Ein spezieller, freitragender Rahmen vermeidet die Ansammlung



Auch Schokoladentafeln mit hervorstehenden Zutaten wie ganzen Nüssen lassen sich mit Hochleistung verarbeiten.



Mit der Einschlagmaschine HTB können Schokoladentafeln mit einer Aussenverpackung aus vorge schnittenem Karton oder Papier produziert werden.

von Produktrückständen und schafft einen guten Zugang für die Reinigung. Besonders anwenderfreundlich sind auch das schnell demontierbare Bandsystem sowie die speziellen Führungseinheiten für die Offenlegung von zu prüfenden Bereichen. Darüber hinaus verfügt die HTB über ein Selbstdiagnose-Kit für die Echtzeitwartung. Bei Unregelmässigkeiten sendet die Verpackungsmaschine Warnmeldungen und eröffnet eine Remoteverbindung zum Service. Sensoren überwachen Verbrauch, Arbeitszeiten und Effizienzindikatoren.

100 Jahre Know-how

Die Unternehmensgruppe Sacmi wurde vor über 100 Jahren von Ingenieuren in Imola gegründet. Heute ist die Genossenschaft mit Hauptsitz im norditalienischen Imola und weltweit 80 Tochtergesellschaften klarer Marktführer bei Maschinen und Pressen für die Keramikherstellung. Die Gruppe beschäftigt rund 4500 Mitarbeitende und kommt auf einen Jahresumsatz von mehr als 1,4 Mrd. Euro.

Die Business Unit der Unternehmensgruppe Sacmi Packaging & Chocolate S.p.A wurde 2018 als Teil der Sacmi-Group gegründet. Unter den Marken Carle & Montanari (Schokoladenherstellung) sowie OPM (Verpackung) bietet Sacmi Packaging & Chocolate als einziges Unternehmen weltweit Maschinen und komplette Linien für den gesamten Prozess von der Kakaorohmasse bis zur Endverpackung. Das Sortiment beinhaltet Maschinen zum Mischen, Raffinieren, Conchieren, Temperieren, Formen sowie Einwickeln und Verpacken sämtlicher schokoladenbasierter Produkte. Auch Schlauchbeutelmaschinen, Flow-Packaging und Lösungen für die Sekundärverpackung gehören zum Portfolio. Heute verfügt Sacmi Packaging & Chocolate über ein Werk für Formanlagen von Carle & Montanari in Mailand, eine Fabrik für Primär- und Sekundäranlagen in Alba sowie eine Produktionsstätte für alle Arten von Wickelmaschinen in der Nähe von Bologna.



Advanced Filtration Solutions for Life Science



DIE RICHTIGE MISCHUNG MACHT'S



Massgeschneiderte **hygienische Pumpen- und Mischlösungen** von Fristam für höchste Anforderungen in der **Lebensmittelindustrie**.

Kontaktieren Sie uns. Wir sind die offizielle Schweizer Vertretung für Fristam-Pumpen.

Rototec AG
Luzernstrasse 224c
3078 Richigen

info@rototec.ch
+41 31 838 40 00
www.rototec.ch

ROTOTEC
the power of flow

Prozesse optimiert, vereinfacht und digitalisiert

Die Hela Gewürzwerke Hermann Laue GmbH setzt in der Instandhaltung auf das Maintenance Portal «argvis».

► FRANK OSTWALD

Die Hela Gewürzwerke Hermann Laue GmbH zählt zu den führenden Unternehmen der Lebensmittelindustrie und bietet hochwertige Gewürze, Würzmischungen sowie innovative Produkte zur Veredelung von Lebensmitteln an. Das Unternehmen mit 600 Mitarbeitern bietet eine Vielzahl von Produkten an, darunter traditionelle Gewürze, Marinaden, Saucen und funktionale Additive für die Lebensmittelherstellung. Um die Sicherheit der Produkte zu garantieren, setzt Hela auf modernste Technologien und höchste Qualitätsstandards. So wurde unter anderem vor mehr als 12 Jahren das SAP-Modul Plant Maintenance (SAP-PM) bei Hela implementiert. Die SAP-Software bietet für die Hela-Instandhaltung zahlreiche wichtige Funktionen und Optionen, die für ein modernes Unternehmen in der Lebensmittelbranche unverzichtbar sind. Jetzt ist das SAP-PM-Add-on argvis; Maintenance Portal hinzugekommen.

Gesucht: SAP-PM-unterstützende, mobil zu nutzende Softwarelösung

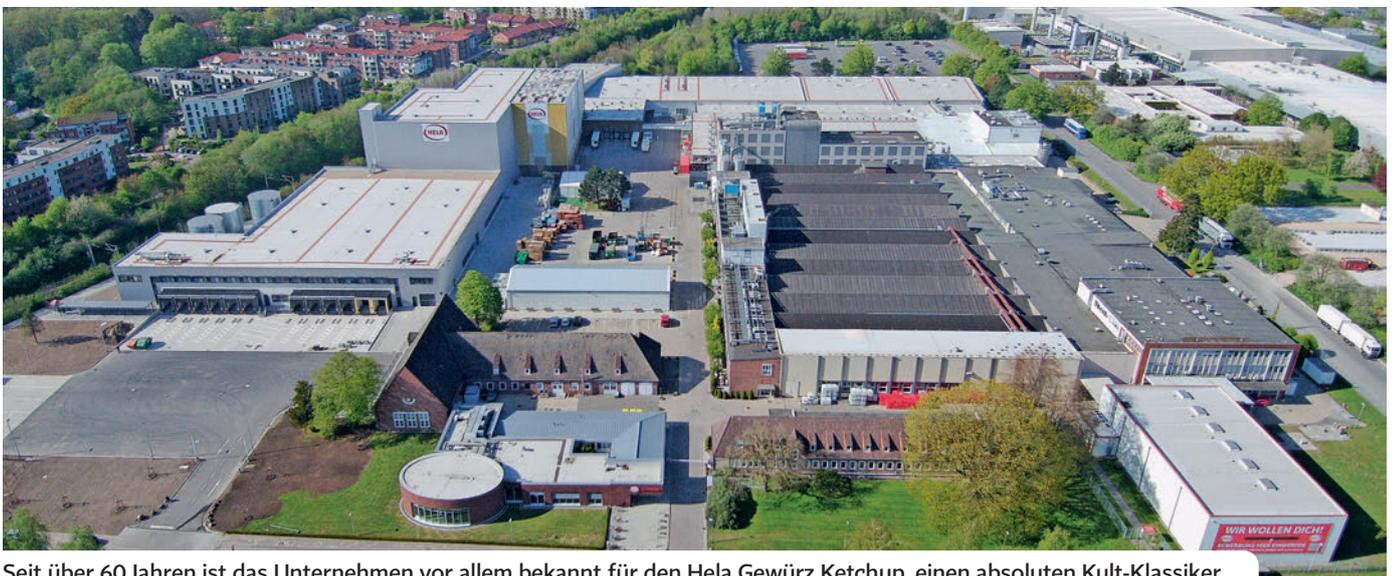
Die Instandhaltungsprozesse, die intern durchgeführt werden, haben sich im Laufe der Zeit in ihrer Vielfalt und ihrem Umfang vergrößert, was aber auch zu einer höheren Komplexität auf verwaltungs-

technischer Ebene geführt hat. Vor diesem Hintergrund wollte Hela eine PM-unterstützende, mobil zu nutzende Softwarelösung, deren Desktopoberfläche sich übersichtlich, logisch, strukturiert und benutzerfreundlich präsentiert, und mit deren Unterstützung die Mitarbeiter der Instandhaltung ihren Aufgabenstellungen im Arbeitsalltag in unkomplizierter Form nachgehen können. Da Hela eine vorausschauende Instandhaltung garantieren möchte, musste auch eine solide Daten- und Informationssammlung gegeben sein. In der Vergangenheit halfen hierbei gut sortierte und abgeheftete Unterlagen in Papierform. Mit dem SAP-PM-Modul erfolgte ein erster Transfer der Daten ins ERP-Umfeld, allerdings fehlte hier letztendlich doch auch ein simplifizierter, mobiler Charakter.

Insgesamt waren und sind die SAP-PM-Standards beizubehalten, die internen Prozesse zu optimieren und zu verschlanken, die Arbeitsflexibilität der Mitarbeiter war nachhaltig zu erhöhen, und den internen Anforderungen an Design und Handhabung eine ergänzende Softwarelösung sollte nachgekommen werden. Ziel der Einführung der argvis-Software im Jahr 2024 war es, diese Prozesse zu optimieren, zu vereinfachen und zu digitalisieren. Hierbei standen u. a. die Pflege der Stammdaten

zu Maschinenteilen, die Planung der Tätigkeiten der Instandhaltungs-Mitarbeitenden im Rahmen von allgemeinen Reparatur- und Wartungsarbeiten, die Planung und Transparenz des aktiven Tagesgeschäfts sowie die Dokumentation der im Produktionsbereich auftretenden Störungen an sämtlichen Maschinen und Anlagen im Mittelpunkt.

«Dank einer virtuell aufgebauten Anlagenstruktur können heute auch Historien zu ein-, aus- und umgebauten Bauteilen erstellt und abgefragt werden», sagt Björn Augustin, Betriebsleiter bei der Hela Gewürzwerke Hermann Laue GmbH. Mitarbeiter der Instandhaltung sollten mit Tablets ausgestattet werden, um so auch eine mobile, digitalisierte Meldungsabgabe über erkannte defekte Bauteile in Echtzeit zu ermöglichen. Regelmässig absolvierte SOS-Rundgänge sollten hierbei ebenfalls unterstützt werden. «Intensive Recherchen zu mobilen Lösungen im PM-Umfeld führten letztendlich zum SAP-Partner und Instandhaltungsspezialisten argvis», so Augustin. «Erfreulicherweise offeriert das argvis; Maintenance Portal ohnehin schon einen wesentlichen Teil dieser Anforderungen ganz ohne ergänzende Anpassung.» In enger Zusammenarbeit mit der Hela-IT-Abteilung und den Implementierungspartnern SAP und arg-



Seit über 60 Jahren ist das Unternehmen vor allem bekannt für den Hela Gewürz Ketchup, einen absoluten Kult-Klassiker.



- (1) Mit der Einführung der Software haben die Fachbereichsleitungen eine merkliche Entlastung ihrer Arbeit festgestellt.
- (2) Zu den Besonderheiten bei Hela als Lebensmittelproduzent zählen u. a. die korrekte Pflege anstehender Instandhaltungen und Wartungen der verschiedensten im Werk genutzten maschinellen Anlagen und produktionsunterstützenden Gerätschaften.

vis war die Einführung der Softwarelösung im Jahr 2024 von Beginn an «auf Erfolg getrimmt», so Augustin.

Einsatz in der Hela-Instandhaltung

Für Betriebsleiter Augustin sind es eine ganze Reihe von Gründen, die den Ausschlag für das argvis; Maintenance Portal gaben: «Neben der Übersichtlichkeit, der intuitiven Bedienung, der mobilen Nutzbarkeit sowie der Verwendung von Gerätelizenzen, bei der mehrere Nutzer Zugangsdaten auf einem Gerät haben, sind die Verwendung und Versendung von Bild- und Sprachnachrichten - bei Meldungsabgabe - für eine qualitativ optimierte, schnelle Abwicklung von Störmeldungen entscheidende Features. Dazu kommen für Augustin die mannigfaltige, fachbereichsübergreifende Zuteilung von Arbeitsaufträgen, die Dokumentation erfolgter Arbeiten und Arbeitsergebnisse sowie die permanenten Abfragemöglichkeiten der erfolgten Dokumentationen zur Minimierung des Risikos ungeplanter Maschinenstillstände, die die argvis-Lösung für einen Einsatz in der Hela-Instandhaltung mehr als geeignet machen. «Optimierte Materialverwaltung mit mobil ermöglichten (un-)geplanten Materialentnahmen und sonstigen Lagerplatzaktivitäten sowie die generell optimierten Bestellüberwachungen und Bestellanforderungen sind ebenfalls hervorzuheben.»

Wartungen und Materialwirtschaft erheblich optimiert

Was den Abdeckungsgrad des argvis; Maintenance Portals für Hela betrifft, so ist Betriebsleiter Augustin voll des Lobes: «In allen Aspekten konnte eine klare Optimierung des Arbeitsalltags erzielt werden. Eine vormals bloss <geduldete Unterstützung> der Arbeiten über das bereitgestellte SAP-System hat sich inzwischen in eine <nachgefragte, benötigte Unterstützung> der Arbeiten über das SAP-System verwandelt.» Daten, die vormals im ERP-System unzureichend gepflegt wurden, haben mittlerweile eine nachhaltige Daseinsberechtigung erlangt. Insgesamt ist es Hela heute möglich, die Planung

der bevorstehenden Wartungen deutlich zu verbessern und die Materialwirtschaft erheblich zu optimieren. «Die Ausgabe mobiler Endgeräte, die Schulung sowie die Einbindung aller Mitarbeiter der Elektro- und Mechanischen Werkstatt und eine integrative, abteilungsübergreifende Zusammenarbeit ermöglichen eine deutlich erhöhte Nachverfolgbarkeit und Nachvollziehbarkeit anstehender und bereits absolvierter Arbeiten», so Augustin. Die Arbeitstransparenz habe einen neuen Stellenwert im Hause bekommen.

Gestiegene Zufriedenheit der Mitarbeiter

Die argvis-Lösung wird von der kompletten Hela-Instandhaltung verwendet. Diese Abteilung gliedert sich in die Unterbereiche Elektro-Werkstatt, Gebäude- und Wertstoffmanagement sowie Mechanische Werkstatt. Zunächst einmal konzentrierte sich die Implementierungsphase vor allem auf die E- und M-Werkstatt. In Kürze wird auch das Management von Gebäuden und Wertstoffen vollständig integriert sein und selbst von optimierten Arbeitsorganisationen profitieren. Insgesamt werden dann 25 Mitarbeiter die vielen Vorteile der neu eingeführten argvis-Software nachhaltig nutzen können.

Björn Augustin zu den Funktionalitäten des argvis; Maintenance Portals, die er besonders schätzt und die am häufigsten genutzt werden: «Hierzu zählen die strukturierte Arbeits- und Auftragsplanung, die optimierten Arbeiten rund um das Thema Wartungspläne sowie die Nachverfolgbarkeit bereits absolvierter oder aber auch noch ausstehender Arbeiten im Werksalltag.» Einen sehr hohen Stellenwert hat für ihn die mobile Erfassung von Störmeldungen: «Neben deutlichem Zeitgewinn an verschiedenster Stelle ist die zeitnahe und durchgängig gewährleistete Dokumentation der auftretenden Ereignisse sichergestellt. Hieraus ergeben sich optimierte Sichtungen der Vorfälle, zügigere Einschätzungen der Handlungsoptionen und eine zeitnahe Bearbeitung der Vorfälle an sich.» Insgesamt sei ein deutlich ruhigeres Herangehen an auftretende Störfälle bereits auszumachen. Dies führe letztendlich auch zu gesteigerter Zufriedenheit der Mitarbeiter insgesamt.



Frank Ostwald
Argvis, Head of Sales/Marketing

Dreamteam für Schüttguthandling



BFM®
staubdicht

×



CinchSeal®
wartungsfrei







Fertige Perfektion –
Teil 1



Fertige Perfektion – feuchte Fertiggerichte

Der zweite Praxisreport (der erste erschien in der Februar-Ausgabe 2025 von Lebensmittel-Industrie) vertieft **massgeschneiderte Produktinspektionslösungen** für feuchte Fertiggerichte.

► MIRIAM KRECHLOK

Fertiggerichte bieten heute mehr als nur Verbraucherfreundlichkeit. Sie haben sich zu einer anspruchsvollen Produktkategorie entwickelt. Jede Art von Fertiggericht bringt einzigartige Herausforderungen bezüglich Qualität und Sicherheit entlang des gesamten Produktionsprozesses mit sich. Hersteller müssen ihre Inspektionsverfahren an die unterschiedlichen Produktionsmethoden anpassen und gleichzeitig die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften sowie die Zufriedenheit der Verbraucher sicherstellen.

Fokus auf Integrität und Sicherheit

Die Aufrechterhaltung der Integrität und Sicherheit von Fertiggerichten ist entscheidend sowohl für den anhaltenden Geschäftserfolg eines Herstellers als auch für den Schutz der Verbraucher vor minderwertigen Produkten. Die Einhaltung strenger Vorschriften zur Lebensmittelsicherheit kann nur durch die Integration fortschrittlicher Produktinspektionstechnologien wie Kontrollwaagen, Metallsuchtechnik, visuelle Inspektion und Röntgeninspektionssysteme erreicht werden. Durch die Erkennung von Fremdkörpern, die Überprüfung auf korrekte Kennzeichnung und Etikettie-

rung sowie die Bestätigung des präzisen Gewichts sind sie in der Lage, den Verbrauchererwartungen und gesetzlichen Anforderungen gerecht zu werden.

Praxislösungen für feuchte Fertiggerichte

In diesem zweiten von drei Artikeln eröffnen wir massgeschneiderte Produktinspektionslösungen für feuchte Fertiggerichte. Dazu zählen Lösungen sowohl für die kritischen Kontrollpunkte bei der Herstellung von feuchten Produkten als auch für die Bereiche in Produktionslinien, die in der Regel nicht als kritische Kontrollpunkte gelten. Diese Lösungen geben Herstellern die Gewissheit, dass ihre Fertiggerichte frei von Fremdkörpern, ordnungsgemäss gekennzeichnet und einheitlich portioniert sind. So können sie höchste Standards für Lebensmittelsicherheit und -qualität aufrechterhal-

ten und gleichzeitig ihre Produktionsprozesse optimieren.

Inspektionstechnologien wie Metallsuchtechnik, Röntgeninspektion, visuelle Inspektion und Kontrollwägen sind entscheidend für die Wahrung der Integrität und Sicherheit von Fertiggerichten.

Verunreinigungen vermeiden – Integrität schützen

Feuchte Fertiggerichte wie Suppen, Eintöpfe, komplette Nudelgerichte und Currys sind aufgrund ihres höheren Flüssigkeitsgehalts und der hohen Dichte ihrer Zutaten ebenfalls mit speziellen Herausforderungen verbunden. Diese Gerichte sind häufig stark verarbeitet und weisen daher ein höheres Kontaminationsrisiko auf. Zudem bringen frische und gefrorene Produktvarianten jeweils besondere Anforderungen mit sich: Frische Fertiggerichte sind kürzer haltbar und zeichnen sich durch ein höheres Kontaminationsrisiko aus, während es bei gefrorenen Gerichten zu Gefrierbrand und zu Problemen durch Antauen kommen kann.

Praxisbeispiel Suppenherstellung

Bei der Herstellung von Suppen beginnt der Prozess mit der Inspektion von Rohzutaten wie Gemüse, Fleisch und Getreide. Suppen werden als pumpfähige



ge Lebensmittel eingestuft, enthalten jedoch Stücke anderer Lebensmittel, die nicht ausgesiebt werden können. Daher ist eine effektive Detektion von entscheidender Bedeutung. Diese Inhaltsstoffe werden vor dem Mischen und Verarbeiten mit Metallsuch- und Röntgeninspektionssystemen auf Fremdkörper untersucht. Sobald die Mischung vorgegart ist, wird eine weitere Inspektion erforderlich, um etwaige Fremdkörper zu erkennen, die während des Kochens oder Mischens eingebracht wurden.

Abfüllprozesse und Verpackungsintegrität

Während der Abfüllphase, bei der die Suppe in Behälter wie Dosen oder Beutel gefüllt wird, kommen moderne Inspektionstechnologien wie Röntgeninspektionssysteme zum Einsatz. Diese Systeme erweisen sich als äusserst effektiv bei der Erkennung von Fremdkörpern in komplexen Verpackungsmaterialien – sogar bei geriffelten oder undurchsichtigen Behältern wie z.B. Dosen, in denen dichte Flüssigkeiten die Detektion möglicherweise erschweren. Röntgeninspektionssysteme erkennen Fremdkörper, die an-

derfalls unbemerkt bleiben könnten, und tragen so zur Wahrung der Produktintegrität unter anspruchsvollen Bedingungen bei.

Kontrollwaagen sind während des Abfüllprozesses ebenfalls unverzichtbar. Sie überprüfen, ob jeder Behälter die richtige Menge an Suppe, Eintopf oder Sauce enthält. Da jegliche Abweichungen bei der Portionierung eine inkonsistente Produktqualität und die Verletzung von Eichbestimmungen zur Folge haben können, erweisen sich Kontrollwaagen an dieser Stelle als unerlässlich. Die Integrität der Verpackung ist insbesondere bei feuchten Produkten wichtig, da jedes Auslaufen das Risiko von Verderb oder Bakterienwachstum mit sich bringt. Röntgeninspektionssysteme helfen bei der Identifizierung von Schwachstellen in der Verpackung, die Undichtigkeiten verursachen könnten.

Visuelle Inspektionssysteme prüfen die Qualität jedes einzelnen Etiketts und die Genauigkeit der Daten anhand vorgegebener Informationen. Durch die Automatisierung dieser wichtigen Inspektionsfunktionen können Hersteller sicher sein, dass sie die Kennzeichnungsvor-

schriften einhalten, die Verbraucher schützen, Produktrückrufe reduzieren und den Ruf ihrer Marke wahren.



Herausforderungen bei Handhabung und Transport

Die Handhabung und der Transport von Behältern, insbesondere von Metallkonserven, bringen weitere Komplikationen mit sich. Röntgeninspektionssysteme bewältigen diese Probleme, indem sie selbst bei komplexen Verpackungsformaten die Konserven aus verschiedenen Winkeln auf Fremdkörper untersuchen. Glasgefässe erfordern besondere Sorgfalt, um Brüche und eine nachfolgende Kontamination während des Produktionsprozesses zu vermeiden.



Miriam Krechlok
Segment Marketing Manager,
Mettler-Toledo

PUBLIREPORTAGE

Convenience-Gerichte schnell und hochwertig

Hektische Tage und stressiger Alltag – wer schnell satt werden möchte, greift gern zu Fertiggerichten, die rasch in Mikrowelle, Backofen und Kochtopf erhitzt werden können. Auch wenn Zeitsparen im Vordergrund steht, haben Konsumenten die Zutatenliste im Blick, denn gesundheitsbezogene Angaben auf der Verpackung beeinflussen die Entscheidung, nach einem Produkt zu greifen. Einfache, «clean» Zutaten sind gefragt. Kurze, klare Claims

machen relevante Vorteile für Kunden sichtbar. Geschmacklich abwechslungsreich werden internationale Küchen sowie Gewürze und Geschmäcker aus aller Welt mit regionalen Zutaten kombiniert.

Der Markt an Fertiggerichten und Convenience-Food ist vielfältig. Das Image von Convenience-Gerichten als vitamin- und nährstoffarme Dickmacher mit ungesunden Fetten und Zusatzstoffen sowie zu viel Salz und Kalorien ist nicht mehr zeitgemäss. Convenience wandelt sich, den Ernährungstrends und Bedürfnissen der Verbraucher folgend. Bei NovaTaste sind alle richtig, die Convenience-Food und Ready Meals herstellen. NovaTaste bietet alles für den perfekten Geschmack, die optimale Funktionalität und Textur sowie spezielle Technologien für die Herstellung von Fertiggerichten sämtlicher Variationen. Die NovaTaste-Experten betreuen Kunden bereits in der Produktentwicklung, von der Idee bis zum fertigen Endprodukt.

Wenn die Branche vom 3. bis 8. Mai 2025 auf der IFFA in Frankfurt zusammenkommt, ist selbstverständlich auch NovaTaste mit seinen Marken – u.a. WIBERG, Mühlehof-Gewürze, Gewürzmüller und Gewürzmühle Nesse – dabei. Als führender Spezialist zu allen Themen rund um Geschmack und Funktion präsentiert das internationale Team neue Produkte und innovative Ideen. Überzeugen Sie sich in Frankfurt selbst von den schmackhaften Lösungen für Panaden, Dipsaucen, Marinaden, pflanzliche Saucen sowie Füllungen. Diese werden auf der IFFA in Form von knusprigen Pouletspiessen, Chicken Bowl Masala, veganen «Loaded Nachos» sowie Peagan Snackballs präsentiert.



NovaTaste Switzerland AG
Marktstrasse 34
9244 Niederuzwil
Tel. +41 71 499 34 10
office-ch@novataste.com
europe.novataste.com



Future of Food – Mitwirken an der Zukunft der Lebensmittel

Wie können sich auch künftige Generationen nachhaltig und regenerativ ernähren? Die ZHAW bietet am Standort Wädenswil zukunftsorientierte Studienangebote im Bereich Lebensmittel und Ernährung an.

► Im neuen Campus «Future of Food» engagiert sich die ZHAW für eine Zukunft, in der eine nachhaltige, genussvolle und gesunde Ernährung für alle Menschen möglich ist. Dort arbeiten Forschende, Mitarbeitende und Studierende an Lösungen, um der Klimaveränderung, der wachsenden Weltbevölkerung und den limitierten natürlichen Ressourcen zu begegnen – ganz nach dem Motto «regenerative food for planetary health». Passend dazu bietet



die ZHAW in Wädenswil im Bereich Food einen Bachelor- und drei Master-Studiengänge an.

Bachelor-Studiengang als Grundlage

Lebensmittel sind so vielfältig und neuartig wie nie zuvor: vegetarisch, vegan, Slow Food, hoher Proteingehalt, Foodwaste, Bio-Fleisch oder Insekten. Im Studiengang Lebensmitteltechnologie lernen die Studierenden alles, was es für gesunde und nachhaltige, aber auch genussvolle und sichere Lebensmittel braucht. Die Schwerpunkte im Studiengang sind entsprechend Food Safety and Quality, Management and Sustainability, Processing and Automation sowie Consumer Science and Nutrition. Die Studierenden erlangen also die entscheidenden Kompetenzen, um als Ingenieur:in, Manager:in oder auch als Unternehmer:in tätig zu sein – regional, national oder international.

Master-Studiengang für Innovationen

Der Studiengang Life Sciences mit Vertiefung Food & Beverage Innovation kombiniert die Themen Technologie, Ernäh-

rung und Management, sodass die Absolvent:innen die Kompetenzen erlangen, um innovative Lösungen von der Rohstoffgewinnung bis zur Auslieferung zu entwickeln. Ziel ist insbesondere, die Studierenden Innovation als ganzheitlichen Vorgang erkennen zu lernen. Sie schaffen in der Folge neue Prozesse und Produkte nachhaltig vom Rohmaterial bis zum Endprodukt. Das Master-Studium bietet darum auch eine top Voraussetzung für eine Karriere als Führungskraft.

Lebenslanges Lernen mit Weiterbildung

Die zahlreichen Weiterbildungsangebote rund um «Food» vermitteln massgeschneidertes Wissen für berufliche Ziele – vom kompakten, praxisorientierten Workshop bis zum intensiven Master of Advanced Studies MAS Excellence in Food. Dabei werden nicht nur passende Inhalte vermittelt, sondern man wird auch Teil einer engagierten Food Community, die sich gegenseitig inspiriert und fördert. Neue Perspektiven sind so garantiert.

Gesamte Wertschöpfungskette unter einem Dach

Im Sommer 2023 hat die ZHAW in Wädenswil ein neues Laborgebäude bezogen, womit nun die gesamte Wertschöpfungskette eines Lebensmittels unter einem Dach vereint ist. Lebensmittel und Getränke können umfassend vom Rohstoff über die Verarbeitung bis hin zum Qualitätsmanagement und Marketing betrachtet und bearbeitet werden. Dank der direkten Ein-

bindung der Studierenden in die Projekte profitieren sie während ihres Studiums an der ZHAW täglich.



ZHAW Zürcher Hochschule für Angewandte Wissenschaften

Life Sciences und Facility Management
Campus Reidbach
8820 Wädenswil
Tel. +41 58 934 50 00
Fax +41 58 934 50 01
info.lsfm@zhaw.ch
www.zhaw.ch

Weitere Informationen

Anmeldeschluss für den Studienstart im Herbst 2025 ist der 30. April 2025.

BSc Lebensmitteltechnologie



MSc Life Sciences – Vertiefung Food & Beverage Innovation



«Gegessen werden muss auf der ganzen Welt. Die unterschiedlichen Vorlieben, Bedürfnisse und Anforderungen begeistern mich und machen meine Arbeit mit nationaler und internationaler Kundschaft sehr spannend!»

Claudia, Absolventin Master of Science in Life Sciences Food and Beverage Innovation



EVENTS

18.-22. MAI 2025

Treffen der globalen Backbranche

► Die Iba, die führende Weltmesse für Bäckerei, Konditorei und Snacks, zeigt sich vom 18. bis 22. Mai 2025 in Düsseldorf als wegweisende Plattform für Inspiration und Innovation. In Halle 14 wartet ein besonderes Highlight – die Iba.Digitalisation Area: Hier erlebt man live die Bäckerei-Filiale der Zukunft.

Zukunftstrends rund um das Thema Digitalisierung kann der Messegast auf der Iba, der Weltmesse der Backbranche in Düsseldorf, entdecken. Digitalisierung steigert die Effizienz, optimiert Abläufe und verbessert die Interak-

tion mit Kunden und Mitarbeitern. In der Produktion hilft Digitalisierung, Prozesse zu optimieren – von der Rezeptur über die Kältesteuerung bis hin zum Backvorgang. Und im Verkauf wird die Produktion durch intelligente Absatzplanung nachhaltiger. Digitale Unterstützung gibt es beispielsweise für Kassensysteme oder Hygienemanagement.

In Halle 14 lässt sich in der Iba.Digitalisation Area die Bäckerei der Zukunft entdecken. Auf 450 Quadratmeter präsentiert die Firma AHA 360° mit Netzwerk-Partner Shop-IQ eine vollfunktionsfähige

Bäckerfiliale inklusive Gastronomie und Live-Backen. Die Besucher erleben hier verschiedene Bedienkonzepte – von Full-Service über hybride Wege bis hin zur Self-Service Variante.

Die Highlights: Der brandneue KI-Assistent von AHA 360°. Er macht die Filiale selbsterklärend und hilft, Personal anzulernen, Kosten zu senken sowie steigende Umsätze zu erzielen. Und der AHA-Licht-Cube zeigt eine Beleuchtungs-Neuheit. «Als zuverlässige Partner für Bäcker gehen wir kontinuierlich unseren Weg, um individuelle und refinanzierbare Läden zu bauen, die unsere Kunden erfolgreicher machen. Wie tief wir dabei eintauchen, können die Messegäste mit unseren KI-Lösungen live am Stand erleben», betont Michael Mayer, AHA 360°-Geschäftsführer.

Den ganzheitlichen Lösungsansatz für Digitalisierung runden die Aussteller semco, Samuelson und FoodTracks zusammen mit Shop-IQ ab: «Wir haben digitale Lösungen, um die Mitarbeitenden zu

entlasten: bei der Planung und Ausführung des Backprozesses, mit neuen digitalen Preisschildern, Displays fürs Schau-fenster und optimierter digitaler HACCP-Überwachung und Dokumentation», erklärt David Holzwarth, Geschäftsführer von Shop-IQ.

Direkt zur Iba



BTO Solutions Schürch AG

Pflanzschulstrasse 3
8400 Winterthur
Tel. +41 44 350 36 02
Fax +41 44 350 27 94
info@bto-solutions.ch
www.iba-tradefair.com

GHM

STEIGERN SIE IHRE PRODUKTIVITÄT. Mit Vacuum Diagnostics.



Jetzt scannen und mehr entdecken.
Oder lassen Sie sich von unseren Experten vom 3. – 8. Mai 2025
auf der IFFA in Frankfurt beraten. **Halle 12.1, Stand C29**

www.buschvacuum.com

**U
BUSCH**
VACUUM SOLUTIONS

16. MAI 2025

Wädenswiler Lebensmittelrecht-Tagung

► «Zulassungen: Produkte, Anforderungen, internationale Aspekte», so die Thematik der diesjährigen traditionellen Wädenswiler Lebensmittelrecht-Tagung am Freitag, 16. Mai 2025, 9.00 bis 16.30 Uhr (ZHAW Campus Grüental, Wädenswil, Hauptgebäude GA/Aula).

Die diesjährige Wädenswiler Lebens-

mittelrecht-Tagung widmet sich dem Thema «Zulassungen» und betrachtet es mit Blick auf verschiedene Produkte und Stoffe sowie unter Einbezug internationaler Aspekte. So gibt das Referat «Konsultationsverfahren und Zulassung von neuartigen Lebensmitteln (Novel Food) in der EU» Hinweise und Empfehlungen für Marktteilnehmer aus einem Nicht-EU-Land. In weiteren Programmpunkten geht es um Anpassungen von Verordnunganhängen in der Schweiz sowie um die Sonderrolle der Verarbeitungshilfsstoffe hinsichtlich Zulassung. Weitere Themen sind die Notifikationspflicht für Nahrungsergänzungsmittel in verschiedenen Ländern und die Regulierung von Produkten in Grossbritannien nach dem Brexit. Ein Überblick über das US-amerikani-

sche GRAS-System (Generally Recognized as Safe) rundet das Programm ab.

Die Tagung richtet sich an Fach- und Führungskräfte der Lebensmittelbranche, insbesondere aus den Bereichen Qualitätsmanagement, Qualitätssicherung, Compliance/Regulatory Affairs/Lebensmittelrecht, Einkauf, Entwicklung und Produktion. Ebenfalls angesprochen sind Lebensmittelverbände, Behörden, Beratungsunternehmen im Bereich Lebensmittelrecht und weitere interessierte Kreise.

Die Referenten und Referentinnen freuen sich darauf, ihr Fachwissen zu teilen und anregende Diskussionen zu führen. Die Tagung bietet Ihnen zudem die Gelegenheit, persönliche Kontakte mit anderen Experten und Expertinnen im Lebensmittelrecht so-

wie mit den anwesenden Referierenden zu knüpfen und somit Ihr fachliches Netzwerk zu pflegen und zu erweitern.

Institut für Lebensmittel- und Getrankeinnovation (ILGI)

Dr. Evelyn Kirchsteiger-Meier
Leiterin Fachgruppe QM und Lebensmittelrecht
Tel. +41 58 934 57 04
meev@zhaw.ch
www.zhaw.ch

Catherine Napflin
Weiterbildungssekretariat
Tel. +41 58 934 59 92
naei@zhaw.ch

Programm und Anmeldung:



B2B search

Suchen - Finden - Deal

Food - Chemie/Pharma - Healthcare - Kunststoff - MEM - Verpackung



3.-8. MAI 2025

Impulsgeber für die Zukunft

► Auf der Iffa – Technology for Meat and Alternative Proteins – kommt die globale Branche der Fleisch- und Proteinwirtschaft vom 3. bis 8. Mai 2025 zusammen.

Die internationale Leitmesse präsentiert Innovationen entlang des gesamten Herstellungsprozesses unter dem Motto «Rethinking Meat and Proteins». Rund 1000 Aussteller aus 50 Ländern präsentieren der Welt ihre Neuheiten. Die Top-Themen der Iffa

2025 sind «Maximale Performance», «Wertschöpfung aus Daten», «Nachhaltigkeit in der Praxis» und «Grenzenlose Produktvielfalt». Mit einer optimierten Hallengliederung

und erweiterten Produktbereichen bietet die Messe auf etwa 116 000 Quadratmetern in den Hallen 8, 9, 11 und 12 eine Vielzahl an Highlights.

Die Iffa Worlds bündeln die einzelnen Produktbereiche: World of Processing, World of Packaging, World of Ingredients, World of New Proteins und World of Skills and Sales. Ergänzt wird das Angebot von einem attraktiven Eventprogramm, wie der Iffa Kitchen, der Iffa Factory, den Dis-

covery Tours sowie den Qualitätswettbewerben.

Iffa – Technology for Meat and Alternative Proteins findet vom 3. bis 8. Mai 2025 in Frankfurt am Main statt.



IFFA

tf solutions gmbh
Frau Tina Schneebeli
Industriestrasse 20
8117 Fällanden
Tel. +41 44 503 94 00
tms@tf-solutions.ch
www.iffa.com

SWISS EXCELLENCE FORUM

Verpackungsindustrie – Innovationsstärke und Zukunftskompetenz

► Die Lebensmittelindustrie steht vor enormen Herausforderungen. Strengere Umweltauflagen, sich wandelnde Konsumentenbedürfnisse und technologische Disruption stellen etablierte Geschäftsmodelle auf den Prüfstand. Gleichzeitig verschärft sich der Fachkräftemangel, während die Anforderungen an Qualität, Nachhaltigkeit und Innovationsfähigkeit steigen. Dazu kommen höhere Kosten für Personal, Rohstoffe

sowie steigende regulatorische und produktespezifische Anforderungen, die sich auf die Ertragssituation auswirken. Investieren Sie genug in die Innovation und Ihre Zukunftskompetenzen, um langfristig konkurrenzfähig zu bleiben?

In diesem Umfeld entscheidet die Kompetenz Ihrer Führungskräfte über Erfolg oder Misserfolg. Nur wer strategisch plant, effizient führt und die Ressourcen optimal

einsetzt, ist langfristig erfolgreich. Sind Ihre Führungskräfte optimal auf diese Herausforderungen vorbereitet?

Das Swiss Excellence Forum begleitet Unternehmen der Lebensmittelindustrie auf ihrem Weg in die Zukunft. Mit unseren Führungsseminaren legen Sie den Grundstein für eine sinn- und wirkungsorientierte Unternehmensführung.

► Zukunftskompetenzen für Verwaltungs- und Stiftungsräte/innen, 5. Juni 2025

► «Executive Excellence» für das Top-Management, ab 16. Sept. 2025

► «Operational Excellence» für das mittlere Management, ab 21. Okt. 2025

► Zukunftskompetenzen für Verwaltungs- und Stiftungsräte/innen, 6. Nov. 2025

Nutzen Sie unsere Erfahrung, um Ihr Unternehmen auf Erfolgskurs zu bringen. Denn klar ist, der Veränderungsdruck nimmt weiter zu. Wer frühzeitig handelt, verschafft

sich einen Wettbewerbsvorteil. Wir unterstützen Sie dabei, Ihre Strategie zu schärfen, die Führungskräfte zu entwickeln und die Effizienz und Qualität der Prozesse zu steigern.

Sind Sie bereit, die Zukunft aktiv zu gestalten? Kontaktieren Sie uns und fordern Sie uns zum Dialog. Wir freuen uns, Sie bei der Erreichung Ihrer unternehmerischen Ziele zu unterstützen.

SWISS EXCELLENCE FORUM
Network to Success

SWISS EXCELLENCE FORUM

Kompetenzzentrum für wirkungs- und zukunftsorientierte Unternehmensführung
Allee 1B
6210 Sursee
swiss@excellence-forum.ch
www.swiss-excellence-forum.ch



Die kleinste Doppelschraubenpumpe der Welt

► Die kleinste Doppelschraubenpumpe der Welt setzt neue Massstäbe für hygienische Dosieranwendungen und die Förderung von Kleinstmengen, bei denen es auf eine präzise Durchflussmenge von Flüssigkeiten und pastösen Medien ankommt. Die Fristam FDS-Nano meistert die Herausforderungen in der Lebensmittel-, Getränke-, Pharma-, Kosmetikindustrie und der Feinchemie mit Leichtigkeit.

Zwei rotierende, sich nicht berührende Schrauben fördern schonend niedrig- bis hochviskose Medien. Die Pumpe dosiert kleine Mengen mit niedrigen Drehzahlen und einem kontinuierlichen Durchfluss ab 5 l/h mit einer Genauigkeit von +/- 0,5%. Mit bis zu 4000 U/min kann die FDS-Nano ebenfalls zur Reinigung der Anlage (CIP) mit einer maximalen Fördermenge von 3 m³/h eingesetzt werden. Ein einfacher Wechsel der Betriebsmodi erleichtert die Arbeitsprozesse und zusätzliche

Hilfspumpen, z. B. für den CIP-Return, sind nicht erforderlich.

Die FDS-Nano eignet sich aufgrund ihrer hervorragenden Leistung und Flexibilität für eine zuverlässige, pulsationsarme Förderung sensibler Produkte im Hygienebereich und bietet die folgenden Vorteile:

- problemloses Fördern von dünnen bis hochviskosen Medien, maximale Partikelgröße 12 mm ohne Störung der Textur oder des Geschmacks
- Viskositätsbereich von 0,5 bis 1 Mio. cP
- Umkehr der Drehrichtung/ Förderrichtung (reversibel)
- präzise Dosiermöglichkeit bis zu +/- 0,5%
- in 6 Förderschraubenvarianten erhältlich
- maximaler Differenzdruck 10 bar
- hervorragendes Ansaugverhalten
- ATEX-fähig

Die kleinste Doppelschraubenpumpe überzeugt durch



ihre hohe Leistung, kompakte Bauweise und Vielseitigkeit. Die Fristam FDS-Nano ist aus hochwertigem Edelstahl gefertigt und garantiert einen kontaminationsfreien und langlebigen Einsatz in hygienischen Prozessen.

Überzeugen Sie sich selbst von den Vorteilen der FDS-Nano. Kontaktieren Sie uns für eine Beratung oder eine Testpumpe.

Rototec AG ist Ihr Partner für Fristam-Pumpen in der Schweiz.

Rototec AG

Luzernstrasse 224c
3078 Richigen
Tel. +41 31 838 40 00
info@rototec.ch
www.rototec.ch

#SCHONEND #PROZESSSICHER
#ABLUFFTFREI #EFFIZIENT
#STAATLICH GEFÖRDERT

WIE SIE IHRE LEBENSMITTEL MIT
WÄRMEPUMPENTECHNIK PERFEKT
TROCKNEN UND DABEI BIS ZU
75 % ENERGIE UND CO2 SPAREN!

HARTER
drying solutions

Produkte wiegen, übergeben und flexibel verpacken

► Auf der IFFA in Frankfurt (3. bis 5. Mai) präsentiert Hastamat innovative Verpackungslösungen in Halle 12.0, Stand C10. Im Fokus stehen die Stick-Mehrkopfwaage CP-16-S32 und die Schlauchbeutelmaschine RM-270 im Hygienic Design. «Unsere automatisierten Systeme bieten Lösungen für frische, gefrorene Lebensmittel oder Pulver und erfüllen vielseitige Anforderungen – nicht nur in der Lebensmittelindustrie», erklärt Olaf Piepenbrock, Geschäftsführer von Hastamat, LoeschPack und Piepenbrock.

Die CP-16-S32 Wiegeeinheit wurde speziell für stan-

genförmige Produkte entwickelt. Sie wiegt und zählt Salamisticks oder ähnliche Lebensmittel mit einer Geschwindigkeit von bis zu 220 Wiegungen pro Minute. Sie eignet sich auch für Schüttgüter und sorgt für eine präzise, produktschonende Befüllung. Das Produktübergabesystem leitet die gewogenen Sticks schonend weiter und kann mit verschiedenen Verpackungsmaschinen kombiniert werden, wie z. B. Schlauchbeutel-, Thermoform- oder Traysiegelmaschinen. «Der Formatwechsel ist werkzeuglos möglich», sagt Thomas Bornemann,

Director Sales und Marketing bei Hastamat.

Die RM-270, ein flexibler Allrounder unter den vertikalen Schlauchbeutelmaschinen, verpackt eine Vielzahl von Produkten, einschliesslich Sticks, in 4-Kantensiegelbeutel. Mit modularer Edelstahlbauweise erfüllt die Maschine die Anforderungen der Lebensmittelindustrie und ist auch für die Verarbeitung von recycelbaren Hüllstoffen geeignet. Sie verpackt bis zu 250 Beutel pro Minute und lässt sich für unterschiedliche Formate und Packstile anpassen. Flexibel integrierbare Dosier-



aggregate und Sonderapplikationen machen die RM-270 zu einer vielseitigen Lösung für zahlreiche Verpackungsbedürfnisse.

Hastamat Verpackungstechnik GmbH + Co. KG

Naunheimer Strasse 57
DE-35633 Lahnau
Tel. +49 644 160 090
info@hastamat.com
www.hastamat.com

Luftentfeuchtung im Kühlager verhindert unerwünschte Eisbildung

► Bei der Lagerung von Lebensmitteln, wie zum Beispiel Fleisch- und Wurstwaren, Milchprodukten, Teigwaren sowie Tiefkühlspeisen, hat ein optimales Verhältnis zwischen der geeigneten Raumtemperatur und der Luftfeuchte höchste Priorität für eine dauerhaft hochwertige Produktqualität. Oft können Raumzustände, die nur kurze Zeit von den Idealbedingungen abweichen, hohe Schäden hervorrufen.

Eine besondere Herausforderung stellt dabei die Kontrolle der Luftfeuchte dar. Es lässt sich nicht vermeiden, dass warme und feuchte Luft, zum Beispiel beim Einbringen oder beim Abtransport von Waren, in das Lager einströmt oder dass neu im Lager deponier-

te Produkte Feuchte an die Luft abgeben. Die dauerhafte und sichere Abführung dieser Feuchte ist für viele Betreiber besonders bei Lagertemperaturen von oft weit unter 0 °C ein permanentes Problem. Wenn Wasser aus der Luft auskondensiert, schlägt es sich als Flüssigkeit beziehungsweise in Tiefkühlagern als Eis auf Böden, Wänden und auf den Waren nieder. Dies führt zu Schäden an den Produkten und gefährdet die Betriebssicherheit. Denn Personen können ausrutschen und sich verletzen oder Stapler auf glattem Eis ins Rutschen geraten.

Entfeuchtungssysteme, die in den Einsatzräumen selbst installiert sind, haben in der

Regel den Nachteil, dass sie zur eigenen Isolierung eine sehr dicke (und entsprechend teure) Aussenhaut aufweisen müssen. Ausserdem begrenzen sie natürlicherweise die Fläche, die für die gelagerte Ware in den entsprechenden Räumen zur Verfügung steht. Condair hat eine Lösung entwickelt, bei der die Entfeuchter ausserhalb der Einsatzräume aufgestellt werden und von dort aus operieren können. So haben die Lagerbetreiber mehr Fläche zur Verfügung und können darüber hinaus Kosten sparen.



Condair AG

Gwattstrasse 17
8808 Pfäffikon
Tel. +41 55 416 61 11
ch.info@condair.com
www.condair.ch

BEZUGSQUELLEN

ABSAUGETECHNIK

Kärcher AG

Industriestrasse 16
8108 Dällikon
Tel. +41 844 850 868
Fax +41 844 850 865
info@ch.kaercher.com
www.kaercher.ch

KÄRCHER

ANLAGENBAU

Andy Anlagenbau AG

Mühlestrasse 5
3177 Laupen
Tel. +41 31 741 46 92
Fax +41 31 741 46 97
contact@andy-anlagenbau.ch
www.andy-anlagenbau.ch



Minebea Intec Switzerland AG

Moosmattstrasse 36
8953 Dietikon
Tel. +41 44 746 50 00
sales.switzerland@minebea-intec.com
www.minebea-intec.com

ANLAGEN FÜR LEBENSMITTELINDUSTRIE

Anlagenbau AG

Industrie Neuhof 30
3422 Kirchberg
Tel. +41 34 447 70 00
Fax +41 34 447 70 07
info@anlagenbau.ch
www.anlagenbau.ch



Baminox AG

Bollstrasse 43A
3076 Worb
Tel. +41 31 832 05 00
Fax +41 31 832 05 04
info@baminox.ch
www.baminox.ch



ANTRIEBSTECHNIK

Elektromotorenwerk Brienz AG

Mattenweg 1
3855 Brienz
Tel. +41 33 952 24 24
Fax +41 33 952 24 00
info@emwb.ch
www.emwb.ch



BERATUNG IN LEBENSMITTEL- RECHT UND -SICHERHEIT

Lerex Lebensmittelrecht & Engineering

Stephan Michel
Dipl. Lm.-Ing. HTL
Zypressenstrasse 50
8004 Zürich
Tel. +41 44 342 59 33
info@lerex.ch
www.lerex.ch

CHEMISCHE PRODUKTE

Kärcher AG

Industriestrasse 16
8108 Dällikon
Tel. +41 844 850 868
Fax +41 844 850 865
info@ch.kaercher.com
www.kaercher.ch

KÄRCHER

CO-PACKING

Dima Service AG

Hagenthalerstrasse 150
4124 Schönenbuch
Tel. +41 61 485 75 75
info@dima-service.ch
www.dima-service.ch



CRAFTING A WORLD OF TASTE

NovaTaste Switzerland AG

Marktstrasse 34
9244 Niederuzwil
Tel. +41 71 499 34 10
office-ch@novataste.com
www.novataste.com



DÜSEN

Spraying Systems Switzerland AG

Eichenstrasse 6
8808 Pfäffikon
Tel. +41 55 410 10 60
info.ch@spray.com
www.spray.com



FRUCHTSAFT-KONZENTRATE

Golden Fruits GmbH

Grosshandel mit
Fruchtsaft-Konzentraten
Untermüli 11
6300 Zug
Tel. +41 44 748 34 34
Fax +41 44 748 34 35
handel@goldenfruits.ch
www.goldenfruits.ch



GESCHMACKSGEBENDE COMPOUNDS

Hügli Nahrungsmittel AG

B2B Food Industry
Bleichstrasse 31
9323 Steinach
Tel. +41 71 447 29 68
marketingfi@huegli.com
www.huegli.com



GLEITRINGDICHTUNGEN

CORTech AG

Webereiweg 8
4802 Strengebach
Tel. +41 62 752 20 84
info@cortechag.ch
www.cortechag.ch



INDUSTRIELLE AUTOMATION

Tophinke Automation & Gebäudetechnik AG

Ziegeleihof 7
6280 Hochdorf
Tel. +41 41 910 54 55
contact@tophinke.ch
www.tophinke.ch



KÄSEREIANLAGEN

Hostettler & Co AG

Eichholzweg 9
3123 Belp
Tel. +41 31 819 40 81
Fax +41 31 819 40 48
info@hostettlerbelp.ch
www.hostettlerbelp.ch



LAGERSYSTEME

FOCO Lager- & Fördertechnik AG

Weidenstrasse 2
4147 Aesch BL
Tel. +41 61 756 26 00
Fax +41 61 756 26 56
info@foco.ch
www.foco.ch



LEBENSMITTELARMATUREN

HANS KOHLER AG

Claridenstrasse 20
Postfach 2521
8022 Zürich
Tel. +41 44 207 11 11
Fax +41 44 207 11 10
mail@kohler.ch
www.kohler.ch



LEBENSMITTELPUMPEN

Gysi Pumpen AG

Zone Industriel in Riaux 11
1726 Farvagny
Tel. +41 26 411 30 71
Fax +41 26 411 30 80
info@gysi-pumpen.ch
www.gysi-pumpen.ch



LEBENSMITTEL- VERPACKUNGEN

SWISS PAC AG

Joweid Zentrum 1
8630 Rüti ZH
Tel. +41 44 905 28 60
info@swisspac.ch
www.swisspac.ch



LEBENSMITTEL- ZUSATZSTOFFE

Brenntag Schweizerhall AG

Elsässerstrasse 231
4013 Basel
Tel. +41 58 344 80 00
info@brenntag.ch
www.brenntag.com



Hädener Rohstoffe GmbH

Zwinglistrasse 6
9000 St. Gallen
Tel. +41 71 223 52 18
Fax +41 71 223 52 19
info@haedener.ch
www.haedener.ch



LOGISTIK

HKS Fördertechnik AG

Alti Ruedelfingerstrass 18
8460 Marthalen
Tel. +41 52 305 47 47
info@hks-stapler.ch
www.hks-stapler.ch

HKS Fördertechnik AG 

LOHNPACKER

Proderma AG

Nebikerstrasse 60
6247 Schötz
Tel. +41 41 984 03 30
Fax +41 41 984 03 31
info@proderma.ch
www.proderma.ch



PROZESSOPTIMIERUNG

IE Food Engineering

Wiesenstrasse 7
8008 Zürich
Tel. +41 44 389 86 00
zuerich@ie-group.com
www.ie-group.com



PUMPEN

Alowag AG

Duggingerstrasse 2
4153 Reinach BL
Tel. +41 61 711 66 36
Fax +41 61 711 68 06
alowag@alowag.ch
www.alowag.ch



Rototec AG

Luzernstrasse 224C
3078 Richigen
Tel. +41 31 838 40 00
Fax +41 31 838 40 04
info@rototec.ch
www.rototec.ch

ROTOTEC

the power of flow

REINIGUNGSGERÄTE

Kärcher AG

Industriestrasse 16
8108 Dällikon
Tel. +41 844 850 868
Fax +41 844 850 865
info@ch.kaercher.com
www.kaercher.ch

KÄRCHER

SCHÄDLINGSBEKÄMPFUNG

RATEX AG

Austrasse 38
8045 Zürich
24h-Pikett: +41 44 241 33 33
info@ratex.ch
www.ratex.ch



SCHMIERMITTEL NSF H1 ZULASSUNG

Brunox AG

Tunnelstrasse 6
8732 Neuhaus
Tel. +41 55 285 80 80
Fax +41 55 285 80 81
office@brunox.com
www.brunox.swiss



SCHMIERSTOFFE NSF H1,3H,HT1

MOTOREX AG

Bern-Zürichstrasse 31
4901 Langenthal
Tel. +41 62 919 75 75
Fax +41 62 919 75 95
info@motorex.com
www.motorex.com



SCHOKOLADEN- SPEZIALITÄTEN

Hobako AG

Erlenmattstrasse 8
4536 Attiswil
Tel. +41 32 637 26 22
info@hobako.ch
www.hobako.ch



SCHÜTTGUTTECHNIK

J&E MAIER AG

Maschinen- und Mühlenbau
Mooswiesstrasse 36
9200 Gossau
Tel. +41 71 385 31 11
Fax +41 71 385 10 66
info@maier-ag.ch
www.maier-ag.ch



VENTILE

GEMÜ Vertriebs AG

Lettenstrasse 3
6343 Rotkreuz
Tel. +41 41 799 05 55
Fax +41 41 799 05 85
vertriebsag@gemu.ch
www.gemu-group.com



VERPACKUNGSANLAGEN

Multivac Export AG

Bösch 65
6331 Hünenberg
Tel. +41 41 785 65 65
meag@multivac.ch
www.multivac.ch



WAAGEN

Sulser Waagen GmbH

Industriestrasse 29
9100 Herisau
Tel. +41 71 351 71 61
info@sulser-waagen.ch
www.sulser-waagen.ch



Swiss Waagen DC GmbH

Usterstrasse 31
8614 Bertschikon
Tel. +41 43 843 95 90
info@swisswaagen.ch
www.swisswaagen.ch



WÄRMETAUSCHER

DENIOS AG

Gass 5
5242 Lupfig
Tel. +41 56 417 60 60
info@denios.ch
www.denios.ch



WASSERSPENDER

Kärcher AG

Industriestrasse 16
8108 Dällikon
Tel. +41 844 850 868
Fax +41 844 850 865
info@ch.kaercher.com
www.kaercher.ch

KÄRCHER

NEU

Abonnement - Online & Print

Die Lebensmittel-Industrie bietet Ihnen 6 Ausgaben pro Jahr mit sachkundigen, sorgfältig recherchierten Fachartikeln.

Mit einem Abonnement verpassen Sie keine News und Trends mehr.

Scannen Sie den QR-Code und Sie gelangen direkt zur Anmeldung für den Memberbereich.



B2B Swiss Medien AG - Lebensmittel-Industrie
verlag@b2bsswissmidien.ch - www.lebensmittelindustrie.com

iba

DIE FÜHRENDE WELTMESSE
FÜR BÄCKEREI, KONDITOREI
UND SNACKS

2025

18.–22.05.2025 in Düsseldorf

BAKING NEW WAYS.

Wissen, wie die Zukunft backt.



iba-tradefair.com

**JETZT
TICKET
SICHERN!**

