



LEBENSMITTEL INDUSTRIE 9|10 OKTOBER 2024

FACHMAGAZIN FÜR DAS MANAGEMENT DER NAHRUNGSMITTEL- UND GETRÄNKEINDUSTRIE

SWISS FOOD RESEARCH

12 | Agro Food Innovation
Forum 2024

CARTE BLANCHE

22 | Dagmar Jenni,
Swiss Retail Federation

FABAS FOODS GMBH

28 | Meilenstein
in der Finanzierung

Christian Simmen, Geschäftsleiter der Sennerei Nufenen

«Bei uns kommt alles
aus einer Hand!»



**Mit Hilfe von
Membranautopsien
die Kosten senken**

Seite 24-25

HALAG 
SWITZERLAND



Lebensmittelproduktion in 3D:
www.vega.com/lebensmittel

Einfach. Hygienisch. Sicher. Messtechnik für die Lebensmittelindustrie

Seit über 60 Jahren leistet VEGA einen wesentlichen Beitrag zur Sicherheit und Effizienz in der Füllstand- und Druckmesstechnik.

Mit ihren auf die Branche zugeschnittenen Werkstoffen und Hygienedesign ist VEGA für die komplexen Messaufgaben der Prozessautomatisierung gerüstet: Von der Messung leichter Flüssigkeiten über feine Pulver oder abrasive Schüttgüter bis hin zu den zähesten Massen.



www.vega.com

VEGA HOME
OF VALUES



PETER JOSSI
Chefredaktor

Swissness für Berg, Tal - und Ackerfeld

► «Die Grosse Sympathie zum Biolandbau traf Anfang der 1990er Jahre auf die wachsende Marktnachfrage», fasst Christian Simmen, Geschäftsleiter der Sennerei Nufenen, im Branchen-Interview die Beweggründe für die frühe Bio-Umstellung der Bündler Bergkäserei zusammen. Die genossenschaftlich in der lokalen Berglandwirtschaft verankerte Sennerei erkannte damals früh die Perspektiven für die vollständige Ausrichtung der gesamten Wertschöpfung auf Bioqualität. Als Erfolgsfaktor erwies sich die bereits vorhandene Sympathie für diese Betriebsweise.

Die Hoffnung auf zukunftssträchtige Vermarktungschancen bestätigte sich zudem rasch. Coop baute zeitgleich die Naturaplan-Linie auf. Mit der offiziellen Lancierung 1993 öffnete sich ein verlässlicher Absatzkanal für Sortimente in Bio-Knospe-Qualität – für alle, die lieferbereit waren. Seither baute die Bergkäserei die baulich-technologische Infrastruktur bedarfsgerecht aus und erarbeitete sich gleichzeitig vielfältige Vermarktungskanäle. Nach wie vor bietet die integrierte Wertschöpfung von der Weide bis zum Verkaufsregal grosse Vorteile: «Bei uns kommt alles aus einer Hand!», betont Christian Simmen.

Sowohl Herkunft als auch Zukunft der Schweizer Ernährungswirtschaft ist «graslandbasiert». Für alle, denen der Begriff «Bergzone» nicht erklärt werden muss, ist klar: Das geht nicht ohne Tiere und die entsprechenden Sortimente an Milch- und Fleischerzeugnisse. Wer Versorgungssicherheit, Tierwohl, Biodiversität und höchste Produktqualität nicht als Widerspruch sieht, weiss aber auch: alles im gesunden Mass!

Innovative Win-win-Lösungsideen entstehen in der vernetzten Kooperation in neu gedachten Wertschöpfungspartnerschaften. Das Swiss Green Economy Symposium (SGES) Ende August 2024 gab dazu einen Einblick.

Von der Landwirtschaft über die Verarbeitung und Logistik bieten sich viele Chancen, die Lebensmittelströme effizienter und effektiver zu nutzen. Ein Kernbegriff: «Nebenströme»: Viele traditionellerweise als Futtermittel verwendete Rohstoffe, beispielsweise Biertreber, lassen sich dank zeitgemässer Technologie zu schmackhaften Lebensmittel-Innovationen aufbereiten.

«Schweizer Hummus und Falafel» – mit diesem Claim brachte «Fabas» in der Aufbauphase seit 2021 die Ziele auf den Punkt: pflanzliche Ernährung voranzutreiben, indem es Bohnen und Erbsen in den Vordergrund unserer Ernährung und Landwirtschaft rückte. Heute hat die Fabas Foods GmbH den Fokus auf den B2B-Bereich verlagert und ausgeweitet. Mit seiner innovativen Extraktionstechnologie entwickelt Fabas hochwertige, schonend verarbeitete Proteinextrakte aus Erbsen und Favabohnen. Die Proteinextrakte sind ein wesentlicher Bestandteil bei der Herstellung von Vormischungen, die nicht nur das Nährwertprofil, sondern auch den Geschmack und die Nachhaltigkeit von pflanzlichen Alternativen verbessern. Mit der starken Unterstützung prominenter Industriepartner und vielfältigen Nachhaltigkeitsinitiativen ist Fabas gut positioniert, um den Aufstieg der Bohne als zentrale Zutat bei der Schaffung gesünderer und nachhaltigerer Lebensmitteloptionen in Europa voranzutreiben.

peter.jossi@b2bswissmedien.ch

Ihr Partner für keimfreie Sauberkeit

HALAG 
SWITZERLAND



**HALAG
SERVICES**

Ihre Investition in Nachhaltigkeit



● **INTERVIEW**

8 Bioproduktion im Berggebiet verbindet Tradition und Zukunft

● **ORGANISATION + WIRTSCHAFT**

11 Swiss Food Research-Vorstand: Breite Verankerung und Kontinuität

12 Swiss Food Research – Agro Food Innovation Forum 2024: «Perspective matters!»

14 SGLWT-Award – Optimierung von HACCP-Systemen in der Käseverarbeitung

16 FAO und Swiss Food & Nutrition Valley verstärken Zusammenarbeit

19 Swiss Green Economy Symposium – Gemeinsam Konflikte lösen

● **PRODUKTION + TECHNIK**

20 Wenn Käse im Beutel reift

24 Kostensenkung durch Membranautopsien

26 Wie Alnatura die Folgen von Krisen bewältigt

28 Fabas sichert sich Seed-Finanzierungsrunde

30 Lebensmittelsichere Produktion stärkt Vertrauen

32 Käserobotik – Käsereifung mit Nachhaltigkeits-Boost

34 Robotik – Effizienz durch Agilität

36 Fachpack – Klassentreffen der europäischen Verpackungsindustrie

40 SIG fördert nachhaltige Wälder in Malaysia

● **RUBRIKEN**

3 Hors d'œuvre

6 Entrée

22 Carte Blanche

43 Events

47 Marktplatz

49 Bezugsquellen

FOTOQUELLEN: SENNEREI NUFENEN, SWISS FOOD & NUTRITION VALLEY, FABAS FOODS GMBH, DS AUTOMOTION GMBH

● **IMPRESSUM**

VERLAG

B2B Swiss Medien AG
Lebensmittel-Industrie
Spielhof 14a, 8750 Glarus
Tel. +41 55 645 37 50
verlag@b2bswissmedien.ch
www.lebensmittelindustrie.com

GESCHÄFTSFÜHRERIN

Petra Zentner, Tel. +41 55 645 37 53
petra.zentner@b2bswissmedien.ch

CHEFREDAKTOR

Peter Jossi
peter.jossi@b2bswissmedien.ch

REDAKTION

Petra Zentner

INSERATE

Justine Gisler
justine.gisler@b2bswissmedien.ch

Cornelia Köster

cornelia.koester@b2bswissmedien.ch

Olivia Lieberherr

olivia.lieberherr@b2bswissmedien.ch

33. JAHRGANG ISSN 1420-5939

ABONNEMENTE

Jahresabonnement Print & Digital
Inland: CHF 168.- (inkl. MwSt.)
6 Doppelnummern jährlich
buchhaltung@b2bswissmedien.ch

LAYOUT, DRUCK & KORREKTORAT

Ostschweiz Druck AG,
Hofstetstrasse 14, 9300 Wittenbach
www.ostschweizdruck.ch

COPYRIGHT

B2B Swiss Medien AG, 8750 Glarus

Upgrain und Brauerei Locher verwandeln Treber in wertvolle Inhaltsstoffe

► Die beiden Appenzeller Unternehmen Upgrain und Brauerei Locher haben an ihrem Standort eine neue Anlage zur Weiterverwertung von Biertreber in Betrieb genommen. Laut ihrer Mitteilung ist dies die grösste Lebensmittelaufbereitungsanlage in Europa. Dort wollen das Start-up für Lebensmittelaufbereitung und der Bierproduzent künftig 25000 Tonnen Biertreber pro Jahr zu wertvollen Rohstoffen für die Lebensmittel-

industrie aufbereiten und aufwerten, etwa in Form von Mehlersatz, Ballaststoffpulver und Gerstenproteinpulver.

Der Prozess wurde von Upgrain entwickelt. Die Brauerei Locher wird damit den Angaben zufolge zur weltweit ersten, die nahezu 100 Prozent ihrer Ressourcen auf- und wiederverwertet. Zudem soll die neuartige Anlage die CO₂-Emissionen der Brauerei um 5500 Tonnen jährlich senken.



Internationaler Tag der Ziele für nachhaltige Entwicklung

► Am 25. September feiert die Welt den Tag der Ziele für nachhaltige Entwicklung (SDGs) der Vereinten Nationen (SDG Flag Day). Die Organisation Soja Donau trägt zu allen 17 SDG-Zielen bei, konzentriert sich aber insbesondere auf die Ziele 12 (nachhaltige/-r Konsum und Produktion), 13 (Massnahmen zum Klimaschutz) und 17 (Partnerschaften zur Erreichung der Ziele). «Unsere Vision ist eine sichere und nachhaltige Eiweissversorgung für Europa mit einem Selbstversorgungsgrad von rund 50 Prozent. Um diese Vision zu verwirklichen, unterstützen wir unsere Mitglieder und Partner bei der Steigerung der nachhaltigen Sojaproduktion in Europa für Europa. So fördern wir den Aufbau stabiler gentechnikfreier und entwaldungs- und umwandlungsfreier Lieferketten für Landwirte und Unternehmen in ganz Europa», sagt Susanne Fromwald, Generalsekretärin von Donau Soja.

Berglandmilch installiert die erste SIG-Füllmaschine

► Berglandmilch, Österreichs grösste Molkerei, setzt ihre enge Partnerschaft mit SIG fort und installiert am Produktionsstandort in Klagenfurt die erste SIG-Smile-Big-24-Aseptic-Füllmaschine in Österreich. Diese neue Investition ermöglicht es Berglandmilch, Produkte in SIG-Smile-Big-Kartonverpackungen abzufüllen. Damit bietet Berglandmilch vielbeschäftigten Verbrauchern eine äusserst praktische und ansprechende Verpackungslösung für den Verzehr unterwegs oder zu Hause.



SIG

ZHAW diplomiert erstmals Master in Preneurship for Regenerative Food Systems

► 16 Absolventinnen und Absolventen des Master of Science in Preneurship for Regenerative Food Systems feierten den erfolgreichen Abschluss ihres Studiums an der ZHAW. Mit ihren Diplomen sind sie gefragte Expertinnen und Experten, um die komplexen Herausforderungen der Wertschöpfungsnetzwerke in der Food-Branche zu meistern. Ob als Entrepreneurin

oder Entrepreneur mit eigenem Start-up, als Intrapreneurin oder Intrapreneur in Food-Unternehmen oder als Commonpreneurin oder Commonpreneur den gesellschaftlichen Wandel fördern – sie sind nun bereit, nachhaltige und regenerative Agro-Food-Systeme voranzutreiben.



Die ZHAW-Diplomklasse des Masters in Preneurship for Regenerative Food Systems, mit dem Management-Team des Studiengangs: Maya Ladner (hintere Reihe, 2. von links), Simone Romeike (hintere Reihe, links aussen), Carmen Burri (hintere Reihe, 3. von links), Andri Krügel (vordere Reihe, 2. von links) und Thomas Bratschi (vordere Reihe, links aussen). PUNKT4.INFO

Ricola übernimmt Werk von Hero

► Ricola wird seine Bonbons und Tees ab Anfang 2026 auch in Lenzburg herstellen. Möglich wird das durch den Erwerb des dortigen Produktionswerks von Hero. Wie es in einer Mitteilung von Ricola heisst, seien einige Produktionstechnologien und -prozesse von Ricola mit jenen von Hero verwandt, sodass Ricola das gesamte Werk und Teile der bestehenden Gebäudeinfrastruktur übernehmen wird. Damit könne Ricola die Produktionsengpässe an seinem Standort in Laufen bei Basel überwinden. Ricola stellt alle Produkte her, die das Unternehmen in 50 Länder weltweit importiert, bisher haupt-

sächlich in Laufen. Das Unternehmen, das sich in der dritten und vierten Generation im Besitz der Gründerfamilie befindet, hat den Angaben zufolge etwa in den USA die Marktführerschaft bei Hustenbonbons erreicht. Auch Europa und Asien seien starke Märkte, Asien sogar mit zweistelligen Zuwachsraten.

PERSONALIEN



► Neue Leiterin in «Food Science & Management»

Ab dem 15. September 2024 übernimmt Ursula Kretzschmar die Leitung des Fachbereichs Food Science & Management an der BFH-HAFL. Sie tritt die Nachfolge von Prof. Dr. Elisabeth Eugster an, die die BFH-HAFL auf eigenen Wunsch verlässt.

Ursula Kretzschmar ist diplomierte Lebensmittelingenieurin ETH und ist nach verschiedenen Tätigkeiten in der Industrie derzeit als Senior Scientist beim FiBL tätig. Ihre Schwerpunkte in Forschung und Beratung liegen in den Bereichen Lebensmittelqualität, Verarbeitung und Rückstände.



► Corvaglia-Gruppe verstärkt Expertise im Verwaltungsrat

An einer ausserordentlichen Generalversammlung der Corvaglia-Gruppe von Mitte August 2024 wurde mit Marc Aeschlimann eine Führungspersönlichkeit mit grosser internationaler Industrieerfahrung in den Verwaltungsrat gewählt.

Marc Aeschlimann ist CEO bei der Schaffner Group. Schaffner (heute Teil von TE Connectivity) ist eine weltweit führende Anbieterin von elektromagnetischen Lösungen, die den effizienten und zuverlässigen Betrieb elektronischer Systeme gewährleisten.

Diplome für 42 Bachelors in Lebensmitteltechnologie an der ZHAW

► Insgesamt 42 Absolventinnen und Absolventen des Bachelor-Studiengangs Lebensmitteltechnologie konnten am 20. September 2024 an der ZHAW in Wädenswil ihre Diplome entgegennehmen. Sie freuen sich, nach dem erfolgreichen Abschluss ihr gefragtes Wissen in die Lebensmittelwirtschaft einzubringen.

Bioproduktion im Berggebiet verbindet Tradition und Zukunft

Christian Simmen ist Geschäftsleiter der Sennerei Nufenen. Die Bündner Bergkäserei setzt bereits seit mehr als drei Jahrzehnten auf Biokäseherstellung.

► PETER JOSSI

Sie Sennerei Nufenen ist eine echte «Bionier» – mit der Fokussierung auf Bioverarbeitung bereits Anfang der 1990er – was waren die Gründe?

Coop hat ebenfalls 1992 ihre Naturaplan-Linie aufgelegt und 1993 offiziell lanciert und damit einen Absatzkanal für Bio-Knospe-Produkte eröffnet. Die Sennerei Nufenen hat die Möglichkeit gesehen, ihre gesamte Produktion, zusammen mit allen Milchproduzenten, auf Bio-Knospe-Standard umzustellen. Bei vielen Milchproduzenten und auch beim Verarbeitungsbetrieb der Sennerei Nufenen war bereits zu diesem Zeitpunkt eine grosse Sympathie zum Biolandbau vorhanden.

«Bei uns kommt alles aus einer Hand!»

Christian Simmen ist Geschäftsleiter der Sennerei Nufenen

Gleichzeitig mussten die Landwirtschafts-Partner für die Bio-Umstellung motiviert werden – wie gelang dies?

Die landwirtschaftliche Betriebsberatung hatte zu dieser Zeit in der Person von Paul Urech einen sehr engagierten Berater für den Biolandbau. Paul Urech hat zusammen mit den damaligen Verantwortlichen mehrere Informations- und Weiterbildungs-Veranstaltungen durchgeführt – und damit alle Landwirte für eine Umstellung auf die biologische Produktion motiviert.

Trägerschaft für der Käserei ist bis heute die Genossenschaftsstruktur – welche Rolle spielte dies für die Bio-Ausrichtung?

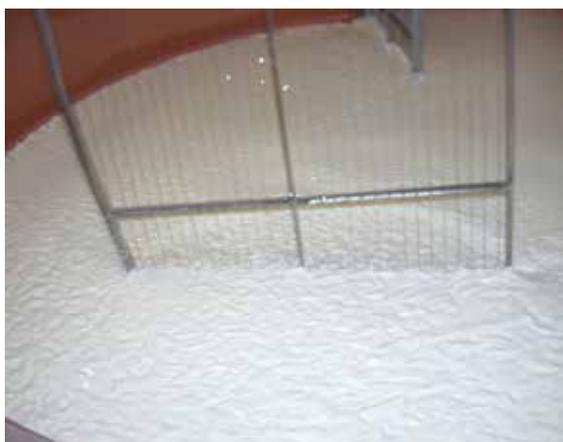
Ich glaube nicht, dass die Genossenschaftsstruktur direkt einen Einfluss auf die Bio-Ausrichtung hat. Sie ist lediglich eine rechtliche Ausgestaltung der Firmenstruktur. Mit dem genossenschaftlichen Ziel, dass alle, ob gross oder klein, gleichermaßen eingebunden sind und damit gemeinsam eine möglichst gute wirtschaftliche Situation für alle Beteiligten erreicht werden kann. In der Vergangenheit wurden bei grösseren Investitionen regelmässig grosse Eigenleistungen bei den Bauarbeiten durch die Genossenschaftsmitglieder ausgeführt.

2003 haben wir die ganzen Produktionsanlagen erneuert. Vor dieser grossen Investition haben wir uns entschieden, die ehemaligen Sennereigenossenschaften Nufenen und Hinterrhein zu fusionieren. Früher kaufte die Genossenschaft Nufenen der Genossenschaft Hinterrhein die Milch ab.

Bitte geben Sie uns eine Übersicht zu Ihrer Sortiments- und Vermarktungsstrategie...

Die heutige Sennerei Nufenen beziehungsweise bereits ihre Vorläuferorganisationen haben sich spezialisiert auf die Herstellung eines lange gereiften Halbhartkäses, hergestellt ausschliesslich aus thermisierter Bio-Bergmilch aus der Region. Und seit jeher mit Milch aus silagefreier Fütterung. Dieser Herstellungsprozess hat in Nufenen sehr lange Tradition. Die Sennerei geht bis auf das Jahr 1846 zurück.

In den 1960er Jahren wurde in Nufenen der erste Bündner Bergkäse entwickelt. Das Hauptprodukt ist



SENNEREI NUFENEN



Team Sennerei Nufenen – von links: Toni Knöpfel, Betriebsleiter, Hansruedi Siegenthaler, Käser, Christian Simmen, Geschäftsleiter.

ein unter dem Namen «Viamala» vermarkteter neun bis zwölf Monate gereifter Bio Bergkäse. Weiter wird auch Bündner Bergkäse, Nufener Rahm- sowie Nufener Kräuterkäse in verschiedenen Reifegraden hergestellt. Für die lokale Vermarktung werden auch Nufener Mutschli, Joghurt und Butter produziert.

Unsere Kompetenz sehen wir klar in der Herstellung von lange gereiften Bergkäsen. Für deren Herstellung es eine einwandfreie Milchqualität mit direktem Bezug zu den Milchlieferanten und einer langen Erfahrung in der Herstellung bedarf. Die Vermarktung erfolgt hauptsächlich in entsprechenden Handelskanälen für Bioprodukte und mit der entsprechenden Gewichtung der Herkunft und Produktqualität.

Mit Bio verbinden viele auch Best Practice bezüglich Nachhaltigkeit – was heisst dies für Sie in der Praxis?

Sehr vieles wird ja bereits über die Biorichtlinien erfüllt. In der Landwirtschaft wie auch in der Sennerei. Die Sennerei Nufenen hat sich aber insbesondere auch im Bereich des Energieverbrauchs ehrgeizige Ziele gesetzt, um von fossilen Energieträgern wegzukommen. Seit einem Jahr wird die gesamte Wärmeenergie von einem kleinen Fernwärmeverbund bezogen, der ausschliesslich mit einheimischen Holz-Hackschnitzeln betrieben wird. Zurzeit wird eine Anlage zur Molkeaufkonzentration installiert, um die Molketransporte auf der Strasse um $\frac{2}{3}$ zu reduzieren. Damit verbunden ist eine Installation zur energetischen Nutzung der Wärme des Abwassers aus dem Prozess der Molkeaufkonzentration. In Evaluation ist die Anschaffung eines elektrisch betriebenen Milchsammelfahrzeuges, da unsere Streckencharakteristik eine gute Nutzung von Rekuperationsenergie erlauben würde.

Zeitweise spielte der Export in den EU-Raum, namentlich nach Deutschland, eine wichtige Rolle – welche Perspektiven zeigen sich hier trotz ungünstigen Währungskurses?

Für uns ist der Export bis heute mit rund 50 Prozent des Umsatzes sehr wichtig. Insbesondere mit dem starken Franken und mit der schwindenden Kaufkraft infolge Inflation im EU-Raum waren die Herausforderungen in den letzten Jahren gross.

Mit zusätzlichen Anstrengungen konnten wir erreichen, dass der Exportanteil in den letzten zwei Jahren nur geringfügig zurückgegangen ist. Zumindest für unser Nischensegment sehen wir nach wie vor Perspektiven im Exportmarkt und glauben, dass die Talsohle erreicht bzw. bereits durchschritten ist.

« Wir haben uns auch beim fossilfreien Energieverbrauch ehrgeizige Ziele gesetzt.

Seit den Anfangszeiten hat sich Ihr Unternehmen auch bezüglich Technologie und Infrastruktur entwickelt – welche Meilensteine waren die wichtigsten?

2003 konnte eine moderne Produktionsanlage mit speicherprogrammierbarer Steuerung (SPS) in Betrieb genommen werden. 2010 erfolgte der Ausbau des Käsereifelagers auf 80 Tonnen, was rund 16 000 Käseläuben entspricht, und die Ausrüstung mit einem Käsepflegeroboter. Da für diese Investition keine Beiträge der öffentlichen Hand gesprochen wurden, konnte dieses Vorhaben nur mit extrem grosser Eigenleistung aller Genossenschaftsmitglieder umgesetzt werden. Heute findet eine weitere Ausbautetappe statt. Vor vier Monaten konnte ein weiteres Käsereifelager mit 8000 Laiben und vor drei Wochen ein zweiter Käsepflegeroboter der Firma Leu, Uetendorf, in Betrieb genommen werden. Der



Abschluss der jetzigen Investitionsetappe erfolgt mit der Inbetriebnahme der Molkeaufkonzentrations-Anlage und der Errichtung neuer Garderoben und Hygieneräume.

Welche aktuellen Entwicklungs- und Zukunftsprojekte (Sortiment und Technologie) stehen derzeit an – oder mittelfristig?

« Die Grosse Sympathie zum Biolandbau traf Anfang der 1990er Jahre auf die wachsende Marktnachfrage.

Mit der erfolgten Investitionsetappe ist der Betrieb wohl für die kommenden zehn Jahre bestens gerüstet. Kurz- und mittelfristig werden wir uns auf die Bearbeitung unserer bestehenden Nischenmärkte konzentrieren

und entsprechend unser nicht allzu breites Sortiment vermarkten. Diese Sortimentsgestaltung erlaubt uns eine verhältnismässig schlanke und effiziente Betriebsführung.

Ein Blick auf die Milchwirtschafts-Branche allgemein – welche Herausforderungen stehen aus Ihrer Sicht im Vordergrund?

Namentlich im Berggebiet ist oftmals eine konkurrenzfähige Verarbeitungsinfrastruktur und entsprechende Betriebsauslastung schwer zu erreichen. Der Markt verlangt aber mehr denn je, dass konkurrenzfähig produziert wird.

Da für unsere Milchwirtschaft auf 1600 Metern über Meer ein Mithalten im Wettbewerb um grosse Mengen und günstige Preise aussichtslos ist, ist eine Fokussierung auf möglichst effiziente, schlanke und vor allem gut ausgelastete Produktionsstrukturen zu setzen. Mit entsprechender Bearbeitung der Ni-

schenmärkte durch Ausspielen der Einzigartigkeiten wie Herkunft, ökologischen Qualität im Gesamtkontext und natürlich Produktecharakteristik und -qualität.

Stichwort Fachkräfte – wie sieht die Situation für Sie aus, auch mit Blick auf die lokale Wirtschaft?

Wir haben natürlich auch schon sehr schwierige Situationen in Bezug auf das Finden von Fachkräften erlebt. Momentan sind wir aber sehr gut aufgestellt. Und zuversichtlich stimmt, dass einige junge Leute aus der Region die Ausbildung zum Milchtechnologe oder zur -technologin gemacht haben. Auch freut es mich, zu sehen, wie und mit welchem Berufsstolz diese Leute ihre Arbeit machen. Den Ausbildungsbetrieben ein herzliches Dankeschön an dieser Stelle!

Und auch in der Landwirtschaft sieht es sehr positiv aus mit dem Nachwuchs an gut ausgebildeten jungen Leuten.

Vielen Dank für den guten Austausch!



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

Breite Verankerung und Kontinuität

Im Rahmen der Generalversammlung am 10. September 2024 erfolgte eine teilweise Erneuerung von Präsidium und Vorstand.

► CORINNE STÄMPFLI, PETER JOSSI

Das Innovationsnetzwerk Swiss Food Research gab Veränderungen im Vorstand bekannt. Diese personellen Anpassungen reflektieren das kontinuierliche Bestreben des Netzwerks, innovative Synergien zu schaffen und die gesamte Ernährungslandschaft in der Schweiz nachhaltig zu stärken.

Neuer Präsident: Wolfram Brück, HES-SO Valais-Wallis

Swiss Food Research freut sich, die Ernennung von Prof. Dr. Wolfram Brück als neuen Präsidenten bekannt zu geben. Als angesehener Experte in der Lebensmittel- und Gesundheitsmikrobiologie bringt Prof. Dr. Brück umfassende internationale Erfahrung aus Wissenschaft und Industrie in den USA, Grossbritannien, Dänemark, Irland und der Schweiz mit.

Prof. Dr. Wolfram Brück promovierte an der University of Reading, Grossbritannien, wo er sich mit der Wirkung von präbiotischen Milchpeptiden auf die Gesundheit von Säuglingen beschäftigte. Seine Karriere zeichnet sich durch sein Engagement in der mikrobiologischen und biotechnologischen Forschung sowie in der Lebensmittelinnovation aus. Seit 2014 ist er Professor für Mikrobiologie am Institut für Life Sciences der HES-SO Valais-Wallis, wo er führende Forschungs-

projekte zu funktionellen Lebensmitteln, alternativen Proteinquellen, Mikrobiom-Analysen und Umweltmikrobiologie leitet.

Als neuer Präsident von Swiss Food Research wird Prof. Dr. Brück seine Expertise in den Bereichen Lebensmittelsicherheit, Nachhaltigkeit und Biomedizin einbringen, um Innovationen voranzutreiben und die Schweiz als globalen Vorreiter in der Transformation des Ernährungssystems zu stärken.

Neue Mitglieder im Vorstand

Der Vorstand von Swiss Food Research erhält des Weiteren Verstärkung durch die Ernennung von zwei neuen Mitgliedern:

- Claude Winter, fenaco, Innovation in der Division Lebensmittelindustrie
- Maria-Theresia Stergiou-Gekenidis, Agroscope, Forschungsbereich Mikrobielle Systeme von Lebensmitteln

Verdankung Fabian Wahl, Valérie Vincent und Wilfried Andlauer

Swiss Food Research bedankt sich herzlich bei den ausscheidenden Vorstandsmitgliedern für ihr langjähriges Engagement und ihren wertvollen Beitrag.

Der bisherige Präsident, Fabian Wahl, von Agroscope, gibt sein Amt nach fünf erfolgreichen Jahren ab. Unter seiner Führung hat Swiss Food Research entscheidende Schritte in der Vernetzung

und Förderung von Forschungs- und Entwicklungsprojekten sowie im Wachstum bei den Mitgliedern und Partnern gemacht. Swiss Food Research dankt Fabian Wahl für seinen unermüdlichen Einsatz und seine visionäre Leitung, die das Netzwerk massgeblich geprägt haben.

Valérie Vincent (GMSA) tritt nach acht Jahren aus dem Vorstand zurück. Ihre Beiträge zur strategischen Ausrichtung und ihre Unterstützung für zahlreiche Initiativen haben Swiss Food Research wesentlich gestärkt.

Wilfried Andlauer (HES-SO) tritt nach zwölf Jahren im Vorstand zurück. Sein Beitrag über diese beachtenswerte Zeitspanne hat dazu beigetragen, Swiss Food Research substanziell zu formen. Das Herzblut und die Motivation, die Wilfried Andlauer für den gesamtheitlichen Ansatz bereitgestellt hat, werden nachhaltig auch die Zukunft prägen.



Corinne Stämpfli, Communication Manager Swiss Food Research



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



Bisherige und neue Vorstandsmitglieder an der Generalversammlung 2024 : v. l. n. r. Fabian Wahl, Agroscope, Christoph Denkel, BFH, Claude Winter, fenaco, Karola Krell, Food Lex AG, Wolfram Brück, HES-SO, Valérie Vincent, Groupe Minoteries SA, Wilfried Andlauer, HES-SO, Maria-Theresia Stergiou-Gekenidis, Agroscope; Frank Burose, KNW-E; nicht auf dem Bild: Michel Burla, Orior Le Patron, Selçuk Yildirim, ZHAW.

Agro Food Innovation Forum 2024: «Perspective matters!»

Am 10. September 2024 nutzten rund 100 Teilnehmende den wichtigen Jahresevent zum fachlichen Austausch auf hohem Niveau.

► PETER JOSSI, CORINNE STÄMPFLI

Das jährliche Agro Food Innovation Forum (AFIF) dient als Plattform für den Austausch von Innovationen und Start-ups im Bereich Agro-Food und Ernährung. Die vielfältige Durchmischung der Teilnehmenden aus innovativen Unternehmen, Forschungseinrichtungen und Förderinstitutionen stellt eine gute Grundlage für die gezielte Vernetzung dar.

Während der Veranstaltung präsentierten Start-ups ihre Projekte innerhalb des Menüs, und es fanden produktive Diskussionen während der Pausen statt. Das Tagesprogramm lieferte zudem viel Expertise an Trends, Entwicklungen und Hürden im Ernährungssektor.

Den Keynote-Input gab Prof. Dr. Tobias Luthé von der ETH Zürich zum Thema «Entwicklung adaptiver und innovativer Kapazitäten». Anschliessend sprach Prof. Dr. Christoph Denkel von der Berner Fachhochschule (BFH) über Next Generation Collaboration, Start-ups und Forschung. Peter Braun von Swiss Food Research präsentierte Beispiele von Living Labs zur Innovationsförderung.

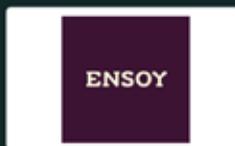


Thank you to our start-ups!

YOUR DELICIOUS PRODUCTS MADE THIS DAY A CULINARY EXPERIENCE.



DAS PURE
High quality
delicacies



ENSOY
Organic and swiss
made tofu



GELAVENA
Vegan swiss made
ice cream



BÄRGLERART
Traditional high
quality bread



KERNSEDER EDELPILZE
Gourmet mushrooms
from Switzerland



NEW ROOTS
Vegan cheese
alternatives



VIFFF
High quality
delicacies



EGGFIELD
Plant-based
egg alternatives



SCHÖNBÄCHLER'S
Sweet
apple juice



LUCKY SHRIMP AG
High quality
shrimps

Start-up-Unternehmen in der Übersicht.

Förderlandschaft wird vielfältiger

Nach einer Mittagspause begann das Nachmittagsprogramm mit einem Fokus auf Public-private Innovation. Emile Dupont von Innosuisse sprach über die Rolle öffentlicher und privater Partnerschaften bei der Förderung von Innovationen. Darauf folgte ein Beitrag zu nachhaltigen Investitionen von Stephan Zacke (Avina Stiftung). Nach einer kurzen Pause wurden wichtige Perspektiven aus der Landwirtschaft und Industrie beleuchtet. Francis Egger vom SBV, Karola Krell von der Fial sowie Julia Baumann und Julian Eichrodt von Lidl Schweiz sprachen über Herausforderungen und Innovationen in der Landwirtschaft und im Einzelhandel.

Zum Abschluss erfolgte eine Wrap-up-Session, gefolgt von einem Networking-Apéro, bei dem die Teilnehmenden in entspannter Atmosphäre Kontakte knüpfen konnten. Dieses Forum bot eine einzigartige Plattform für den Austausch von Ideen und die Förderung von Innovationen im Agro-Food-Bereich mit dem Gedanken, neue Perspektiven einzunehmen.



IE FOOD

Cleverere Lösungen im Industriebau

Ganzheitliche Lösungen – engineered by IE

Von uns bekommen Sie mehr als eine Hülle für Ihre Produktionsanlagen: Wir steigern die Effizienz Ihrer Prozesse – mithilfe von Industriebauten, die perfekt auf Ihre Betriebsprozesse abgestimmt sind.



**IN IHRER BRANCHE
ZU HAUSE**

Wir vereinen die Kompetenzen aus Produktionsprozessen, Logistik, Industriebau und Infrastruktur. Wie immer Ihre Ausgangslage ist – wir haben die ganzheitliche, massgeschneiderte Lösung für Sie.



**MITARBEITER
ALS UNTERNEHMER**



**ALLE EXPERTEN
UNTER EINEM DACH**

IE Food Zürich
T +41 44 389 86 00
zuerich@ie-group.com
www.ie-group.com



**SICHERHEIT DURCH
GARANTIE**

Der Spezialist für Industriebauten.

Optimierung von HACCP-Systemen in der Käseverarbeitung

2023 erhielt Madlen Duss den SGLWT-Preis für ihre hervorragende Bachelorarbeit an der ZHAW Wädenswil. Im folgenden Artikel gibt sie eine zusammenfassende Übersicht.

► MADLEN DUSS

Im Rahmen dieser Bachelorarbeit wurde das bestehende HACCP-System der Lustenberger & Dürst SA revidiert. Dazu wurde ein übergeordnetes Vorgabedokument erstellt, welches die Revisionen von bestehenden HACCP-Systemen und die Erstellung neuer HACCP-Systeme erleichtert und vereinheitlicht. Zugleich wurde eine komplette Studie einer Produktgruppe erarbeitet gemäss dem erstellten Vorgabedokument.

Die Firma Lustenberger & Dürst SA ist ein Käseverarbeitungsbetrieb, welcher jährlich mehr als 8000 Tonnen Käse verarbeitet und in über 40 Länder exportiert. Die Käsespezialitäten werden von Partnerkäsereien für die Lustenberger & Dürst SA produziert und anschliessend in den Affinage-Zentren in Hünenberg (Zug) und Heitenried (Freiburg) ausgereift. Die Abpackung und der Versand erfolgen beim Standort Hünenberg.

Rechtliche Grundlagen und Anforderungen aus Standards

Das Qualitätsmanagementsystem der Lustenberger & Dürst SA ist nach den Standards BRC Global Standard, Version 9, und IFS Food, Version 8, zertifiziert und erfüllt zusätzliche Anforderungen aus Kundenstandards. Gemäss den rechtlichen Anforderungen aus der Schweiz dürfen nach Art. 7 Abs. 1 des Bundesgesetzes über Lebensmittel und Gebrauchsgegenstände (LMG) nur sichere Lebensmittel in Verkehr gebracht werden. Dazu wird unter anderem die Ausarbeitung, die Umsetzung und die Aufrechterhaltung eines HACCP-Systems im Rahmen der Selbstkontrolle gemäss Art. 75, 78 und 79 der Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung (LGV) gefordert. Die Standards IFS und BRC fordern ebenfalls die Umsetzung der HACCP-Grundsätze.

Die einzige weltweit anerkannte fachliche Grundlage zur Ausarbeitung eines HACCP-Systems ist die Verfahrensregel des FAO/WHO Codex Alimentarius. In der Verfahrensregel «General Principles of Food Hygiene, CXC 1-1969, Rev. 2022» wird

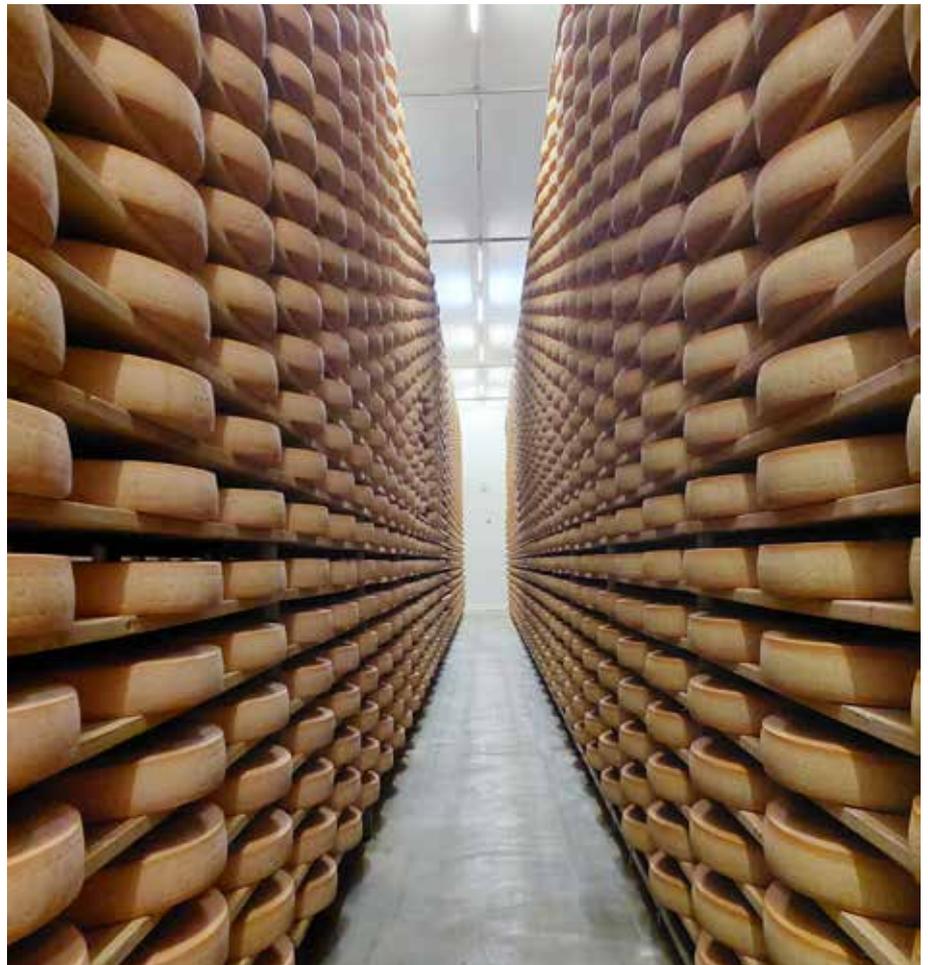
das HACCP-System in zwölf Schritte aufgeteilt. Auch das HACCP-System aus der Branchenleitlinie Fromarte ist auf diesen zwölf Schritten aufgebaut. Fromarte bietet erarbeitete HACCP-Studien zu gewissen Produkten sowie Vorlagen und Literaturhinweise zur Bewertung von Gesundheitsgefahren an. Diese unterstützen Käsereibetriebe bei der Erstellung und Umsetzung von HACCP-Studien.

Voraussetzungen für ein HACCP-System

Damit ein HACCP-System erfolgreich implementiert werden kann, sind Grundvoraussetzungen wie die technische und räumliche Ausstattung und grundlegen-

de Hygienemassnahmen zu erfüllen. Diese werden als Gute Hygiene- und Herstellungspraxis (GHP) zusammengefasst. Die GHP umfasst produktunspezifische Massnahmen wie die Personalhygiene, das Raumklima oder die Arbeitshygiene. Sie verhindert allgemeine Produktkontaminationen aus dem Betriebsumfeld und ist nicht auf Einzelgefahren ausgerichtet.

Im Gegensatz zur GHP ist das HACCP-System produkt- und prozessspezifisch und wirkt gezielt auf einzelne Gefahren. Die Abgrenzung von HACCP zur GHP ist wichtig, da sonst der korrekte Umgang mit Gefahren, Grenzwerten und Kontrollmechanismen nicht gegeben ist.



Affinage mit kontrolliertem Klima und regelmässiger Pflege im Ausreifezentrum Heitenried. MADLEN DUSS

Herausforderungen bei artisanal hergestellten Käsen

Die Beherrschung von potenziellen Gefahren durch Fremdkörper ist eine Herausforderung bei der Herstellung von artisanal produzierten Käsen. Es ist wichtig, dass Fremdkörper bereits bei der Käseherstellung in den einzelnen Käsereien auf ein annehmbares Mass reduziert werden. Das wichtigste Mittel dazu ist die Milchfiltration, welche auf den Landwirtschaftsbetrieben und/oder bei der Milchannahme erfolgt. Eine sekundäre Kontamination während der Käseproduktion ist zu verhindern, indem Wartungen von Anlagen durchgeführt werden und der Austausch von Gerätschaften regelmässig vorgenommen wird. So können zum Beispiel Fremdkörper durch spröde Dichtungen und ausfallende Borsten minimiert werden. Darüber hinaus ist es unerlässlich, dass Vorfälle wie Glasbruch in den Käsereien genau dokumentiert werden. Die Bruchstücke müssen gesichert und die betroffenen Chargen gegebenenfalls gesperrt werden.

Je nach Art des Fremdkörpers und der Konsumentengruppe ist mit einer gesundheitlichen Gefährdung ab einer Grösse von 2 bis 7 mm zu rechnen. Zudem werden Fremdkörper unabhängig ihrer Grösse von Kunden nicht toleriert. Die Nachweisgrenze von Metall bei der Fremdkörperdetektion durch Röntgengeräte oder Metalldetektoren liegt bei wenigen Mil-

limetern. Fremdkörper anderer Art, zum Beispiel Kunststoff oder Glas, können von Metalldetektoren allerdings nicht detektiert werden.

Eine weitere Herausforderung ergibt sich durch die nicht vorhandene Hitzebehandlung bei der Herstellung von Rohmilchkäsen. Dadurch können pathogene Keime wie *Salmonella* oder *Listeria monocytogenes* während der Produktion nicht eliminiert werden. Daher muss die Auftretenswahrscheinlichkeit von pathogenen Keimen auf ein Minimum reduziert werden. Dies erfolgt durch die Einhaltung der GHP, die Verwendung geeigneter Rohware, eine sorgfältige Verkäsung und Affinage und die Vermeidung von Kreuzkontaminationen. Das Wachstum pathogener Keime wird im ungeschnittenen Käse durch die Konkurrenzflora stark unterdrückt. Sobald der Käse geschnitten wird, ist auf eine einwandfreie Verarbeitungshygiene zu achten.

Unterscheidung zwischen Validierung und Verifizierung

Nach der Festlegung der Beherrschungsmassnahmen und deren Überwachung und Korrekturmassnahmen erfolgt im elften Schritt die Validierung des HACCP-Plans und die Festlegung der Verifizierungsverfahren.

Die Validierung überprüft die Wirksamkeit des gesamten HACCP-Systems. Sie basiert auf wissenschaftlichen und technischen Daten und ist ein kontinuier-

licher Prozess während der Ausarbeitung einer HACCP-Studie. Das HACCP-System wird vor seiner Implementierung validiert. Alle signifikanten Gefahren müssen durch die erarbeiteten Massnahmen beherrscht werden können.

Das Ziel der Verifizierung ist die Überprüfung der korrekten Umsetzung des validierten HACCP-Systems nach dessen Implementierung. Neben der eigentlichen Überwachungstätigkeit wird durch die Anwendung von zusätzlichen Methoden, Verfahren, Tests und Bewertungen überprüft, ob eine Kontrollmassnahme wie vorgesehen funktioniert oder funktioniert hat.

Mit der lückenlosen Durchsetzung des HACCP-Systems über alle Wertschöpfungsstufen kann die Lebensmittelsicherheit vom Endprodukt gewährleistet werden. Mit der konsequenten Anwendung des Systems können potenzielle Gefahren wie Fremdkörper oder pathogene Keime beherrscht werden und Kundenanforderungen erfüllt werden. Dabei ist es wichtig, das HACCP-System regelmässig zu überprüfen und bei Produkt- oder Prozessänderungen anzupassen.



Madlen Duss, Bachelor of Science ZHAW in Lebensmitteltechnologie ZHAW, Fachspezialistin Qualitätsmanagement bei der Firma Lustenberger & Dürst SA

Quellen

Duss, M. (2023). Erarbeitung eines HACCP-Systems für ein ausgewähltes Produkt und Erstellung eines übergeordneten Vorgabedokumentes zu HACCP für die Firma Lustenberger & Dürst SA [Bachelorarbeit unveröffentlicht]. Zürcher Hochschule für angewandte Wissenschaften (ZHAW). Bundesgesetz über Lebensmittel und Gebrauchsgegenstände (Lebensmittelgesetz, LMG) vom 20. Juni 2014, SR 817.0, Stand am 1. Januar 2022. Lebensmittel- und Gebrauchsgegenständeverordnung (LGV) vom 16. Dezember 2016, SR 817.02, Stand am 1. Februar 2024. Codex Alimentarius Commission: General Principles of Food Hygiene, CXC 1-1969 (Rev. 2022). © Fromarte. (2023). HACCP-Konzept. Version 2.2.

GRANOSA TRAWOSA

IHRE PARTNER FÜR BIOLOGISCHE UND KONVENTIONELLE ROHSTOFFE



Brotgetreide, Futtergetreide, Ölsaaten
Senfesaat, Hülsenfrüchte



Keimsaaten, Pürees und Säfte, TK-Früchte
Nüsse und Kerne, Kräuter und Gewürze

GRANOSA AG
Poststrasse 15, CH-9000 St.Gallen
+41 71 844 98 20, www.granosa.ch



TRAWOSA AG
Poststrasse 15, CH-9000 St.Gallen
+41 71 844 98 40, www.trawosa.ch

FAO und Swiss Food & Nutrition Valley verstärken Zusammenarbeit

Mit einem «Letter of Intent» legen die Food and Agriculture Organization of the United Nations (FAO) und die Organisation Swiss Food & Nutrition Valley (SFNV) die Grundlage für die zukunftsorientierte Kooperation.

► Das Ziel der Zusammenarbeit definieren die beiden Organisationen als «impactful partnership to scale innovative solutions and drive agrifood systems transformation». FAO-Generaldirektor Qu Dongyu einerseits und Marie-France Tschudin, Präsidentin des SFNV Steering Committee, und SFNV-CEO Christina Senn-Jakobsen unterzeichneten den «Letter of Intent», mit dem Ziel: «To create mechanisms to develop innovative solutions to address the root causes and mitigate the consequences of agrifood systems challenges that currently constrain progress.»

Der Generaldirektor der FAO, Qu Dongyu, sagte: «Wir freuen uns, diese Zusammenarbeit mit der Swiss Food & Nutrition Valley zu beginnen, denn sie ist eine wichtige Partnerschaft für uns, da wir uns gemeinsam für eine gesunde Ernährung für alle einsetzen. Durch die Zusammenarbeit und die Nutzung innovativer Lösungen und des Schweizer Know-hows können wir einige der drängendsten Herausforderungen, mit denen die globalen Agrarnahrungssysteme derzeit konfrontiert sind, optimistischer angehen.»

Die Präsidentin des SFNV-Lenkungsausschusses, Marie-France Tschudin, fügte hinzu: «Um unsere Ernährungssysteme zukunftsfähig zu machen, ist eine

enge Zusammenarbeit zwischen nationalen und internationalen Akteuren unerlässlich. Die Partnerschaft mit der FAO wird es uns ermöglichen, Brücken zu bauen und Lösungen zu entwickeln, die nicht nur die globalen Ernährungsherausforderungen angehen, sondern auch die nachhaltige Entwicklung und die Inklusion in verschiedenen Gemeinschaften weltweit unterstützen.»

Global-lokale Kooperation

Die Food and Agriculture Organization (FAO) ist eine Sonderorganisation der Vereinten Nationen, die die internationalen Bemühungen zur Bekämpfung des Hungers und zur Verbesserung der Ernährung und Ernährungssicherheit anführt. Ziel der FAO ist es, Ernährungssicherheit für alle zu erreichen und sicherzustellen, dass die Menschen regelmässig Zugang zu ausreichend hochwertigen Nahrungsmitteln haben, um ein aktives, gesundes Leben zu führen. Mit 195 Mitgliedern – 194 Ländern und der Europäischen Union – ist die FAO in über 130 Ländern weltweit tätig. Das FAO-Verbindungsbüro in Genf, das sich im Palais des Nations befindet, arbeitet mit in der Schweiz ansässigen Partnern zusammen, um das Unternehmensziel der FAO mit Blick auf die Sustainable Development Agenda zu erreichen.



www.fao.org/home/en

Die Swiss Food & Nutrition Valley (SFNV) ist ein gemeinnütziger Verein, der 2020 gegründet wurde und die Innovation von Ernährungssystemen sowohl in der Schweiz als auch weltweit stärkt und fördert. Unser vielfältiges Netzwerk von 150 Valley-Partnern – von globalen Unternehmen, Universitäten, Innovationsbeschleunigern bis hin zu Regierungsbehörden, KMU und Start-ups – arbeitet zusammen, um die dringendsten Herausforderungen in den Bereichen Lebensmittel, Landwirtschaft und Ernährung anzugehen und gemeinsam innovative Lösungen zu entwickeln, die zu einer besseren Gesundheit des Planeten und der Menschen beitragen.



<https://swissfoodnutritionvalley.com/>



Unterzeichnung «Letter of Intent»: FAO Director General Qu Dongyu, Christina Senn-Jakobsen, CEO, Swiss Food & Nutrition Valley, Marie-France Tschudin, Swiss Food & Nutrition Valley, Steering Committee Chair.

SWISS FOOD & NUTRITION VALLEY

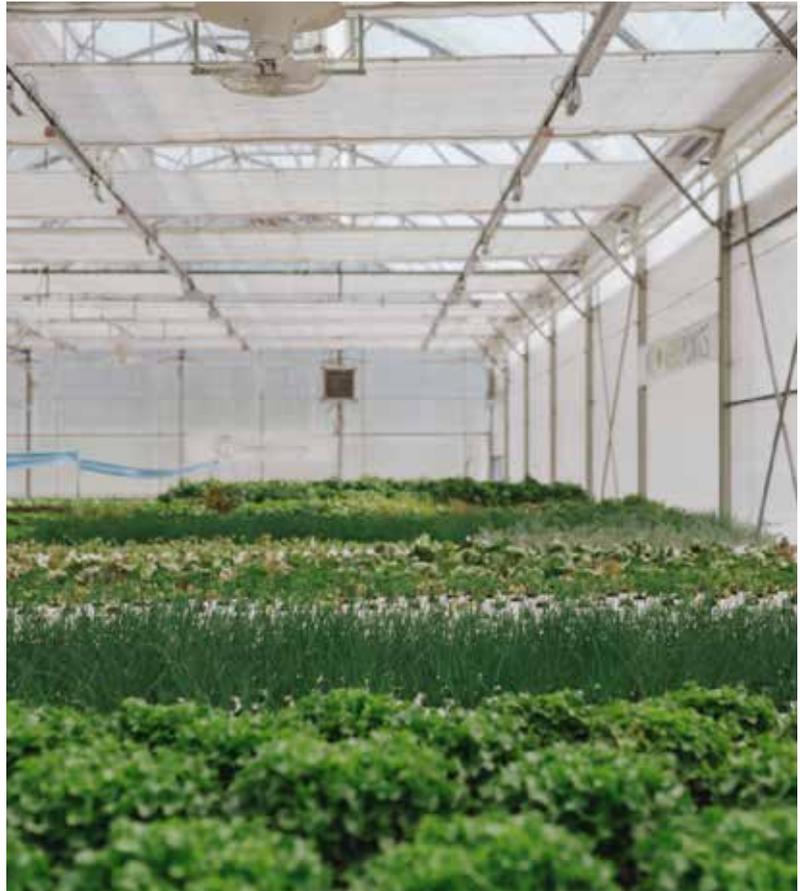
Schweizer Lebensmittel-Ökosystem nutzen

Die Unterzeichnung fand statt im Rahmen eines Events auf dem Areal von Agropole in Molondin (VD), einem der Ernährungszukunft gewidmeten Forschungscampus. Delegationen seitens der FAO und des Bundesamts für Landwirtschaft trafen sich vor Ort zum Austausch mit drei innovativen Start-ups, CleanGreens Solutions, Vivent Biosignals und Ecorobotix, Partnerunternehmen des SFNV.



SWISS FOOD & NUTRITION VALLEY

Das florierende Lebensmittel-Ökosystem der Schweiz entwickelt eine Fülle von Innovationen, um einige der drängendsten globalen Ernährungsprobleme zu lösen. Die FAO und die SFNV werden eine engere Zusammenarbeit in den Bereichen Innovation, gesunde Diäten und Ernährung aufbauen.



Energie nachhaltig eingesetzt

Leise und sauber: Ideal für den Lebensmitteltransport der E-Tech D



renault-trucks.ch

RENAULT TRUCKS E-TECH

THERMOTECHNIK FÜR STOFFE IN FÄSSERN UND IBC

Anschlussfertige Raummodule zur Temperierung von Stoffen

► In vielen industriellen Anwendungen ist die Temperierung von Stoffen in Fässern und IBC erforderlich. Zum Beispiel bei der Aussenlagerung von temperaturempfindlichen Stoffen, die vor Frost zu schützen sind. Oder bei der Lagerung von Stoffen, die in einem exakt definierten Temperaturbereich vorgehalten werden müssen, um die Haltbarkeit zu gewährleisten oder chemische Reaktionen zu unterbinden. In der Chemie-, Pharma- und der Lebensmittelindustrie müssen Stoffe in manchen Fällen zuvor wärmebehandelt oder konstant auf Temperatur gehalten werden, damit sie in den Herstellungsprozess überführt werden können.

Mit Thermotechnik ausgestattete Raummodule

Die Temperierung von Stoffen in Fässern und IBC lassen sich mit entsprechend ausgestatteten Raummodulen von Denios flexibel lösen. Die Raumsysteme werden bedarfsgerecht ausgelegt und anschlussfertig geliefert. Sie eignen sich sowohl zur Innen- als auch zur Aussenaufstellung, da die Berechnung der Statik auf Grundlage von Eurocode 3 (DIN EN 1993) erfolgt. Weisen die zu behandelnden Stoffe Gefahrenmerkmale auf, legt Denios das Raummodul zudem gesetzeskonform zu den stoff- und mengenabhängig geforderten Wasser-, Brand- und Explosionschutz-Auflagen aus.

Unterscheidung in Lagermodule und Wärmekammern

Bei den Raummodulen sind isolierte Lagermodule und Wärmekammern zu unterscheiden. Die Lagermodule verfügen in der Regel über eine 50–60 mm dicke Isolierung und werden für Zieltemperaturen im Bereich von >5 °C bis 35 °C eingesetzt. Sie sind zugelassen für die Wassergefährdungsklassen (WGK) 1–3 und können entweder ohne Brandschutz oder als zertifiziertes Brandschutzsystem (z. B. F 90/REI 90/REI 120) ausgeführt werden. Die Wärmekammern werden für Temperaturen von >35 °C bis 150 °C eingesetzt und verfügen im Standard über eine 100 mm starke Isolierung. Es stehen verschiedene Heizarten zur Auswahl: Elektrischer Strom, Heisswasser-Dampf, Warmwasser oder kundenindividuell ausgelegte Wär-



Isoliertes Gefahrstofflager für frostempfindliche Aromen.

metauscher. Anwendungsspezifische Lösungen reichen von einer Wärmekammer mit Brandschutz, über eine Wärmekammer aus Edelstahl für hohe Hygieneanforderungen bis zur modularen Wärmekammer in Modulbauweise für schwierige Aufstellbedingungen. Letztere wird nicht anschlussfertig geliefert, sondern vor Ort montiert.

Kundennähe schützt vor Fehlentscheidungen

Für gängige Temperaturanforderungen können zwar standardisierte Raummodule eingesetzt werden, die nicht mehr kundenindividuell konfiguriert werden müssen, dennoch wird jedes Modul von Hand montiert und einer ausführlichen Qualitätsprüfung unterzogen. Eine indi-

viduelle Beratung ist in jedem Fall empfehlenswert und kann vor Fehlern im Planungsprozess und kostenintensiven Fehlentscheidungen schützen. Bei besonderen Herausforderungen kann eine Vorort-Beratung sinnvoll sein und die Projektteilung von Denios hinzugezogen werden. Denios legt viel Wert auf Kundennähe und ist weltweit in über 20 Ländern vertreten.

DENIOS AG

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



Gemeinsam Konflikte lösen

Vom 27. bis 29. August 2024 fand in Winterthur das Swiss Green Economy Symposium (SGES) statt, eines der wichtigsten Events zur Förderung der nachhaltigen Wirtschaft in der Schweiz.

► PETER JOSSI

Über 1000 Teilnehmende aus Wirtschaft, Politik und Wissenschaft kamen zusammen, um innovative Lösungen für eine nachhaltige Zukunft zu diskutieren. Ein Highlight des Symposiums war die Verleihung des ZHAW SDG Award, der herausragende studentische Arbeiten im Bereich der Nachhaltigkeit auszeichnet. Dieses Jahr ging der Preis an Nicolas Müller für seine Analyse zur Nachhaltigkeit des Lithiumabbaus in Südamerika.

Neben spannenden Vorträgen und Diskussionen bot das SGES 2024 auch zahlreiche Innovationsforen (Fachkonferenzen), die konkrete Ansätze für die Umsetzung von Nachhaltigkeitsstrategien aufzeigten. Die Veranstaltung zeigte eindrucksvoll, wie stark das Interesse und die Bereitschaft der Schweizer Wirtschaft sind, aktiv zur Lösung globaler Umwelt- und Gesellschaftsprobleme beizutragen.

Nährstoffkreisläufe intelligenter managen

Lebensmittelverschwendung ist ein globales Problem mit enormen Auswirkungen, da eine erhebliche Menge an Nährstoffen entlang der gesamten Wertschöpfungs-

fungskette verloren geht. Von der landwirtschaftlichen Produktion über die industrielle Verarbeitung bis hin zum Einzelhandel über die industrielle Verarbeitung bis hin zum Einzelhandel über die industrielle Verarbeitung bis hin zum Einzelhandel – überall bleiben Wertstoffe übrig, welche noch klug verwertet werden könnten. In der Schweiz belaufen sich die Lebensmittelabfälle auf etwa 2,8 Millionen Tonnen pro Jahr. Davon entfallen 20 Prozent auf Verluste in der Landwirtschaft, 28 Prozent auf Haushalte, 7 Prozent auf die Gastronomie, 35 Prozent auf die Lebensmittelverarbeitung und 10 Prozent auf den Einzelhandel.

Im Rahmen des Workshops zeigten Fachleute aus Wirtschaft, Politik, Wissenschaft und NGOs eindrücklich und praxisnah, wo je angesetzt werden muss. Innovative Win-win-Lösungsideen und Umsetzungspartnerschaften entstehen dabei in der vernetzten Kooperation in neu gedachten Wertschöpfungspartnerschaften. Ein wichtiger Kernbegriff: «Nebenströme». Von der Landwirtschaft bis hin zur Verarbeitung und Logistik bieten sich viele Chancen, die Lebensmittelströme effizienter und effektiver zu nutzen. Viele traditionellerweise als Futtermittel verwendete Rohstoffe, beispielsweise Biertreber, lassen sich dank zeitgemässer Technologie zu schmackhaften Lebensmittelinnovationen aufbereiten.



elesa.com

STANDARD MACHINE ELEMENTS WORLDWIDE



INOX STAINLESS STEEL

INOX STAINLESS STEEL

VD

MD

INOX STAINLESS STEEL

HD



ONLINE SHOP





Massgeschneiderte Mehrschichtfolien sind das A und O für eine optimierte Käsereifung. ALLFO

Wenn Käse im Beutel reift

Keine Rindenbildung, weniger Gewichtsverlust und eine kontrollierte Reifung: Das sind die Vorteile von Käsereifeverpackungen.

► Egal ob Hartkäse oder halbfester bzw. fester Schnittkäse – in den unterschiedlichen Verpackungslösungen der Allfo GmbH & Co. KG reifen die Produkte zum perfekten Käsegenuss. Der Verpackungsspezialist produziert massgeschneiderte Mehrschichtfolien, die unter anderem als Seitenfaltenbeutel, lose Beutel oder Kettenbeutel für die optimierte Käsereifung zum Einsatz kommen. Durch einen auf das Produkt individuell abgestimmten Folienaufbau erreicht allfo eine exakt definierte Gasdurchlässigkeit, die das Entweichen von Reifegasen ermöglicht und gleichzeitig das Eindringen von Sauerstoff verhindert.

«Die Folienreifung ist die ökonomische Alternative zur traditionellen Käserindenreifung. Für einen optimierten Prozess setzen wir auf produktorientierte Beratung und einen individuellen Folienaufbau. So erreichen wir einen intelligenten Gasaustausch, der die Käsereifung in der Folie optimal unterstützt», erklärt Harald Wörner, Technischer Verkaufsleiter der Allfo GmbH & Co. KG. Die spezielle Folie ermöglicht, dass Reifegasen entweichen, gleichzeitig aber kein Sauerstoff eindringen kann.



Seitenfaltenbeutel sind die Lösung für die Reifung und Verpackung von grossen Käseblöcken. ALLFO

Mehrfach-Vorteil für die Käsereifung

Dank dem intelligenten Gasaustausch bieten die Käsereifeverpackungen von allfo einen Mehrfachvorteil für Molkereien und Käsereien: Durch die Reifung in der Folie ist der Prozess besser kontrollierbar und damit auch die Qualität des Käses reproduzierbar. Darüber hinaus führt die Folienreifung zu geringeren Gewichtsverlusten des Käses, als dass es bei der herkömmlichen Methode der Fall ist. Da der Käse bei der Folienreifung keine Rinde ausbildet, ist auch keine Salzbehandlung erforderlich. «All das reduziert die Lager- und Pflegekosten für Molkereien und Käsereien erheblich», betont Harald Wörner.

Die Verpackungslösungen von allfo erhalten dabei das Aroma und den Geschmack des Käses während des Reifeprozesses und darüber hinaus. Sie sorgen zudem für eine längere Haltbarkeit des Käses und bieten optimalen Produktschutz vor Sauerstoff, Feuchtigkeit und Mikroorganismen. Die Käsereifeverpackungen, ob als loser Beutel, Seitenfaltenbeutel oder Kettenbeutel, punkten mit einer hohen Durchstossfestigkeit und verhindern bei richtiger Anwendung sogenannte Luftzieher. Diese entstehen, wenn Luft in die Verpackung eindringt und es den Reifeprozess des Käses beeinträchtigt und es dabei zu unerwünschten Geschmacks- und Texturveränderungen bis hin zur Schimmelbildung führen kann.

Von der Folie bis zum Beutel

Basis für die Käsereifebeutel von allfo sind massgeschneiderte Mehrschichtfolien, die auf modernsten Extrusionsanlagen speziell nach Produkt- und Kundenanforderungen gefertigt werden. Diese PA/PE-Folien, optional mit EVOH-Barriere, bietet der Verpackungsspezialist seinen Kunden zum einen als Rol-

lenware an. Zum anderen verarbeitet Allfo die Folien aber auch zu vielfältigen Verpackungslösungen weiter: Lose Beutel wie Schlauch- und Siegelrandbeutel oder Seitenfaltenbeutel verpacken Schnitt-, Hartkäse sowie Käseblöcke oder Rundlaibe und passen sich perfekt an die Form des zu verpackenden Käses an. Kettenbeutel sind die Lösung für den automatischen Verpackungsprozess.

Für noch mehr Individualisierung können die Folien für die Käsereifung auf Wunsch auch in unterschiedlichen Farben gefertigt sowie im Flexodruck mit bis zu zehn Farben individuell bedruckt werden.



Für den automatischen Verpackungsprozess eignen sich Kettenbeutel. Auch sie optimieren die Reifung und die Haltbarkeit von Käse. ALLFO

Massgeschneiderte Mehrschichtfolien für eine präzise Käsereifung

Die Allfo GmbH & Co. KG ist europäischer Marktführer für qualitativ hochwertige Vakuumbbeutel. Von Siegelrand-, Schrumpf- und Schlauchbeuteln über Koch- und Standbodenbeutel bis hin zu Mehrlagenbeutel reicht das umfangreiche Sortiment, das in verschiedenen Grössen und Folienstärken erhältlich ist. Eine flexible und schnelle Produktion gewährleistet kurze Lieferzeiten und höchste Versorgungssicherheit für Kunden. Top-Qualität zu fairen Preisen ist die kundenorientierte Philosophie des Unternehmens. Neben dem Food-Bereich eignen sich die Allfo-Vakuumpackungen auch hervorragend für Non-Food-Anwendungen wie in der Pharmazie, Kosmetik, Chemie sowie bei der Verpackung technischer Produkte. allfo liefert weltweit ein umfangreiches Sortiment an bedruckten und unbedruckten Folienbeuteln.

Agroscope – Innovative Käsereifungsverfahren

Das europäische Patentamt hat Agroscope das Patent für das neue Käsereifungsverfahren erteilt. Dies wurde am 25. Januar 2023 im Europäischen Patentblatt bekannt gemacht und ist damit wirksam. Das Patent wird nun in ausgewählten Ländern registriert.

Agroscope hat das neue Käsereifungsverfahren im Jahr 2020 zum Patent angemeldet. Es funktioniert folgendermassen: Die Käse werden nach dem Salzbad in einen biologisch abbaubaren Stoff verpackt. Die Mikroflora der Käseoberfläche wächst in der Folge auf dem Stoff. Am Ende der Reifung kann der Stoff einfach entfernt werden. Ein kleiner Teil der Mikroflora bleibt auf dem Käse zurück, womit er die typische orange-braune Rinde behält.



Agroscope erhält Patent für neues Käsereifungsverfahren (www.admin.ch)



Safety is for life.™

Besuch uns
Halle 9,
Stand 556

REMBE®
Explosionsschutz

Von Menschen.
Für Menschen.
Denn: Bei uns zählt
der Mensch.



CARTE BLANCHE



DAGMAR JENNI

Direktorin der Swiss Retail Federation

Transparenzpaket im Lebensmittelhandel: Überregulierung statt Klarheit

► Muss in Zukunft jedes einzelne Produkt im Supermarkt als potenziell gefährlich und jede Zutat bis ins kleinste Detail deklariert werden? Muss in Zukunft jedem Produkt aufgrund der Vielzahl an Deklarationen und Labels ein Beipackzettel mitgegeben werden, verfasst in einer Schriftgrösse, die fast Augenkrebs verursacht? Dieser Eindruck entsteht, überspitzt gesagt, wenn man das jüngste «Transparenzpaket» im Lebensmittelbereich, dessen Vernehmlassung am 12. Juli 2024 abgeschlossen wurde, durchliest. Es beinhaltet umfangreiche zusätzliche Deklarationen, die für den Detailhandel mit erheblichem Mehraufwand verbunden sind und somit personelle und finanzielle Ressourcen binden, jedoch kaum einen wirklichen Mehrwert in Bezug auf die Transparenz für die Kunden bieten. Die Swiss Retail Federation hat sich deshalb in ihrer Stellungnahme für einen regulatorischen Marschhalt und den Verzicht auf zusätzliche undurchdachte, nicht zielführende und unverhältnismässige Deklarationen ausgesprochen.

Das Transparenzpaket umfasst sieben Vorlagen, die unter anderem die Kennzeichnung von Lebensmitteln betreffen, die aus Ländern stammen, in denen bestimmte Pestizide erlaubt sind, welche in der Schweiz verboten sind. Mit dieser Verordnung müssten selbst Bio-Bananen, deren Produktion durch ein Bio-Label als garantiert pestizidfrei ausgelobt wurden, zusätzlich deklariert werden. Das ist nicht nur mit einem enormen Mehraufwand für die Detailhändler verbunden, sondern führt auch die Kundinnen und Kunden in die Irre und schädigt dem Ruf der verkauften Produkte, ohne dabei einen Mehrwert für die Nachhaltigkeit zu schaffen. Was bitte soll das?

Ein weiteres Beispiel für die überbordenden Vorschriften ist die Verschärfung der Deklarationspflicht für die Herkunftsangaben von Zutaten. Künftig soll die Herkunft aller Hauptzuta-

ten, die mehr als 50 Prozent des Endproduktes ausmachen, deklariert werden. Gerade diese Zutaten sind aber oft bereits zusammengemischt, und deren Bestandteile stammen aus verschiedenen Ländern. So müsste beispielsweise ein in der Schweiz hergestelltes Biskuit aufgrund von Ernteschwankungen, Lieferengpässen und Lagerbeständen des Mehls mit einer generischen Herkunftsangabe wie «Europa» deklariert werden, obwohl dem Schweizer Mehl nur zwischen 0 und 20 Prozent ausländisches Getreide beigemischt wurde. Solche pauschalen Angaben schaffen keine Transparenz, widersprechen den Bestrebungen zum Abbau nicht tarifärer Handelshemmnisse und gefährden die Wettbewerbsfähigkeit des Schweizer Detailhandels.

Sehr kritisch sieht die Swiss Retail Federation auch die Übernahme der neuen EU-Weinverordnung, die zusätzliche Deklarationsvorschriften für Weine ohne Mehrwert für die Konsumenten fordert. Diese Regelungen sind zudem für den Schweizer Markt wenig relevant, da nur ein sehr geringer Anteil der Schweizer Weine exportiert wird. Eine Übernahme der EU-Verordnung wäre ein unnötiger Verwaltungsakt, der mehr Schaden als Nutzen bringen würde.

Diese Beispiele zeigen, dass die Politik und die Behörden dringend aufgefordert sind, endlich mit mehr Augenmass zu agieren. Es gilt, das Schadens- und Nutzenpotenzial besser gegeneinander abzuwägen. Eine Regulierung, die primär auf Bürokratie aufbaut und kaum einen Nutzen bringt, schadet dem Markt und führt nicht zu mehr Transparenz, sondern zu Verwirrung und höheren Kosten. Kurzum: Die Devise muss sein, lieber mal eine Regulierung zu wenig als zu viel!

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



SM Foodmag Der Gamechanger

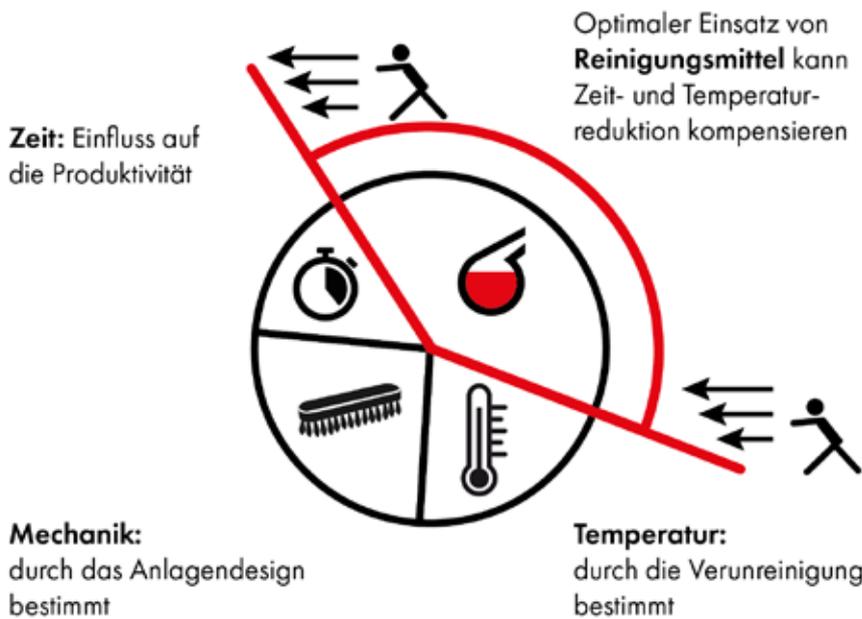


Mit dem SM Foodmag schließen Sie die lange klaffende Digitalisierungslücke in der Lebensmittelindustrie. Denn der äußerst robuste hygienische magnetisch-induktive Durchflusssensor ist als erster seiner Art mit IO-Link ausgestattet. Kommunikationsfreudig wie er ist, übermittelt der SM Foodmag präzise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



Kostensenkung durch Membranautopsien

Der nachhaltige Einsatz von Membranmodulen hat entscheidenden Einfluss auf die Qualität von Milch-Fraktionierungsprodukten. Die genaue Kenntnis ihres Zustandes erlaubt die Beurteilung der Effizienz von Filtrationsprozessen und ermöglicht den kostengerechten Ersatz dieses Verbrauchsgutes.



► Das Herzstück jeder Membrananlage sind ihre Filtrationsmodule. Die Trennungseigenschaften dieser kostenintensiven Filter haben massgeblichen Einfluss auf die Qualität der produzierten Produkte und beeinflussen direkt die Effizienz einer Membrananlage. Membranmodule, welche nicht mehr ihrer Spezifikation entsprechen, reduzieren die Produktivität, verlangen nach intensiver Reinigung und können im schlimmsten Fall zum Stillstand der Anlage führen.

Wir zeigen Ihnen, «was Sie drauf haben» – und wie Sie es wieder wegbekommen

Der Schweizer Hersteller von Reinigungs- und Desinfektionsmitteln für die Lebensmittelindustrie, Halag Chemie AG, stellt eine starke Zunahme bei Anfragen und Aufträgen betreffend Membranautopsien fest. Der Dienstleistungskatalog des Unternehmens umfasst neben einer Vielzahl von Angeboten aus den Bereichen Personal- und Betriebshygiene, Sicherheit und Monitoring zahlreiche anwendungstechnische Arbeiten, welche durch das Halag-Services-Team ausgeführt werden. «In unserem hauseigenen Labor können wir mit unseren modernen Analyse- und Messgeräten solche Autopsien zeitnah

und professionell durchführen. Die den Kunden übergebene, ausführliche Dokumentation beinhaltet dann auch eine effiziente und schonende Reinigungsempfehlung, auf Basis der gewonnenen Erkenntnisse», erläutert Dr. Hansruedi Mürner, Leiter Halag Services. Letztendlich sind es die nach einer Standardreinigung der Membrananlage auf der immensen Membranoberfläche verbliebenen Verschmutzungsreste, welche den Aufbau einer ausgeprägten Foulingschicht erst ermöglichen. Diese zu kennen und dann mit einem angepassten Reinigungsregime zu entfernen, ist eine zielführende Vorgehensweise, um die Produktivität zu steigern und die Modullebensdauer zu erhöhen. Dies wird durch den aktuellen Trend zu veganen und zellbasierten Alternativen noch verstärkt.

Die Nachfrage nach Membranautopsien steigt

Membrananlagen erlauben die vielfältige Herstellung von Produkten. An ihre effiziente und hygienische Reinigung sind jedoch viele Anforderungen geknüpft: Der Einsatz von Reinigungsmitteln, Wasser und Energie sowie die aufgewendete Zeit sollen so gering wie möglich sein. Die Nutzung der Membranmodule soll mög-

lichst lange erfolgen. Zur Zielerreichung sind Membranautopsien nützlich.

Vorgehen für die Durchführung einer Membranautopsie

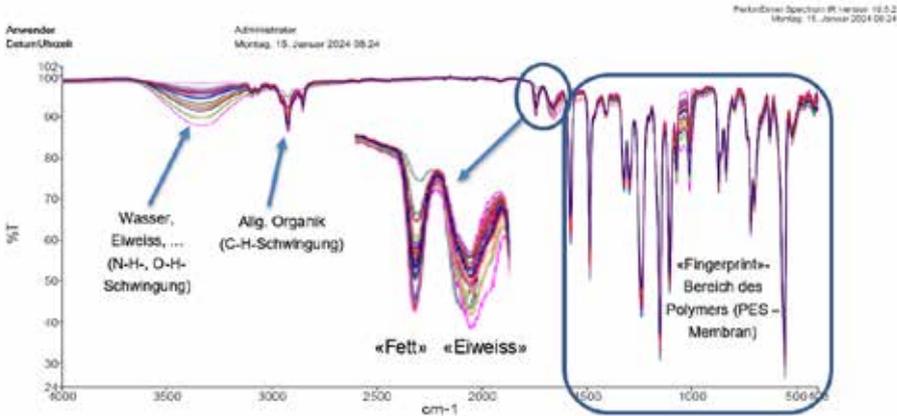
Um den Erfolg einer professionellen Membranmodulautopsie zu gewährleisten, hat die Halag ein genau spezifiziertes Vorgehen etabliert. «Wir gehen hierbei sehr viel weiter, als es bisher bei klassischen Inspektionen durch Modulhersteller oder die Techniker des Produzenten möglich war», erläutert Markus Schreiber, Leiter des internationalen Geschäfts des auf nachhaltige Membranpflege spezialisierten Schweizer Unternehmens.

Briefing und visuelle Begutachtung des Membranmoduls

Im Anschluss an ein detailliertes Interview mit dem Membrananlagenbetreiber wird das Modul von den Experten der Halag visuell begutachtet. Hierbei zeigen sich erste Hinweise auf die hydraulischen Bedingungen der Membrananlage. Werden physikalische Schäden festgestellt, kann auch ein verbesserter Reinigungsplan nicht mehr helfen. Einfache Veränderungen an den verfahrenstechnischen Parametern können aber bereits gravierende Probleme beheben. Werden Partikel identifiziert, ist eine Kontrolle der Vorfiltration und die Überprüfung der in der Anlage verbauten Dichtungen sowie die Optimierung des Spülprozesses angezeigt.

Die Identifikation der unsichtbaren Rückstände

Die Halag Chemie AG nutzt in ihrem Labor vielfältige Analysemöglichkeiten zur Identifizierung von visuell nicht sichtbaren Rückständen. Mittels IR-Spektroskopie können z. B. eindeutige Hinweise auf die konkrete Ursache von Membranverblockungen identifiziert werden. «Die eigentliche Kunst bei der IR-Spektroskopie ist, die ganze Bandbreite im Infrarotspektrum richtig zu interpretieren», erklärt Dr. Claudia Blum, Durchführende der Membranautopsien bei der Halag Chemie. «Nur so können wir auch Erkenntnisse darüber gewinnen, was auf den Membranen haftet und in welcher Intensität.»



Entwicklung einer spezifischen Reinigungsstrategie

Die Erkenntnisse einer Membranautopsie können direkt in die Entwicklung einer Reinigungsempfehlung einfließen. Die Kunden wünschen vermehrt, zusätzlich zur detaillierten Dokumentation unserer Analyseergebnisse, auch die Erstellung spezifischer Reinigungspläne. Die Entwicklung einer analyseergebnisbasierten Reinigungsempfehlung hat einen deutlich höheren Stellenwert als die zum Teil nur auf Annahmen basierenden, theoretischen Reinigungspläne. Je nach identifizierter Hauptverschmutzungsklasse (Protein, Fett, Mineralien, Biofouling etc.) werden dann unterschiedliche Lösungsansätze auf Basis unseres bewährten AMC-Produktsortiments formuliert.

Verifizierung spezifischer Reinigungsstrategien

«Auf unseren spezifisch für diesen Zweck entwickelten Labor- und Pilotmembrananlagen können wir, mit Musterstücken der Kundenmembran, komplette Reinigungsabläufe durchführen. Dies ermöglicht ein effizientes Testen mehrerer unterschiedlicher Strategien. Alle relevanten Parameter werden dabei während jedes einzelnen Reinigungsschritts kontinuierlich aufgezeichnet und anschliessend detailliert ausgewertet. Auch eine Ergänzung durch weitere Anschmutzungszyklen ist jederzeit möglich», erläutert Dr. Claudia Blum.



Quantifizierung der Restverschmutzung nach erfolgter Reinigung

Bei der Halag Chemie wird anschliessend der Erfolg der unterschiedlichen Reinigungsstrategien mittels diverser instrumenteller und nasschemischer Methoden direkt messbar. Massgebliches Ziel ist es, möglichst keine filtrationshemmenden Rückstände mehr zu detektieren, um neben der Gewährleistung der Hygiene auch die Leistung der Membrananlage zu optimieren.

Das Resultat

Den Schlusspunkt einer Autopsie definiert ein ausführlicher Bericht, in welchem die Anwender die ermittelten Ergebnisse klar dokumentiert erhalten. Zusätzlich kann eine auf den gewonnenen Erkenntnissen basierende Reinigungsempfehlung erfolgen, deren Umsetzung ebenfalls zum umfangreichen Serviceleistungsangebot der Halag Chemie zählt. Auf Kundenwunsch sind hierfür die Experten der Halag Chemie vor Ort.

Fazit und Ausblick: Kostensenkung durch gestiegene Anlageneffektivität

Die Lebensdauer von Filtrationsmembranen ist ein entscheidender Faktor für die Effizienz und Wirtschaftlichkeit der Filtrationsprozesse. Eine längere Lebensdauer bedeutet, dass diese Kosten über einen längeren Zeitraum amortisiert werden können. Neben der Wahrung der Hygienevorschriften ist eine hohe Prozesskontinuität von grosser Bedeutung für die effiziente Nutzung von Membrananlagen. Neben dem materiellen Schaden durch vorzeitigen Ausfall und notwendigem Ersatz der Membranen können sowohl Produktionsprozesse als auch die Qualität des Endproduktes massiv beeinträchtigt werden.

Es ist demnach das erklärte Ziel der Membrananlagenbetreiber, die Lebensdauer der Module so hoch wie möglich zu erhalten. Da Membranen ein Verbrauchsgut bei Fraktionierungsprozessen sind, gilt es, diese nur im zulässigen Einsatzbereich zu verwenden und bei der Reinigung die Spezifikationen der Hersteller sowie die Empfehlungen des Reinigungsmittellieferanten zu beachten. Hierdurch wird eine vorzeitige Zerstörung der Membranen vermieden. Um die Lebensdauer der Module zu maximieren, lohnt sich der Aufwand, Membranautopsien durchführen zu lassen. Denn nur wenn bekannt ist, «was die Membran drauf hat» können die richtigen Massnahmen ergriffen werden, um Verblockungen zu vermeiden und die Leistungsfähigkeit auf ein Optimum zu steigern.

Wie Alnatura die Folgen von Krisen bewältigt

Hohe Energie- und Treibstoffpreise, Rohstoffknappheit und unsichere Lieferketten: Die Lage in der Lebensmittellogistik bleibt angespannt. Das spürt auch der deutsche Bio-Lebensmittelhändler Alnatura.

► NIKLAS KROTH

Wie das Unternehmen, das bereits seit vielen Jahren auf die Bestandsmanagement-Software Remira Logomate setzt und mit den Herausforderungen umgeht, erklärt Fabian Meyer, Leiter für Logistik & Supply Chain Management bei Alnatura.

Mit Softwareunterstützung zu passenden Beständen

Angefeuert durch die Corona-Pandemie und den anhaltenden Krieg in der Ukraine steht die Lebensmittelbranche weiterhin unter Druck. Das Konsumverhalten der Kundinnen und Kunden bleibt teilweise schwer vorhersehbar. Zudem sind viele Dienstleistungen und Rohstoffe knapper und damit teurer geworden. Liefertermine werden häufiger nicht eingehalten als vor Beginn der Krisen. Die steigenden Kosten führen ausserdem zu einem enormen Spannungsfeld zwischen Qualität und Warenverfügbarkeit. Diese Herausforderungen erschweren Unternehmen wie Alnatura die Planung der täglichen Produktions- und Lieferlogistik. Der deutsche Bio-Lebensmittelhändler stellt sich daher die Frage, wie die Prozesse noch effizienter gestaltet werden können, um die Kunden am Point of Sale zufriedenzustellen.

Nachhaltig auch unter schwierigen Bedingungen

Auch unter den veränderten Bedingungen sollen die Kundinnen und Kunden jederzeit die gewünschten Produkte kaufen können. «Idee und Bestreben von

Alnatura ist es, beste Bio-Qualität zu günstigen Preisen anzubieten. Dass wir uns damit täglich in einem Spannungsfeld bewegen, kommt uns in dieser schwierigen Situation zugute. Wir sind geübt darin, mit Herausforderungen umzugehen und kreative Lösungen zu finden», erklärt Fabian Meyer. Einen Vorteil bei diesem Drahtseilakt verschafft sich Alnatura mit der Bestandsmanagement-Software Remira Logomate, die bereits seit vielen Jahren im Unternehmen zum Einsatz kommt. Sie wird unter anderem für die Belieferung der über 150 Filialen sowie für die Disposition der Artikel im Verteilzentrum eingesetzt und ist gerade in Krisenzeiten eine wertvolle Unterstützung bei der Bestandsoptimierung und Bedarfsplanung.

Alnatura legt viel Wert auf Nachhaltigkeit. Neben den geringeren Abschreibungen ist deshalb auch die optimale Auslastung der Lieferfahrzeuge ein positiver Effekt von Logomate. Die Software errechnet anhand der Bestellvorlaufzeiten der Hersteller, welche Lieferungen zu welchem Termin gemeinsam abgeholt werden können. Zudem bietet sie präzise und realistische Absatzprognosen und berücksichtigt grundsätzlich auch Angebote und Aktionen, saisonale Schwankungen, Feiertage und besondere Verkaufstage sowie Mindesthaltbarkeitsdaten, was bei Alnatura für bedarfsgerechte Bestände und eine hohe Zeitersparnis in der Disposition sorgt. Wichtig für den Bio-Händler ist auch der Ansatz des Sales & Operations Planning (S&OP).

Alnatura hat diesen Prozess deutlich intensiviert und auf zusätzliche Sortimente ausgeweitet. Er wird heute verstärkt auch für das Saisongeschäft wie Weihnachten und Ostern eingesetzt. Der S&OP-Prozess für das Saisongeschäft zeichnet sich dadurch aus, dass Alnatura täglich Prognosen erstellt und diese frühzeitig mit den Partnern teilt. «Die beste Prognose ist nutzlos, wenn sich die Beteiligten nicht auch darüber austauschen. Für uns ist eine gemeinsame und partnerschaftliche Planung daher mindestens genauso wichtig wie die Prognose selbst. Wenn die Planung mit allen Partnern gemeinsam erfolgt, können wir wesentlich besser auf mögliche Veränderungen reagieren und den Fokus auf die Lösungssuche legen. Unter anderem aus diesem Grund haben wir unseren S&OP-Prozess deutlich intensiviert», erklärt Fabian Meyer.

Da die Bedarfe auch nach der Pandemie schwer zu prognostizieren sind, liegen die Sicherheitsbestände und Reichweiten immer noch auf einem höheren Niveau als vor Corona. Bei Lebensmitteln können die



Der Bio-Lebensmittelhändler Alnatura setzt bereits seit vielen Jahren auf die Bestandsmanagement-Software Remira Logomate. MATHIAS FUCHS

Vorräte jedoch nicht einfach pauschal über alle Warengruppen erhöht werden. Vielmehr wird gezielt und situativ immer wieder neu bewertet, bei welchen Artikeln eine Erhöhung sinnvoll ist. «Die eigene Logistik bzw. die eigenen Lager sind begrenzt, und gerade deshalb ist eine enge Abstimmung und ein Austausch mit den Herstellerpartnern über mögliche Bestände notwendig», erklärt Meyer. «Nur so können Kapazitäten vorausschauend geplant, Rohstoffe entsprechend beschafft und Prozesse aufeinander abgestimmt werden. Entlang der Supply Chain sollten Partner, Prozesse und Bestände so gut verzahnt sein, dass eine grösstmögliche Sicherheit im Umgang mit Herausforderungen oder unerwarteten Ereignissen erreicht wird.»

Lieferanten sind ein wichtiger Faktor in der Supply Chain. Ein eingespielter Prozess minimiert Risiken und erhöht die Wettbewerbsfähigkeit – trotz hohen Preis- und Kostendrucks. Kontinuität und eine lang-

fristige Zusammenarbeit mit den Partnern sind dabei wichtige Erfolgsfaktoren, ist Fabian Meyer überzeugt. Alnatura arbeitet deshalb seit vielen Jahren mit denselben Herstellerpartnern und Lieferanten zusammen. Dabei geht es auch um eine gemeinsame Weiterentwicklung mit dem Ziel, die Warenverfügbarkeit zu sichern und damit die Wünsche der Kundinnen und Kunden zu erfüllen. Fabian Meyer ergänzt: «Es ist wichtig, einen gemeinsamen Plan zu erstellen und sich daran auszurichten. Bei Änderungen im Marktgeschehen muss dann situativ bewertet werden, welche Vorgehensweise gerade die beste ist.»

Unsichere Zukunft für die Ernährungsindustrie

Mit welchen neuen Herausforderungen die Ernährungsindustrie künftig konfrontiert wird, ist unmöglich vorherzusehen. Auch Fabian Meyer wagt dazu keine Prognose: «Wir sollten die Dinge nehmen, wie sie kommen, uns hauptsächlich auf heute und morgen konzentrieren und offen sein für kreative oder ungewöhnliche Lösungen.»

Gemeinsam und lösungsorientiert handeln, flexibel und agil bleiben – das ist der Ansatz von Alnatura. Dabei gilt es, weiter eng mit den Partnern zusammenzuarbeiten und gleichzeitig den Einsatz spezieller Software voranzutreiben und zu optimieren. Das gesamte Unternehmen muss durch die richtigen Strukturen und Softwaretools so resilient aufgestellt sein, dass es schnell auf neue Gegebenheiten reagieren kann. Mit der Unterstützung von Logomate gelingt dies Alnatura auch in schwierigen Zeiten.



JONAS WERNER HOHENSEE



Niklas Kroth, Fachjournalist für Logistik und Maschinenbau



Spanntechnik | Normelemente | Bedienteile

NOVOnox hygienic



Große Auswahl an Edelstahlprodukten. Erfüllung höchster Hygieneanforderungen.




CAD-Daten und
Produktdetails hier
verfügbar.

kipp.ch

Fabas sichert sich Seed-Finanzierungsrunde

Das Zürcher Start-up Fabas hat mit dem erfolgreichen Abschluss seiner Seed-Finanzierungsrunde einen wichtigen Meilenstein erreicht und über CHF 1,3 Mio. an zusätzlichen Mitteln eingeworben.



Von links nach rechts: Anik Thaler, CEO, Dr. Katharina Pälchen, CTO, Dr. Lena Rutishauser, CMO & Legal Officer.

► Fabas wurde 2021 mit der Mission gegründet, Hülsenfrüchte (Bohnen und Erbsen) als die wertvollsten pflanzlichen Proteinquellen zu fördern. Mit dieser Finanzierungsrunde will das von Frauen geführte Start-up ein führender B2B-Anbieter von Eiweisszutaten aus Hülsenfrüchten für pflanzliche Nahrungsmittelalternativen werden.

Vielfältig abgestützte Finanzierung

Die in dieser Runde gesicherte Finanzierung beläuft sich auf über CHF 1,3 Mio. Die Finanzierungsbasis von Fabas steigt damit zusammen mit früheren internen Investitionen und Zuschüssen von renommierten Innovations- und Nachhaltigkeitsinitiativen wie dem KlimUp-Programm der Stadt Zürich, Innosuisse, Klimastiftung Schweiz, Swiss Re Foundation und dem European Institute of Innovation & Technology (EIT Food) auf über CHF 3,2 Mio. an. Die von einem Schweizer Family Office geleitete Finanzierungsrun-

de, an der sich industrielle und private Investoren sowie mehrere Business Angels beteiligen, unterstützt Fabas' strategische Ausrichtung, ein führender Anbieter von Eiweisszutaten auf Basis von Hülsenfrüchten zu werden.

Steigende Nachfrage nach pflanzlichen Clean-Label-Zutaten

Als Reaktion auf die Marktnachfrage nach Clean-Label-Zutaten für pflanzliche Produkte hat Fabas eine Extraktionstechnologie entwickelt, die minimal verarbeitete Proteinextrakte aus Erbsen und Favabohnen herstellt. Diese Extrakte können von Lebensmittelherstellern verwendet werden, um den Nährwert, den Geschmack und die sensorische Wahrnehmung von Lebensmitteln auf pflanzlicher Basis zu verbessern und gleichzeitig die Nachhaltigkeit des Endprodukts zu erhöhen.

Die ersten Anwendungen von Fabas zielen auf die Molkereiindustrie ab. Fabas ist auf dem besten Weg, sein erstes Pro-

dukt, eine Joghurtvormischung auf Pflanzenbasis, bis Ende 2024 auf den Markt zu bringen. Diese Vormischung ist eine flüssige Zutat, die wie Kuhmilch zur Joghurtherstellung verwendet werden kann. Fabas testet seine Produkte derzeit bei grossen Molkereiunternehmen in der Schweiz.

Anik Thaler, CEO von Fabas, unterstreicht: «Die Förderung der pflanzlichen Ernährung ist der Schlüssel zu einer nachhaltigen und klimafreundlichen Zukunft. Bei Fabas engagieren wir uns für die Entwicklung von Zutaten, die die Herstellung von gesunden und köstlichen Lebensmitteln auf der Basis von Hülsenfrüchten ermöglichen.»

Alain Raymond, Vorstandsmitglied von Fabas, fügt hinzu: «Die Extraktionstechnologie verbessert unsere Fähigkeit, der Lebensmittelindustrie hochwertige Proteinzutaten anzubieten, eine entscheidende Komponente beim Aufbau nachhaltiger Wertschöpfungsketten.»

Schweizer Hummus und Falafel – und viel mehr

Fabas, ein 2021 gegründetes Start-up-Unternehmen mit Sitz in Zürich, hat sich zum Ziel gesetzt, die pflanzliche Ernährung voranzutreiben, indem es Bohnen und Erbsen in den Vordergrund unserer Ernährung und Landwirtschaft rückt. Ursprünglich bekannt für seine Konsumprodukte wie Schweizer Hummus und Falafel, hat Fabas seinen Fokus auf den B2B-Bereich verlagert, um noch mehr Bohnen auf unsere Teller zu bringen: Mit seiner innovativen Extraktionstechnologie entwickelt Fabas hochwertige, schonend verarbeitete Proteinextrakte aus

Erbsen und Favabohnen. Die Proteinextrakte sind ein wesentlicher Bestandteil bei der Herstellung von Vormischungen, die nicht nur das Nährwertprofil, sondern auch den Geschmack und die Nachhaltigkeit von pflanzlichen Alternativen verbessern. Mit der starken Unterstützung prominenter Industriepartner und Nachhaltigkeitsinitiativen ist Fabas gut positioniert, um den Aufstieg der Bohne als zentrale Zutat bei der Schaffung gesünderer und nachhaltigerer Lebensmitteloptionen in Europa voranzutreiben.



Mein ERP. Damit habe ich alles im Griff.

Effizienz, Transparenz, Flexibilität – darauf kommt es jetzt an. Die IT ist der Schlüssel dafür. Ob ERP, MES, Rückverfolgung oder intelligente Planungssoftware: das CSB-System ist die Komplettlösung für Lebensmittelbetriebe. Damit können Sie heute Ihre Produktion optimieren und morgen Ihren ganzen Betrieb digitalisieren.

Mehr über unsere
Lösungen für
Lebensmittelbetriebe:
www.csb.com



Lebensmittelsichere Produktion stärkt Vertrauen

Die Stärkung des Vertrauens von Geschäftspartnern und Kunden in der globalen Lebensmittel- und Verpackungsindustrie ist aktuell entscheidend.

► ROTEM SPIEGEL

Mit diesem Ziel im Blick erfolgte die freiwillige Zertifizierung des Sicherheitsmanagements der Tosaf-Produktionsanlagen für Weiss- und Additiv-Masterbatches nach ISO 22000. Diese weltweit anerkannte Schlüsselnorm umfasst strenge Vorgaben für die Herstellung und Verarbeitung, den Transport, die Lagerung und die Kennzeichnung von Produkten, die in der Lebensmittelindustrie verwendet werden. Zuvor war das Unternehmen bereits nach den internationalen Qualitätsnormen ISO 9001, ISO 14001 und ISO 45001 zertifiziert.

Traditionell an den Bedürfnissen seiner Endkunden orientiert, hat sich Tosaf zu diesem freiwilligen Schritt entschlossen. Mit der aktuellen Zertifizierung, die eine kontinuierliche Überwachung und Dokumentation sowie präventive Massnahmen zur Risikominimierung beinhaltet, ist der Masterbatch-Hersteller nun einer der wenigen seiner Art weltweit, der diesen zusätzlichen Beitrag zum Gesundheitsschutz entlang der gesamten Lebensmittelkette leistet.

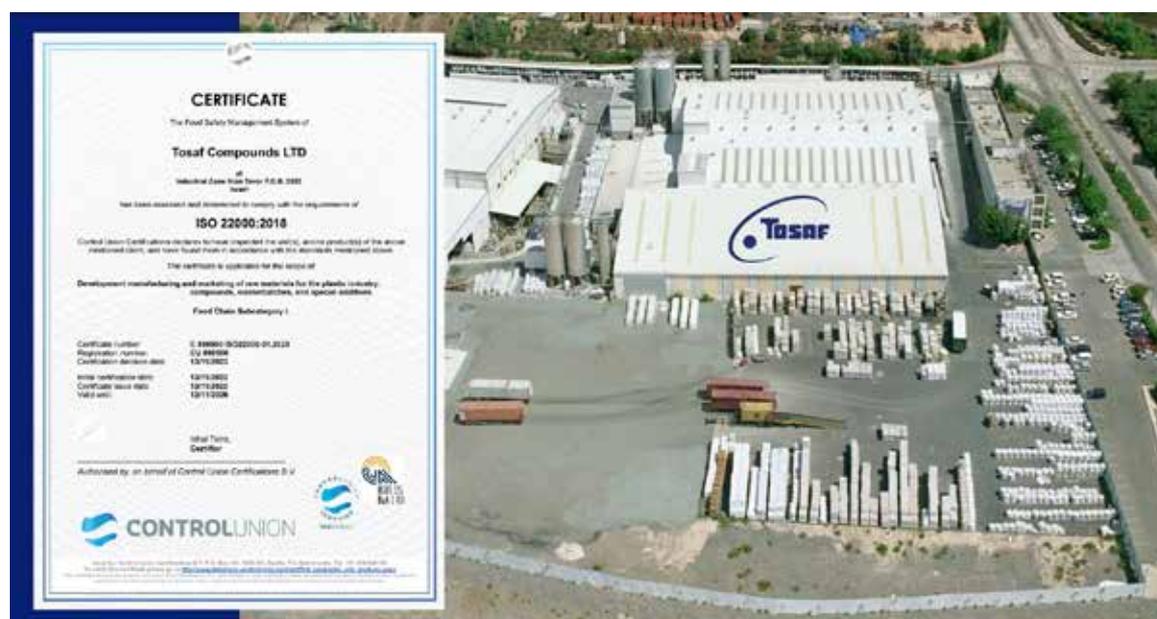
Lückenlose Rückverfolgbarkeit

Den Anforderungen der ISO 22000 entsprechend, setzt Tosaf Computertechnologien und Kontrollsysteme ein, die ein Höchstmass an Qualität und Sicherheit sowie eine lückenlose Rückverfolgbarkeit der

Produkte gewährleisten. Die zahlreichen Sicherheitsmassnahmen reichen von der besonders kritischen Auswahl und regelmässigen Überprüfung der Lieferanten sowie strengen Eingangskontrollen der Rohstoffe bis zur Produktfreigabe. Sie umfassen auch eine besonders sorgfältige Ausbildung des Personals sowie strenge Zugangskontrollen zu den Produktionsanlagen.

Tosaf dokumentiert detailliert die Inhaltsstoffe seiner Weiss- und Additiv-Masterbatches und bestätigt die Konformität mit den einschlägigen Vorschriften. Damit hilft das Unternehmen insbesondere Herstellern von Lebensmittelverpackungen, einschliesslich Folien, Spritzguss- und Blasformteilen wie Joghurtbechern, Flaschen usw., zu dokumentieren, dass das eigene Unternehmen die strengen Vorschriften erfüllt.

Dazu Dina Khomchuk, Q&A-Managerin für den Geschäftsbereich Additive: «Tosaf legt grossen Wert darauf, die Lebensmittelindustrie mit hochwertigen Rohstoffen zu versorgen, die den strengsten Anforderungen entsprechen. Im Rahmen der neuen ISO-22000-Zertifizierung, einschliesslich ISO 22002, Teil 4, die speziell auf Lebensmittelverpackungen zugeschnitten ist, haben wir unsere Prozesse umfassend an diesen Anwendungsbereich angepasst und weiter optimiert. Wir haben einen Mehrjahresplan entwickelt, der messbare Ziele in den Bereichen Qualität,



Das Lebensmittelsicherheitsmanagement der Masterbatch-Produktionsstätten von Tosaf ist jetzt nach ISO 22000 zertifiziert. TOSAF

Lebensmittelsicherheit und Umweltqualität enthält. Wir stellen Ressourcen zur Verfügung und schulen die gesamte Organisation in Sachen Lebensmittelsicherheit. Auf dieser erweiterten Basis freut sich Tosaf darauf, seine Marktposition bei Masterbatches für Lebensmittelverpackungen auszubauen.»



Breites Produktportfolio für Lebensmittelverpackungen

Ein Grossteil der Additive und weissen Masterbatches von Tosaf ist für den Bereich Lebensmittelverpackungen bestimmt, wo sie die Leistung und Sicherheit der eingesetzten Materialien verbessern. Neben der Extrusion, einschliesslich der Herstellung von Mehrschicht- und BOPP-Folien sowie der Extrusionsbeschichtung, sind Spritzgiessen und Blasformen typische Verarbeitungsverfahren für diese Produkte.

Tosaf stimmt ihre genaue Zusammensetzung auf die spezifischen Anforderungen des Verpackungsmaterials und die Vorschriften für Materialien mit Lebensmittelkontakt im vorgesehenen Markt ab. Als langjähriger Partner dieser Branche hat Tosaf ein tiefes Verständnis für die dort geltenden gesetzlichen Anforderungen und Bedingungen. So kann das Unternehmen einen wichtigen Beitrag dazu leisten, dass die fertige Verpackung den Vorschriften und Normen, z. B. der FDA und der EU, für den direkten Kontakt mit Lebensmitteln entspricht.

Basierend auf seiner umfassenden Expertise in diesem Bereich hat Tosaf sein Portfolio an funktionalen Additiv-Masterbatches für den Bereich Lebensmittelverpackungen zu einem der umfangreichsten der Welt entwickelt. Dazu gehören neben einer breiten Palette traditioneller Additive auch spezielle Antifog-Additive, neu entwickelte PFAS-freie Verarbeitungshilfsmittel, das recycelbare Matt-Effekt-Additiv, das sehr dünne Schichten auf Polyethylen-Folien bildet und eine sehr geringe Trübung mit extrem niedrigem Glanz kombiniert, sowie das Permanent-Slip-Antiblock-Additiv, das sofortige und stabile Gleiteigenschaften gewährleistet, ohne die Corona-Behandlung und den Laminierungsprozess zu beeinträchtigen.

Die hochwertigen weissen Masterbatches von Tosaf widerstehen auch anspruchsvollen Verarbeitungsbedingungen und bieten eine hohe Dispersionsqualität und Farbstärke. In ihren jeweiligen Ausführungen berücksichtigen sie die spezifischen Anforderungen einzelner Anwendungen, wie die organoleptischen Eigenschaften für Milchverpackungen, den Einsatz migrationshemmender Additive für Anwendungen wie Laminierung und Metallisierung sowie die Vermeidung von Düsenanhaftungen und starker Rauch- und Geruchsentwicklung aufgrund der hohen Verarbeitungstemperaturen bei der Extrusionsbeschichtung.



Rotem Spiegel, Global Marketing Manager,
Tosaf Compounds



238.464 Stunden Wartungszeit ... wofür? Für Flaschenabfüllung

In Deutschland fallen jedes Jahr bei Flaschenabfüllanlagen* 238.464 Stunden Wartungszeit an, um die Lagerbuchsen in Abfüllanlagen, Transportbändern und Etikettiermaschinen nachzuschmieren. Erfahren Sie, wie die Krones AG auf schmierfreie Gleitlagertechnik setzt.

* (Manufacturing Technology Institute MTI und Werkzeugmaschinenlabor WZL der RWTH Aachen, „Ökologiebewertung des Einsatzes von Kunststoffgleitlagern“, Aachen 2023)

igus.ch
/Schmierfreiheit
Tel. 062 388 97 97 info@igus.ch

WENIGER FEUCHTIGKEITS- UND WENIGER SCHNITTVERLUST

Käsereifung mit Nachhaltigkeits-Boost

Die hochperformte Pack-Age-Membran revolutioniert den Käseherstellungsprozess, indem sie nicht nur Käseverluste von bis zu 10 Prozent während der Reifung vermeidet, sondern auch die Produktqualität durch bioprotektive Eigenschaften verbessert. Diese nachhaltige Lösung bietet die MBM Innovations GmbH in Kooperation mit DSM-Firmenich der Käseindustrie.

► PETRA ZENTNER

Die Pack-Age-Membran verbessert signifikant den Käseherstellungsprozess, indem sie 5 bis 10 Prozent Käseverlust in der Reife- und Prozesskette vermeidet, besonders beim Entfernen des Coatings. Sabrina Mayer-Mai vom strategischen Marketing bei MBM erklärt, dass die bioprotektive Leistung des Verpackungskonzeptes die unerwünschte Schimmel- und Hefebildung verzögert und leicht abgezogen werden kann, um den etablierten Kunststoff-Recyclingströmen zugeführt zu werden.

Das innovative Konzept ...

... ist eine vollwertige, jedoch deutlich nachhaltigere Alternative zu der bislang weithin verbreiteten schützenden Polyvinylalkohol (PVA)-Käse-Coatings. Diese Schutzschicht wird regelmässig erneuert und schlussendlich entfernt, bevor der Käse in den Verkauf geht. Abgesehen von diesem aufwendigen Prozedere wird beim Abtragen des Coatings in der Regel zudem auch ein Teil des Käses mitentfernt. «Dank unserer atmungsaktiven Pack-Age-Membran können wir in diesem Prozessschritt die Verschwendung wertvoller Lebensmittel sowie wichtiger Ressourcen wie Milch, Wasser und Energie eindämmen. Gleichzeitig optimieren wir ausserdem die Produktqualität», erklärt Mark ten Cate, Produkt Application Expert für Käse, Coating und Verpackung bei DSM-Firmenich.

Für den in Augsburg ansässigen und in rund 17 Ländern aktiven Maschinenbauer MBM Innovations ist die renommierte Unternehmensgruppe mit ihrer Expertise und dem starken Portfolio im Bereich Käse schon seit über zehn Jahren ein hochgeschätzter Partner. Sabrina Mayer-Mai: «DSM-Firmenich bietet ein umfangreiches Sortiment an Kulturen, Enzymen und anderen Lösungen an, mit denen Kunden den perfekten Geschmack wie auch die perfekte Textur einschliesslich Schneidbarkeit und Reibefähigkeit kreieren können. Ziel ist es, qualitativ hochwertige Milchprodukte ansprechend, sicher, gesund und effizient zu produzieren. Das eint uns – und das ist auch



unser Erfolgsrezept bei den bisher realisierten Projekten!» Das Familienunternehmen MBM Innovations hat sich auf die Konstruktion und den Bau von massgeschneiderten Vakuum-Verpackungsmaschinen mit dem VSM-System spezialisiert. Kernmarkt ist seit mehr als einem halben Jahrhundert und bis heute das Vakuum-Verpacken für die Käsereifung.

Pack-Age: Mehr als eine Reifemembran

Hersteller von gereiftem halbhartem und hartem Käse wie Gouda, Tilsiter, Havarti oder Manchego profitieren durch das einzigartige Zusammenspiel von VSM-Technologie und innovativen, perfekt auf die Maschinen abgestimmten Pack-Age-Folien. Die intelligente Kombination gewährleistet ein optimales Verpackungsergebnis und sorgt für optimale Reifebedingungen der hochwertigen Produkte.

«Derzeit verlieren die Betriebe der Käseindustrie zwischen 3 und 10 Prozent ihrer Produktionsmenge durch Verderb sowie Schnitt- und Feuchtigkeitsverlust», weiss Mark ten Cate. Doch mit den Pack-Age-Reifefolien lässt sich mehr herausholen: Im Vergleich zu PVA-beschichtetem Käse reduzieren sich die Schnittverluste nach der Reifung konkret um bis zu 7 Prozent, denn das Abtragen der Schutzschicht mitsamt den damit verbundenen Käseverlusten ist obsolet. Durch die Möglichkeit, den natürlichen Reifeprozess des Käses auf diese Art am effizientesten zu gestalten, wird der Ertrag der Kunden verbessert. Zusammenfassend hilft Pack-Age den Molkereien, bis zu 10 Prozent mehr aus der Milch herauszuholen.

Im Ergebnis verbessert sich nicht nur der Ertrag, sondern auch die Qualität des Käses: Die einzigartige Membranlösung ermöglicht es hartem und semihartem Käse, während der Reifung zu atmen und seinen charakteristischen, vollmundigen Geschmack zu entwickeln. Zugleich sinkt das Kontaminationsrisiko, da das menschliche Eingreifen im Herstellungsprozess spürbar sinkt. Eine vergleichende Verkostung zeigte im Übrigen, dass Käse, der mit Pack-Age gereift wurde, die gleiche Geschmacks- und Texturbalance liefert wie natürlich gereifter Käse – allerdings auf deutlich nachhaltiger Art.

Maschine und Verpackungsmaterial perfekt abgestimmt

Die voll- wie auch halbautomatischen VSM-Verpackungslösungen sind daher für verschiedene Käseformate – egal ob runde oder quadratische Laibe oder Stangen – eine ideale Wahl.

Das atmosphärische Vakuumsystem von MBM steht für ein strukturschonendes und gleichzeitig hochqualitatives Vakuum. Insbesondere bei einem Produkt mit empfindlicher Struktur wie beispielsweise hochwertigem Käse bietet es weitreichende Vorteile im Hinblick auf Produktqualität, Vakuumsicherheit, Handling und auch Ressourceneffizienz. Evakuiert wird mittels spezieller Saugdüsen direkt im Beutel. Der gesamte Evakuier-Vorgang findet unter normalem, atmosphärischem Druck ohne Vakuumkammer statt. Selbst bei grossen Formaten, bei feuchten Beuteln und eben auch bei dünnen, empfindlichen Folien wie Pack-Age gewährleistet die Vakuumstation mit beidseitiger Impulsschweissung eine zuverlässige faltenfreie Schweissung: «Pack-Age-Folien enthalten kein Polypropylen (PP) und kein Polyethylen (PE). Sie schmelzen also nicht so leicht. Aufgrund des biaktiven Versiegelungsprozesses jedoch können wir auch bei Materialien mit anspruchsvoller Membranstruktur perfekte Schweissergebnisse garantieren», bekräftigt Product Engineer Julia Mayer.

Nachhaltigkeit ist Trumpf

Die Nachhaltigkeit der Maschinen von MBM beeindruckt auf ganzer Linie. Geschäftsführer Bernd Mayer erklärt, dass das VSM-Vakuumsystem zwischen 36 und 50 Prozent Energie im Vergleich zu anderen Systemen spart – das entspricht dem jährlichen Stromverbrauch eines deutschen Vier-Personen-Haushalts.

Zu den entscheidenden Faktoren für die hohe Energieeffizienz zählen die Impulsversiegelung und kompakte Vakuumpumpen. Zudem wird kein Frischwasser für die Kühlung benötigt, und es sind keine Luftblasen für das Beutelöffnen erforderlich. Dadurch entfallen Vorheizzeiten und dauerhaft beheizte Platten, was sowohl den Stromverbrauch als auch die Maschinenverfügbarkeit verbessert.

Die hohe Vakuumqualität und die optimalen Versiegelungsergebnisse sind weitere Vorteile. «Unser Ziel ist es, Produkt-, Material- und Ressourcenverschwendung zu minimieren und den CO₂-Fussabdruck entlang der gesamten Wertschöpfungskette zu reduzieren», betont Bernd Mayer. Langlebigkeit, ein effizienter Einbeutelprozess und der Einsatz dünner Folien gewährleisten gleichzeitig Stabilität und Produktschutz.

Sabrina Mayer-Mai sieht in den kommenden Monaten eine starke Nachfrage nach nachhaltig produzierten Käseprodukten. «Natürlich gereifter Käse bleibt beliebt, und Käseliebhaber suchen zunehmend nach Produkten, die nachhaltig produziert und verpackt werden.»

Übrigens: möglich ist der Einsatz des VSM-Bulky auch in weiteren Industrien wie Fleisch oder Backwaren.



VSM-Bulky im Einsatz



Petra Zentner
Fachjournalistin, EMBA, Geschäftsführerin,
B2B Swiss Medien AG



FFA FREI FÖRDERTECHNIK

www.ffag.ch

MAXIMALE STEIGERUNG DER PRODUKTION

Durch fortschrittliche Wärmebildtechnik und KI machen wir unsichtbare Aspekte der Produktionslinie sichtbar.

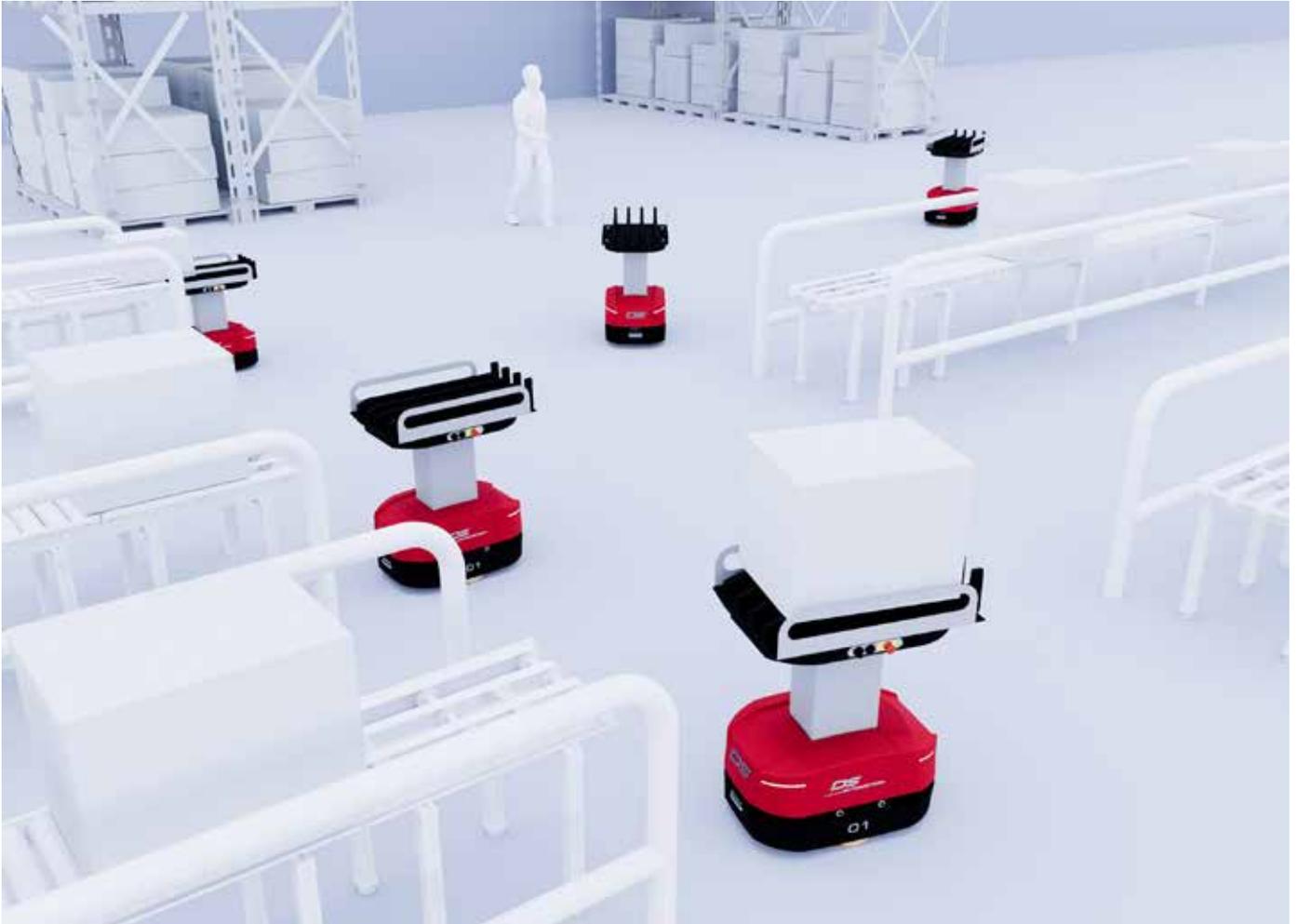
Qualitätskontrolle mittels digitaler Wärmebildtechnik



Möchten Sie mehr über diese innovative Technologie erfahren? Scannen Sie jetzt den QR-Code.

Effizienz durch Agilität

Mit AMY bringt DS Automotion einen äusserst kompakten und wendigen autonomen mobilen Roboter (AMR) für den Transport von Lasten bis 25 kg auf den Markt.



Konturbasiertes Navigieren mit planbarer Autonomie sowie die VDA 5050 Schnittstelle ermöglichen den optimalen Einsatz allein, im Schwarm oder unter beliebigen Flottenmanagementsystemen, auch im Mischbetrieb mit anderen Fahrzeugen.

► ING. PETER KEMPTNER

Das kleinste Fahrzeug in der Flotte des führenden Herstellers aus Linz bietet volle Flexibilität mit planbarer Autonomie und lässt sich einfach in grössere Flottenverbände integrieren. Sein ebenso revolutionäres wie einfaches Lasthandling ermöglicht den Aufbau kostengünstiger und wartungsarmer Intralogistiklösungen vor allem für das Kleinteilehandling.

DS Automotion ist ein weltweit führendes Unternehmen in der mobilen Robotik für innerbetriebliche Logistik- und Montageanwendungen. Mit über 40 Jahren Erfahrung entwickelt das Unternehmen mobile Roboter und Flottenmanagementsysteme wie AGVs und AMRs. Die Kernkompetenzen des Unternehmens werden mit Fokus auf hochmoderne Softwarelösungen kontinuierlich weiterentwickelt. Das

Unternehmen mit Hauptsitz in Linz und Niederlassungen in Deutschland, Frankreich und den USA beschäftigt über 300 Mitarbeiter und gehört zur SSI Schäfer Gruppe.

Effizienzbringer für das Kleinteilehandling

Speziell für den Einsatz in industriellen Produktions- und Intralogistikabläufen konzipiert, ist AMY für den fahrerlosen Transport kleiner Lasten bis 25 kg ausgelegt. Diese kann AMY in Form standardisierter Kleinladungsträger oder in mehreren kleineren Gebinden von oder zu Handarbeitsplätzen transportieren und über ein dynamisches Lastaufnahmemittel automatisiert mit Fördereinrichtungen oder von DS Automotion als Ergänzung erhältlichen passiven Übergabestationen austauschen.

Schnell, flexibel und sicher

Das kleinste Fahrzeug bei DS Automotion im Bereich mobiler Robotik besticht durch sehr einfache Bedienung und hohe Flexibilität. Die im Haus entwickelte modulare Bordelektronik und smarte Steuerungssoftware ermöglichen eine rasche Betriebsaufnahme im Plug-and-play-Verfahren, sowohl einzeln als auch im Schwarm. So kann AMY Transporte sofort übernehmen.

AMY kann dank Differenzialantrieb am Stand drehen und über Laserscanner vorn und hinten mit 360°-Rundumsicht in beiden Richtungen bis zu 1,8 m/s schnell fahren. Dabei navigiert der AMR ausschliesslich konturbasiert. Zwei TOF-Kameras verhindern Kollisionen mit hoch liegenden Objekten, etwa Tischplatten.

Planbare Autonomie und einfache Integration

Die planbare Autonomie verleiht AMY ein neues Mass an Effizienz. Der AMR kann wahlweise völlig autonom verkehren oder einer virtuellen Spurführung folgen und dabei, wenn vom Betreiber gewünscht, auch unerwarteten Hindernissen ausweichen. Zudem ist AMY wie alle aktuellen Fahrzeuge von DS Automotion mit der VDA 5050 Schnittstelle ausgestattet und kann Dateien mit dem Layout Interchange Format (LIF) verarbeiten. Damit lässt sich AMY unter beliebigen Flottenmanagementsystemen betreiben, unter dem Flottenmanager NAVIOS von DS Automotion auch im Mischbetrieb mit beliebigen anderen Fahrzeugen dieses führenden Herstellers. Dadurch eignet sich AMY auch besonders als kostengünstige Ergänzung in Bestandsanlagen.



AMY ist der jüngste und kleinste Neuzugang der AMR-Flotte von DS Automotion und für den fahrerlosen Transport kleiner Lasten bis 25 kg ausgelegt.



AMY ist durch sein revolutionäres, einfaches Lasthandling vielseitig für den Transport von Kleinmaterial in standardisierten Kleinladungsträgern oder in mehreren kleineren Gebinden einsetzbar.



Ing. Peter Kempfner, unabhängiger Marketing-Dienstleister und Fachredakteur

BrauBeviale

Das Wir verbindet Vielfalt.

Erleben Sie die Vielfalt der Getränkeindustrie!

Entdecken Sie auf der BrauBeviale in Nürnberg State-of-the-Art-Lösungen für die Produktion von Bier, Wein, Spirituosen und mehr. Erweitern Sie Ihr Netzwerk und diskutieren Sie aktuelle Themen. Seien Sie dabei, wenn Branchenführer die Weichen für morgen stellen!

braubeviale.com

26. – 28. November 2024
Nürnberg, Germany



Besuchen Sie die BrauBeviale – gestalten Sie die Zukunft mit!

YONTEX

FACHPACK 2024 – RÜCKSCHAU

Klassentreffen der europäischen Verpackungsindustrie

Unter dem Leitthema «Transition In Packaging» öffnete die Fachmesse Fachpack vom 24. bis 26. September 2024 im Messezentrum Nürnberg ihre Tore. An den Ständen der 1463 Aussteller, im umfangreichen Vortragsprogramm, an den spannenden Sonderschauen und Themenpavillons sowie den Preisverleihungen spiegelte sich dieses Leitthema wider.

► PETRA ZENTNER

Eine der neuesten Innovationen der **Gerhard Schubert GmbH** ist der integrierte A3-Aufrichter, der zusammen mit einem neuen Vertikalmagazin für hohe Effizienz und Flexibilität sorgt.

Das Vertikalmagazin sorgt für die Zuführung der Kartonzuschnitte in den Verpackungsprozess. Diese können flexibel gestapelt werden, etwa in einem oder zwei hintereinanderliegenden Stapeln. Ein Förderband hebt die Zuschnitte an und übergibt sie an einen Zwischenpuffer. Dort werden die Zuschnitte einzeln per Vakuum abgezogen und zu einem Faltkasten transportiert, wo sie zum Aufrichten weiterverarbeitet werden.



GERHARD SCHUBERT GMBH

Der neue A3-Aufrichter ermöglicht ein effizientes, einbahniges Aufrichten von bis zu 60 Schachteln pro Minute. Diese Technologie erfordert weniger Roboteraggregate, was das Design kompakter und kostengünstiger macht. Zudem unterstützt der A3-Aufrichter Flexibilität, da verschiedene Verpackungsformate ohne den Austausch des Magazins verarbeitet werden können. Nur der Faltkasten und der Stempel müssen angepasst werden.

Dank dem modularen Baukastensystem lassen sich auch vor- und nachgelagerte Prozesse integrieren. Der A3-Aufrichter kann alternativ mit dem neuen Comfort Feeder von Schubert kombiniert werden. Unabhängig von der gewählten Lösung garantiert Schubert einen vollautomatisierten und benutzerfreundlichen Verpackungsprozess.

Nachhaltigkeit bei Premium-Brotverpackung

Welton, Bibby und Baron (WBB) verarbeitet das FunctionalBarrier Paper Reduce von **Mondi** zu braunen und weissen Papiertüten für vorverpackte Frischbrotprodukte. Mondis stellt dieses kraftvolle Papier aus verantwortungsvoll beschafften Fasern her und gewährleistet durch eigene Beschichtung die wichtigen Barriereeigenschaften. Das dünnste Papier im Sortiment bietet Festigkeit für hohe Füllgewichte und schützt Lebensmittel effektiv vor Wasserdampf, Fett und Feuchtigkeit. So bleibt das Brot frisch und weich, während die Tüten eine recycelbare Alternative zu nicht recycelbaren Verpackungen bieten.

Die Tüten haben ein hochwertiges Aussehen mit Fenstern, die den Blick auf das Innere ermöglichen. Die braune Tüte besitzt ein Pergaminfenster, das gemeinsam mit der Tüte in der Papiertonne entsorgt werden kann. Die weisse Tüte hat ein ab-

nehmbares Folienfenster, das separat entsorgt werden kann. Beide Tüten sind mit einem Recycling-Label des OPRL versehen und können in Grossbritannien bequem über die Strassensammlung recycelt werden.

Mick Robinson von Mondis betont das Engagement für kreislauffähige Verpackungsoptionen, um nachhaltige Lösungen für Kunden und Verbraucher zu bieten. Andrew Lockyear von WBB hebt die enge Zusammenarbeit mit Mondis hervor, die es ermöglicht hat, schnell hochwertige Ergebnisse zu erzielen und zukünftige regulatorische Anforderungen proaktiv anzugehen.

Klarer Fokus auf fortschrittliche Technologien

Etimax Primary Packaging setzt erneut auf Qualität und Nachhaltigkeit in der Verpackungsindustrie mit der Vistaform PP Barriere Tiefziehfolie. Diese Weiterentwicklung der bewährten Tiefziehfolie bietet herausragende Vorteile für anspruchsvolle Verpackungslösungen. Die Folie zeichnet sich durch eine exzellente Sauerstoffbarriere aus, die die Frische und Haltbarkeit von Lebensmitteln verlängert. Mit einer Dicke ab 250 µm überzeugt sie durch hervorragende Tiefziehbarkeit und Transparenz, die mit APET vergleichbar ist.

Ein weiterer Vorteil ist die hohe Maschinenfähigkeit: Die Folie hat ähnliche Schrumpfeigenschaften wie APET und kann ohne spezielle Anpassungen auf bestehenden Anlagen verarbeitet werden. Zudem behält die Vistaform-Folie bei hohen Temperaturen ihre Form und ist somit ideal für die Pasteurisation. Sie eignet sich optimal für die Verpackung von Lebensmitteln wie Käse, Wurst, veganen Produkten, Pasta und Spätzle.

Etimax bietet die Folie auch in Kombination mit der Siegelfolie und als Low-SIT-Variante an. Zudem verfolgt das Un-





ternehmen das Ziel, Produkte aus erneuerbaren Rohstoffen herzustellen, die aus Abfall- und Reststoffen gewonnen werden. Diese Rohstoffe belasten die Umwelt weniger und tragen zur Verringerung der CO₂-Emissionen bei.

Folienfreie Palettierung reduziert Abfall

Henkel stellte auf der Messe zwei zentrale Produkte aus seinem Portfolio vor. Ein Schwerpunkt liegt auf der Palettierung mit Schmelzklebstoffen. Anstelle grosser Mengen Kunststofffolien stabilisieren die Hotmelts der Technomelt-Supra-PS-



Reihe gestapelte Waren auf Paletten. Der Klebstoff wird direkt auf das Packgut aufgetragen und verhindert dank seinem Anti-rutsch-Effekt das Umkippen der Transportgüter. Dadurch wird der Transport sicherer, die Stapelmöglichkeiten erhöhen sich, und der Einsatz von Stretchfolie kann um bis zu 90 Prozent reduziert werden. Zudem entfällt die Notwendigkeit von Zwischenlagen, was die Materialkosten um bis zu 80 Prozent senkt und die Automatisierung der Depalettierung ermöglicht. Ein Beispiel eines Kunden zeigt, dass die Kosten pro Palette von 4,55 Euro auf 2,15 Euro gesenkt werden konnten. Diese nachhaltige Palettierlösung erfüllt die Anforderungen der PPWR, indem sie Verpackungsabfälle vermeidet und die Recyclingfähigkeit fördert.

Ein weiteres Highlight ist eine Ergänzung des Hotmelt-Portfolios für End-of-Line-Packaging, die CO₂-Emissionen senkt, die Prozesseffizienz steigert und vollständig mit dem Papierrecyclingprozess kompatibel ist.

Nachhaltige Verpackung Doystyle-Beutel

Am Messestand präsentierte **Hastamat** die Schlauchbeutelmaschine RM-270, erstmals mit einem Doystyle-Beutel aus papierbasiertem, recycelbarem Material. «Die Verpackungslösungen von Hastamat und Loeschpack sind vielseitig und innovativ, angepasst an individuelle Kundenanforderungen in Leistung, Flexibilität und Nachhaltigkeit», erklärt Olaf Piepenbrock, geschäftsführender Gesellschafter von Hastamat, Loeschpack und Piepenbrock.

Die RM-270 überzeugt durch hygienische Edelstahlbauweise und Flexibilität. Sie verpackt eine breite Produktpalette – von pulverigen und stückigen bis hin zu pastösen und flüssigen Lebensmitteln. Die Umstellung auf unterschiedliche Produkte erfolgt schnell und einfach. Zudem lassen sich verschiedene Dosieraggregate und Sonderapplikationen integrieren.



Die Kombination von Maschinengehäuse und Schaltschrank ermöglicht einfache Wartung und schnelle Reinigung.

Die Hochgeschwindigkeitsmaschine produziert bis zu 220 Beutel pro Minute und verarbeitet alle Formatbereiche sowie neue, recycelbare Hüllstoffe. Am Messestand stehen die Experten von Hastamat für individuelle Beratungen bereit. Egal ob Schokolade, Kekse, Pharmaartikel oder andere Produkte – die Systemlösungen garantieren eine sichere Verpackung, vom Zuführen bis zum Kartonieren. Loeschpack bietet zudem einen umfassenden Service weltweit.

Kreislauffähige Verpackungen

Metsä Board, ein führender Hersteller von Premiumkarton aus Frischfaser, präsentierte auf der Veranstaltung sein innovatives Konzept für kreislauffähige Verpackungslösungen. «Wir freuen uns, unser <Sustainability Hub>-Konzept vorzustellen, um Teilnehmenden zu zeigen, wie unsere Lösungen ihre Nachhaltigkeitsziele unterstützen können», sagt Marjo Halonen, VP Communications bei Metsä Board.

Experten beantworteten Fragen zu Themen wie CO₂-Fussabdruck, Ökobilanzen und der Reduzierung des Kunststoff-

ENERGIEKOSTEN EINSPAREN

Erfahren Sie mehr über Ihr Einsparpotential. Wir zeigen Ihnen gerne persönlich unsere neuen individuellen Lösungen. Lassen Sie sich von unseren Experten beraten.

info@busch.ag | www.buschvacuum.com

BIS ZU
50%

**U
BUSCH**

VACUUM SOLUTIONS

verbrauchs. Zudem informierten sie über Recycling, verantwortungsvolle Forstwirtschaft und das umfassende Serviceangebot des Unternehmens.

Am Stand präsentierte Metsä Board seine leichten und stabilen Faltschachtelkartons sowie weissen Kraftliner und erläuterte deren Rolle bei der Verbesserung der Ressourceneffizienz. Besucher konnten mehr über den recycelbaren und kom-



postierbaren Dispersionsbarrierekarton erfahren, der zur Reduzierung von Kunststoff beiträgt.

Ausserdem wurde die neue Muoto-3D-Faserverpackung vorgestellt, die in verschiedenen Anwendungen wie Foodservice und Take-away eingesetzt werden kann. Metsä Board berichtete auch über Investitionen in die Werke Husum und Kemi, die die Kapazitäten für Faltschachtelkarton und weisse Kraftliner erweitern.

Verpackungspreis für Cooling@-Packing

Das neue Cooling@Packing-System von **Multivac** wurde mit dem Deutschen Verpackungspreis und einem Gold-Award für herausragende Innovationen ausgezeichnet. Diese Lösung revolutioniert das Kühlen von Backwaren in Verpackungsmaschinen und sorgt für höhere Frische, längere Haltbarkeit sowie Einsparungen bei Energiekosten und Platzbedarf.

«Es ist uns eine grosse Ehre, diese Auszeichnung entgegenzunehmen. Ein Dank an unser Team für die grossartige Zusam-



menarbeit», sagte Dr. Tobias Richter, geschäftsführender Direktor der Multivac Group. «Die Lösung senkt Energiekosten und Platzverbrauch und bestätigt unser Engagement für innovative, nachhaltige Technologien.»

Das Multivac-Cooling@Packing-System integriert einen Vakuumprozess zum Kühlen von Backwaren direkt in eine Tiefziehverpackungsmaschine. Dadurch können Produkte unmittelbar nach dem Backen verpackt werden, was die Haltbarkeit erhöht und die Frische bewahrt.

Traditionell erfolgt die Abkühlung von Backwaren über Kühlschlangen oder Kühltunnel, was viel Platz und hohe Investitionen erfordert. Zudem besteht bei langsamen Abkühlprozessen ein Risiko der Produktkontamination.

Mit dem neuen System können Backwaren wie Baguettes oder Kekse hygienisch mittels Einlegerobotern in die Packungen der Tiefziehverpackungsmaschine gelegt werden. Dort werden sie durch Vakuumieren innerhalb weniger Sekunden von 95°C auf etwa 30°C gekühlt. Diese Kühlung nutzt die Verdunstungsenergie, die beim Vakuumieren durch die Verdunstung der Feuchtigkeit entsteht.

Die «Lebensmittel-Industrie» gratuliert zum Deutschen Verpackungspreis.

Innovative Lösungen für vielfältige Branchen

Ulma Packaging präsentierte auf der Messe seine wichtigsten Verpackungsmaschinen. Neben dem deutschen Geschäftsführer Thomas Blümel und seinem Serviceteam war auch Jesús Maria del Rio, Commercial Director des Mutterunternehmens aus Spanien, vor Ort, um die Anliegen der globalen Kunden zu betreuen.

Das Unternehmen ist in verschiedenen Geschäftsbereichen tätig, darunter Fleisch, Bäckereiprodukte, Fisch, gefrorene Waren, Medizin sowie Obst und Gemüse. Aus diesen Bereichen wurden diverse Maschinen vorgestellt:

- › VTC 828 R: Diese Doy-Style-Maschine produziert 3-Rand-Siegel- und Standbodenbeutel, ideal für Lebensmittel und Non-Food.
- › TFS 500: eine hochflexible Thermoformmaschine für mittlere bis grosse Produktionsläufe, geeignet für Lebensmittel und Medizinprodukte.
- › TSA 680 S: ein Hochleistungs-Traysealer, der ebenfalls für mittlere bis grosse Produktionsläufe konzipiert ist und breite Anwendungsmöglichkeiten bietet.
- › FM 300 WD: eine Flow-Pack-Maschine mit Wash-Down-Design, die höchste Hygieneanforderungen erfüllt und werk-

zeuglose Formatverstellungen ermöglicht. Seit 1961 entwickelt Ulma Packaging Verpackungsmaschinen und gehört zu den führenden Herstellern weltweit. Das Unternehmen bietet ein breites Spektrum an Maschinen, einschliesslich Flow Pack, Thermoforming, Traysealing, Vertical (VFFS), Shrink Wrapping und Stretch Film.



Ein umfangreicher Katalog modernster Technologien, flexibler Service und schlüsselfertige Lösungen zeichnen Ulma aus. Mit Tochtergesellschaften weltweit und einem Netzwerk lokaler Vertriebspartner in über 130 Ländern wird ein schneller und lokaler Service gewährleistet.

«No Waste»-Nachhaltigkeitsstrategie von Coveris

Coveris will seine «No Waste»-Vision weiterentwickeln und präsentierte ein Angebot an nachhaltigen Monomaterialien sowie papierbasierten Verpackungen. Das Unternehmen unterstützt nicht nur seine eigenen Nachhaltigkeitsziele, sondern auch die seiner Kunden durch innovative Kunststoff- und Papierverpackungen.

Coveris arbeitet daran, Abfall in all seinen Formen zu reduzieren, um den Kreislauf zu schliessen. Dies geschieht durch Investitionen in das ReCover-Recyclingverfahren und eine Kooperation mit InterZero.

Auf der Fachpack stellte Coveris Lösungen zur Förderung der Kreislaufwirtschaft vor, darunter die preisgekrönte

Duralite-R-Schrumpffolienverpackung, die aus hochwertigen Rezyklaten hergestellt wird. Diese nachhaltige Verpackung verringert den Bedarf an neuen Materialien und erfüllt die europäischen Steuergesetze für Kunststoffverpackungen. Zudem wurde ein vollständig recycelbares Sortiment an Palettenverpackungsfolien mit über 30 Prozent Recyclinganteil präsentiert, die aus recyceltem Kunststoff und erneuerbaren Energien hergestellt werden.

Die Besuchenden konnten sich auch über die neuesten papierbasierten Innovationen informieren, wie die MonoFlex-Fibre-Familie, die optimale Schutz- und Barriereigenschaften bietet. Die Barrier-Fresh-MAP-Tramezzini-Verpackung verlängert die Frische von Lebensmitteln um bis zu 28 Tage.

Darüber hinaus wird die Linerless-MonoTop-Verpackungslösung vorgestellt, die vollständig recycelbar ist und durch hohe Regalattraktivität überzeugt. Coveris erweitert sein Sortiment an recycelbaren MonoFlex-Folien und -Laminaten aus PE und PP, die eine nachhaltige Alternative zu schwer recycelbaren Kunststoffen darstellen.

«Wir freuen uns, unsere nachhaltigen Lösungen zu präsentieren und unseren Kunden bei der Erreichung ihrer Nachhaltigkeitsziele zu helfen», erklärte Coveris-CEO Christian Kolarik.



Petra Zentner
 Fachjournalistin, EMBA,
 Geschäftsführerin,
 B2B Swiss Medien AG



ALL4PACK

EMBALLAGE PARIS

4-7 NOV. 2024

Paris Nord Villepinte
 Frankreich

**PACKAGING
 PROCESSING
 PRINTING
 LOGISTICS**

**Der Treffpunkt für
 Fachleute aus den
 Branchen Verpackung
 und Intralogistik**

- + **Ein Ausstellerangebot** im Zeichen der Kreislaufwirtschaft,
- + Ein service für **Business Meetings**
- + **Besucherrundgänge** :
 Innovative Maschinen &
 Verpackungen

**SICHERN SIE SICH IHR
 KOSTENLOSES
 MESSETICKET**

unter

oder auf
all4pack.com



X f @ in #ALL4PACK

COME POSIUM

SIG fördert nachhaltige Wälder in Malaysia

In Zusammenarbeit mit dem WWF Schweiz und dem WWF Malaysia startet SIG ein dreieinhalbjähriges Waldlandschaftsprojekt im Ulu Muda Forest Complex in Malaysia.

► Das Projekt im Rahmen des WWF-Programms «Forests Forward» verfolgt das Ziel, die Bewirtschaftung von mehr als 170 000 Hektar Wald zu verbessern und die Wiederherstellung von 25 Hektar Wald zu steuern.

Angela Lu, President & General Manager Asia-Pacific bei SIG: «Unsere Partnerschaft mit dem WWF Schweiz hat uns bei SIG ein enormes Potenzial eröffnet, um weltweit positive Auswirkungen auf die Wälder und ihre lokalen Gemeinschaften zu erzielen. Mit diesem zweiten Projekt werden wir greifbare Verbesserungen bei der Waldbewirtschaftung und der Wiederherstellung der Wälder in Ulu Muda erreichen und gleichzeitig andere dazu inspirieren, sich für nachhaltige Wälder einzusetzen.»

« Nachhaltigkeit ist ein integraler Bestandteil unserer Geschäftstätigkeit und leitet uns auf unserem Weg, Verpackungen «for better» zu schaffen – Verpackungen, die mehr für die Menschen und den Planeten tun, als sie in Anspruch nehmen.

Verantwortungsvolle Supply Chain

SIG hat sich im Oktober 2022 mit dem WWF Schweiz zusammengeschlossen, um im Rahmen des WWF-Programms «Forests Forward» widerstandsfähige Waldökosysteme auf der ganzen Welt zu fördern. Die auf fünf Jahre angelegte Partnerschaft zielt nicht nur auf verantwortungsvollen Einkauf in der Wertschöpfungskette von SIG ab, sondern auch auf die gezielte Unterstützung gefährdeter Wälder in Biodiversitäts-Hotspots und in Abholzungsgebieten. Das erste Projekt, das Ende 2022 startete, trägt zum Schutz und zur Wiederherstellung der zentralpazifischen Landschaft in Mexiko bei, die ein wichtiger Lebensraum für Jaguare ist.

Das zweite gemeinsame Projekt, das vom WWF-Malaysia realisiert wird, verfolgt das Ziel, die Widerstandsfähigkeit einer Landschaft zu stärken, die auch künftig wesentliche Leistungen für das Ökosystem der nördlichen Region der malaysischen Halbinsel erbringen kann, indem sie die Sicherheit des Wassers gewährleistet, wirtschaftliches Wachstum ermöglicht sowie zur Sicherheit der Ernährung des Landes beiträgt. Eine Schlüsselkomponente zur Erreichung dieser Ziele ist die Befähigung der lokalen Gemeinschaften, sich für den Schutz dieser Region einzusetzen.

Als einer der letzten grossen intakten Tieflandwälder in Malaysia ist Ulu Muda ein Hotspot der Bio-

diversität. Er liegt im Staat Kedah im Nordwesten der malaysischen Halbinsel und ist Lebensraum für eine Vielzahl von Pflanzen und Tieren, darunter auch eine grosse Population bedrohter asiatischer Elefanten. Er ist der wichtigste Trinkwasserbereich der Region, und seine Stauseen decken den erheblichen Wasserbedarf von Haushalten, Industrie und Landwirtschaft. Mehr als 4900 Menschen aus den umliegenden Dörfern brauchen Ulu Muda zur Sicherung ihres Lebensunterhaltes und ihres Wohlergehens.

SIG ist auf Wälder angewiesen, aus denen die Holzfasern für die Herstellung von Kartonpackungen stammen. Das Unternehmen gewährleistet die nachhaltige Bewirtschaftung der Wälder, aus denen es Rohstoff bezieht, indem 100 Prozent des Rohkartons für die Kartonpackungen mit FSC®-Zertifizierung eingekauft werden.

SIG hat sich zum Ziel gesetzt, zu investieren in die Schaffung, Wiederherstellung, den Schutz oder die Verbesserung der Bewirtschaftung von mehr nachhaltigen Wäldern, als für die Herstellung ihrer Produkte benötigt werden. Durch die Partnerschaft mit dem WWF Schweiz und «Forests Forward» arbeitet SIG daran, Projekte vor Ort zu unterstützen, die die Nachhaltigkeit, die Artenvielfalt und die Widerstandsfähigkeit der Wälder verbessern.



Forests Forward

Forests Forward ist ein besonderes Programm des WWF für unternehmerisches Engagement zugunsten von Natur, Klima und Menschen. Unternehmen, die sich Forests Forward anschliessen, verpflichten sich zu ehrgeizigen Zielen für verantwortungsvolle Beschaffung, nachhaltige Waldbewirtschaftung und Investitionen in Waldlandschaften. Ein starkes, kollektives Handeln der Privatwirtschaft ist entscheidend, um den Verlust und die Schädigung der Wälder weltweit aufzuhalten und umzukehren.



WWF-Programme Forests Forward



Ulu Muda ist ein Hotspot der biologischen Vielfalt im Staat Kedah im nordwestlichen Teil der Halbinsel Malaysia. Er ist die Heimat für eine grosse Anzahl von Pflanzen und Tieren, darunter eine grosse Population bedrohter asiatischer Elefanten.

SHARIFUZ ZULHUSNI, WWF-MALAYSIA

sefiltec
competence in filtration

Advanced
Filtration
Solutions for
Life Science



So reisen schwere Maschinen.

Wir bewegen weltweit die Maschinen-, Lebensmittel und Pharma-Branche. Industriezüge, Maschinenmontagen, Instandhaltung, Schwergutlager. Alles aus einer Hand – weltweit im Einsatz.
www.bauberger.ch

BAUBERGER
so reisen Fabriken®

MIT LEIDENSCHAFT FÜR KÄSE

BERTSCHfoodtec vereint Tradition und Innovation für Ihren Erfolg

Seit 1925 steht BERTSCHfoodtec für höchste technische Standards und eine tief verwurzelte Käsekultur. Das österreichische Familienunternehmen, ansässig in Vorarlberg nahe der Schweizer Grenze, ist ein verlässlicher Partner für massgeschneiderte Käserei- und Molkereianlagen. Das Unternehmen setzt auf den schonenden Umgang mit dem Naturprodukt Milch und bietet individuelle Lösungen für Kunden von Kleinproduktionen bis hin zu industriellen Grosskäsereien.

Präzise Lösungen für die Käseherstellung

Die Herstellung von Käse erfordert nicht nur hochwertige Rohstoffe, sondern auch exakte Verarbeitung. BERTSCHfoodtec passt jede Anlage exakt an die Bedürfnisse der Kunden an und sorgt so für maximale Effizienz und Qualität. Das Unternehmen hat bereits erfolgreich Projekte in der Schweiz, in Österreich, Deutschland sowie vielen internationalen Märkten wie Italien, Frankreich, Polen und Osteuropa realisiert. Zu den namhaften Schweizer Referenzen gehören unter anderem die Seiler Käserei in Giswil, Emmi Käserei in Landquart sowie Käserei Bürg in Buochs und Käserei Neuenschwander in Güttingen.

Der BERTSCH Universal-Käsefertiger – ein Multitalent für Käser

Für eine herausragende Käseproduktion sind modernste Technik und hochwertige Komponenten unverzichtbar. Der BERTSCH Universal Käsefertiger ist seit Jahrzehnten ein verlässlicher Begleiter vieler erfahrener Käser und überzeugt durch exzellente Rühr- und Schneidresultate. Dank ständiger Weiterentwicklung bietet er nun noch mehr Möglichkeiten: Ein LED-Lichtband zeigt die Prozessschritte klar an und dient zugleich als Designhighlight. Zudem verfügen die beiden Rührwerke über separate Antriebe, was flexible Produktionsprozesse ermöglicht. Die neue, leicht bedienbare Getriebeabdeckung steigert den Komfort und vereinfacht den Zugang zur Maschine.

Individuelle Salzbadanlagen

Salzbäder sind ein entscheidender Bestandteil der Käseherstellung und müssen perfekt auf die jeweiligen Produktionsanforderungen abgestimmt sein. BERTSCHfoodtec bietet modulare und individuell anpassbare Salzbadlösungen – von klassischen Salzbadwannen über Tiefensalzbäder bis hin zu hochmodernen



Anlagen für die Herstellung von Mozzarella und Pizzakäse.

Filter-, Kühl- und Reinigungsanlagen für die Salzlake.

Molkereianlagen für höchste Ansprüche

Auch im Bereich der Molkereitechnik bietet BERTSCHfoodtec perfekt abgestimmte Anlagen, die eine schonende Verarbeitung und höchste Hygiene gewährleisten. Das Unternehmen entwickelt massgeschneiderte Lösungen, die auf Effizienz und Wirtschaftlichkeit ausgelegt sind. Kunden profitieren hier von fast einem Jahrhundert Erfahrung, insbesondere aus zahlreichen erfolgreich umgesetzten Projekten in Österreich und im Südtirol.

Pasta Filata, Kompetenz direkt aus Italien

Ein besonderer Meilenstein in der jüngeren Geschichte von BERTSCHfoodtec war die Übernahme des italienischen Partnerunternehmens Giacomazzi Food Tech im vergangenen Jahr. Nach über 20 Jahren erfolgreicher Zusammenarbeit vereinen sich nun die Stärken beider Partner. Die langjährige Expertise von BERTSCHfoodtec im Anlagen- und Maschinenbau für

Halbhart- und Hartkäse wird durch das spezialisierte Know-how von Giacomazzi im Bereich Pasta Filata perfekt ergänzt. Dies umfasst Anlagen für die Entmolkung und Nachsäuerung des Käsebruchs bei der Herstellung von Pizzakäse und Mozzarella sowie für die Kühlung und Salzung der geformten Käse.

Alles aus einer Hand

BERTSCHfoodtec bietet als Komplettanbieter umfassende Unterstützung – von der ersten Beratung über die Planung bis zur Inbetriebnahme der Anlagen. Ob es um einzelne Komponenten oder ganzheitliche Produktionslösungen für Käsereien oder Molkereien geht: Das Unternehmen steht seinen Kunden mit Erfahrung und schneller Reaktionsfähigkeit zur Seite, um den reibungslosen Betrieb der Anlagen sicherzustellen.

Ein erfahrener Käsemeister für die Schweiz

Für Kunden in der Schweiz steht der erfahrene, eidgenössisch diplomierte Käsemeister Peter Kurmann als Ansprechpartner bereit. Mit seiner Expertise und langjährigen Erfahrung in der Branche gewährleistet er eine optimale Betreuung und Beratung für alle Belange der Käseherstellung.



Peter Kurmann
Sales Manager Switzerland
Bertsch Schweiz AG
Flughafenstrasse 11
9423 Altenrhein
Tel. +41 78 311 88 09
peter.kurmann@bertsch.ch
www.bertsch.ch



EVENTS

5. NOVEMBER 2024

Brennpunkt Nahrung – «Eigenverantwortlich handeln – Ernährungssystem stärken»



► Am Dienstag, 5. November 2024, wird die Fachkonferenz «Brennpunkt Nahrung» in der Messe Luzern wieder zur nationalen Plattform für Trends und Perspektiven in der Schweizer Land- und Ernährungswirtschaft. Unter anderem wird Bundesrat Albert Rösti als Referent auftreten.

«Eigenverantwortlich handeln – Ernährungssystem stärken» – so lautete das Thema der diesjährigen Fachkonferenz. Das Ernährungssystem

tem muss transformiert werden, das ist vielen Beteiligten klar. Unklar ist hingegen, wie die Transformation aussieht und wer diese aktiv anstossen muss. Die Fachkonferenz «Brennpunkt Nahrung» geht den Fragen nach, ob eine Verhaltensänderung der Konsumentinnen und Konsumenten ohne Zwang funktionieren kann, welche eigenverantwortlichen Beiträge die Landwirtschaft, die Industrie, der Detailhandel und die Gastro-

nomie leisten und ob es Bedarf für branchenübergreifende Lösungen oder politische Massnahmen gibt.

Die Besuchenden dürfen sich auf hochkarätige Referentinnen und Referenten aus Politik, Wirtschaft, Wissenschaft und Industrie freuen. In 14 Referaten und Podiumsdiskussionen erhalten sie Einblicke in die aktuelle Forschung, in Best-Practice-Beispiele oder in neue Technologien. Unter anderem wird Bundesrat Albert Rösti in seinem Referat die Fragen beantworten, welche Energiestrategie der Bund verfolgt und ob Lenkungsmaßnahmen auf Konsumstufe in Erwägung gezogen werden.

Neben dem Thema Eigenverantwortung zeigen unterschiedliche Führungspersönlichkeiten auf, wie das The-

ma Nachhaltigkeit in ihren Unternehmen behandelt und vorangetrieben wird. Unter anderem werden Ricarda Demarmels (Emmi), Philipp Wyss (Coop) und Markus Bigler (Bigler Fleischwaren) Einsichten in die Strategien ihrer Unternehmen geben. Das gesamte Programm der Fachkonferenz «Brennpunkt Nahrung» ist unter www.brennpunkt-nahrung.ch ersichtlich.



Messe Luzern AG

Horwerstrasse 87

6005 Luzern

Tel. +41 41 318 37 00

www.brennpunkt-nahrung.ch

GMSA 

Unsere Mehle aus Hülsenfrüchten unterstützen eine ausgewogene und nachhaltige Ernährung – die perfekte funktionelle Zutat für moderne Lebensmittel.

Kontaktieren Sie uns, wir freuen uns auf Sie.



OPTIMIEREN SIE IHRE PRODUKTE MIT HOCHWERTIGEN, STÄRKEREICHEN MEHLEN AUS ERBSEN UND ACKERBOHNEN



5. BIS 7. NOVEMBER 2024

Wir geben Gas: Swiss-Tour der Verpackung – Coole Events

► Die Spannung steigt, die Vorfreude ist greifbar – die Schweiz gibt Gas für die Swiss-Tour der Verpackung! Wir laden Sie herzlich zur Rendez-Vous Emballage am 5. November 2024 in Morges und zur Rendez-Vous Verpackung am 7. November 2024 in Emmenbrücke ein. Diese exklusiven Events bieten eine einzigartige Gelegenheit, die Welt der Verpackung hautnah und persönlich zu erleben.

Die Termine stehen fest und versprechen unvergessliche Erlebnisse für Fachbesucher und Interessierte gleichermaßen. Von 10.00 bis 16.00 Uhr öffnen wir die Tore zu einer Welt voller Innovationen, Inspirationen und Netzwerkmöglichkeiten.

Die teilnehmenden Firmen werden sich in der Westschweiz in Grandson und in

der Zentralschweiz präsentieren. Den interessierten Kunden und Besuchern präsentieren unsere Partnerfirmen neue Produkte, Maschinen, Materialien und Dienstleistungen aus der Verpackungsbranche. Im persönlichen Dialog können Kunden-Lieferanten-Beziehungen vertieft und gestärkt werden. Ab sofort haben alle Firmen der Verpackungsbranche die Möglichkeit, sich einen Platz mit einer Teilnahme zu sichern. Wir

freuen uns, dass ein Grossteil der Firmen, welche im vergangenen November ausgestellt haben, wieder an Board sind.

Die Verpackungs-Event GmbH bietet eine neuartige Plattform für Veranstaltungen in der Verpackungsbranche, die es sich zum Ziel gesetzt hat, Fachleute aus der Schweiz zusammenzubringen, um Innovationen zu fördern, Wissen auszutauschen und wichtige Branchenthemen zu diskutieren. Unsere Events

bieten eine einzigartige Gelegenheit, die neuesten Trends und Technologien kennenzulernen und wertvolle Kontakte zu knüpfen.



Susanne Schulz,
Geschäftsleitung
Verpackungs-Event GmbH
Schleipfweg 18
9473 Gams
+41 81 740 43 50
info@verpackungs-event.ch
www.verpackungs-event.ch

12. NOVEMBER 2024

Die Zukunft der KI im Unternehmensumfeld

► Treffen Sie sich mit Branchenführern und Experten auf dem AI Forum 2024 und erkunden Sie bahnbrechende Fortschritte und praktische Anwendungen künstlicher Intelligenz, Innovationen, An-

wendungen und ethische Herausforderungen.

KI hat im Unternehmensumfeld einen beispiellosen Aufschwung erlebt und etabliert sich allmählich als unverzichtbares Geschäftsinstru-

ment. Mit ihrer rasanten Entwicklung sind wir im Jahr 2024 Zeuge einer Vielzahl neuer Innovationen und Trends.

Am Finanz und Wirtschaft Forum «Beyond-i 2024» am 12. November 2024 im Gottlieb Duttweiler Institut in Rüschlikon präsentieren führende Experten und Praktiker faszinierende Fallstudien aus verschiedenen Branchen und beleuchten die praktische Anwendung von KI.

Diskutieren Sie mit uns über die Nutzung von Daten in Unternehmen sowie über die damit verbundenen regulatorischen und ethischen Herausforderungen.

Weitere Informationen und die Möglichkeit zur Anmeldung finden Sie unter: www.fuw-forum.ch/ai.



Finanz und Wirtschaft Forum
Werdstrasse 21
8004 Zürich
Tel. +41 44 248 58 18
info@fuw-forum.ch
www.fuw-forum.ch/ai

12. BIS 14. NOVEMBER 2024

Filtech 2024 – Filtration und Separation für die Verpackungsindustrie

► In der modernen Verpackungsindustrie spielen Filtration und Separation eine entscheidende Rolle, insbesondere bei der Herstellung und Verarbeitung von Materialien wie Papier, Karton und Verbundpackstoffen. Diese Technologien gewährleisten nicht nur die Qualität der Endprodukte, sondern tragen auch zur Effizienz und Nachhaltigkeit der Produktionsprozesse bei.

Für Verpackungen aus Papier und Karton ist die Filtration essenziell, um die Reinheit der Fasern zu sichern. Schwebstoffe, Unreinheiten und unerwünschte Partikel müssen aus dem Zellstoff entfernt werden, bevor er weiterverarbeitet wird. Diese Reinigungsschritte sind notwendig, um eine gleichbleibende Pro-

duktqualität zu gewährleisten und die mechanischen Eigenschaften des Endprodukts zu optimieren. Auch bei der Herstellung von Wellkarton und Verbundpackstoffen sind Filtrations- und Separationstechnologien wichtig. Hier geht es nicht nur um die Reinigung der Rohstoffe, sondern auch um die Wiederaufbereitung von Prozesswasser.

Die Filtech, die weltweit größte Veranstaltung für Filtration und Separation, findet vom 12. bis 14. November 2024 in Köln statt und zieht Fachleute aus der ganzen Welt an. Für die Verpackungsindustrie bietet die Veranstaltung eine einzigartige Gelegenheit, sich umfassend über die neuesten Technologien und Entwicklungen in diesem Bereich zu informieren. Im Messebe-

reich präsentieren internationale Aussteller ihre neuesten Produkte, Maschinen und Dienstleistungen rund um das Thema Filtration und Separation. Hier können Hersteller von Verpackungen aus erster Hand erfahren, welche innovativen Lösungen derzeit auf dem Markt verfügbar sind, um ihre Produktionsprozesse zu optimieren und nachhaltiger zu gestalten. Die begleitende Konferenz bietet darüber hinaus eine Plattform für den Austausch von Wissen und Erfahrungen. Experten aus Wissenschaft und Industrie teilen hier ihre Erkenntnisse und diskutieren aktuelle Trends und Herausforderungen.

Hersteller von Verpackungen finden auf der Filtech alle relevanten Informationen, um ihre Produktion durch den

Einsatz moderner Filtrations- und Separationstechnologien zu verbessern. Diese Technologien sind nicht nur entscheidend für die Qualität und Nachhaltigkeit der Produkte, sondern auch für die Wettbewerbsfähigkeit in einem zunehmend anspruchsvollen Markt.



**Filtech Exhibitions
Germany GmbH & Co. KG**

Postfach 12

DE-40637 Meerbusch

Tel. +49 213 293 57 60

info@filtech.de

www.filtech.de

26. BIS 28. NOVEMBER 2024

Messebesuch mit Mehrwert

► Die BrauBeviale schnürt auch bei der neuen Auflage vom 26. bis 28. November 2024 in Nürnberg wieder ein Gesamtpaket. Neben dem Ausstellerportfolio mit Brauerei- und Getränketechnik – sowie für den Sektor Wein – wartet das Vortragsprogramm wieder mit vielen Impulsen auf.

Die Foren in Halle 1 und 9 sind die Bühnen für Experten aus Forschung und Praxis. Dort werden die Themenfelder Rohstoffe & Marketing sowie Technik & Verpackung beleuchtet. Zusätzlich dazu können die Besucherinnen und Besucher die Sonderflächen zu Start-ups & Young Talents, Logistik sowie Wein & Spirituosen ansteuern. Ein besonderer Platz auf der Messe ist die Craft Drinks Area, die für alle Craft Brewer

die Zieladresse schlechthin ist. Auch für die Heim- und Hobbybrauer ist die gewohnte Adresse in Halle 6 wieder auf dem Plan. Der jeweils aktuelle Stand des Programms mit allen bestätigten Themen und Vortragenden ist ab Ende August unter www.braubeviale.com abrufbar.



Schon Tradition hat das Forum in Halle 1 mit – passend zum Aussteller-Portfolio in Halle 1 – wichtigen Fragen zu Rohstoffthemen.

Unter der Federführung des Verbands Private Brauereien Bayern e.V. – des idealen Trägers der BrauBeviale – bietet die BrauBeviale in der diesjährigen Auflage im Technikprogramm in Halle 9 ein auf die aktuellen Themen der Brauereien zugeschnittenes Programm an.

«Glas – Metall – Verbundstoffe? Verpackungspräferenzen der jungen Konsumenten.» Selbstverständlich widmet sich das Programm an dieser Stelle auch der Umsetzung der PPWR in den einzelnen Märkten: «Die EU hat entschieden – was nun? Die

PPWR für Getränke in Europa.» Hier wird es vor allem darum gehen, eine Standortbestimmung zu den Lösungen in den Märkten zu erhalten. Für die Besuchsplanung von Marketingspezialisten wird also insbesondere der Messebesuch am Mittwoch infrage kommen, denn dann nehmen sie auch die Schwerpunkte Marketing und Verpackung im Vortragsprogramm gebündelt mit.

**Brau
Beviale**

BTO Solutions Schürch AG

Pflanzschulstrasse 3

8400 Winterthur

Tel. +41 44 350 36 02

www.braubeviale.com

20. BIS 23. OKTOBER 2024

Die Zagg bietet Inspiration und fördert den Nachwuchs

► Vom 20. bis 23. Oktober 2024 wird die Zagg wieder zum nationalen Treffpunkt für die Gastronomie und Hotellerie. Die Messe bietet einen attraktiven Rahmen, um die wichtigsten Neuheiten und Trends zu entdecken und sich mit Berufskolleginnen und Geschäftspartnern auszutauschen.

Im Oktober wird in der Messe Luzern wieder gekocht, serviert, probiert, erklärt und inspiriert. Die 180 Aussteller zeigen während vier Tagen



neue Produkte und Dienstleistungen zu unterschiedlichen Themen wie zum Beispiel Lebensmittel, Technologie, Ambiente oder Nachhaltigkeit. Aktuelle und zukünftige Fachkräfte können sich von exklusiven Angeboten inspirieren lassen und sich mit Menschen aus der Branche vernetzen. Begleitet wird die Messe von einem attraktiven Rahmenprogramm.

Ein Hauptaugenmerk legt die Zagg in diesem Jahr auf den Nachwuchs. Während vier Tagen bietet sie eine Plattform, um die Branche noch besser kennenzulernen. Am Dienstag, 22. Oktober 2024, werden im Forum am Tag des Nachwuchses ausschliesslich Themen rund um und für die zukünftigen Fachkräfte der

Branche behandelt. Zudem übernehmen Lernende des Kantonsspitals Luzern die Küche des Restaurants Dyhrberg. Mit diesem bietet die Zagg ein für die Messelandschaft einzigartiges Restauranterlebnis an.

Neben den attraktiven Ständen der Aussteller bietet die Zagg auch eine Vielzahl an Erlebnissen. Im Battle of Zagg kochen jeden Tag zwei Betriebe gegeneinander, und den Service übernimmt eine Restaurationsfachklasse, die sich ebenfalls im Wettbewerb befindet. Im Zagg Forum steht die Wissensvermittlung im Zentrum. Hier erhalten die Besuchenden Informationen zu aktuellen Themen, neuen Produkten oder hilfreichen Dienstleistungen.

Wer nicht bis im Oktober warten will, kann sich bereits jetzt unter www.zagg.ch auf die Zagg vorbereiten. Die Aussteller präsentieren sich nicht nur an der Messe selbst, sondern online auch vor und nach der Messe mit ihren Lösungen und Produkten. Tickets können ebenfalls unter www.zagg.ch erworben werden.



Messe Luzern AG
Horwerstrasse 87
6005 Luzern
Tel. +41 41 318 37 00
info@messeluzern.ch
www.zagg.ch

4. BIS 7. NOVEMBER 2024

All4pack Emballage Paris

► Die All4pack Emballage Paris ist die führende internationale Messe für nachhaltige Verpackungs- und Intralogistiklösungen, die den gesamten Produktionsablauf einschliesslich der Maschinen abdeckt. Die Messe, die vom 4. bis 7. November 2024 in Paris Nord Villepinte stattfindet, ist ein unumgängliches Ereignis am Jahresende. Die All4pack soll als Inspirationsquelle dienen und alle Akteure der Branche bei der Bewältigung der aktuellen und zukünftigen Herausforderungen unterstützen, indem sie die Vorschriften erklärt und die nachhaltigsten Produktinnovationen hervorhebt. Zu diesem Zweck bündelt die Messe alle Innovationen, Trends und Fachkenntnisse der Anwen-

derindustrien. Sie bietet einen globalen Ansatz für spezifische, nachhaltige und verantwortungsvolle Lösungen, um den Leistungsproblemen der Fachleute in diesem Sektor gerecht zu werden - von Verpackungen über Maschinen bis hin zu Logistik. Diese einzigartige Messe bringt die wichtigsten Entscheidungsträger aus elf Branchen zusammen: Nahrungsmittel, Beauty & Hygiene, Konsumgüter, Industriegüter, Getränke & Flüssigkeiten, E-Commerce-Vertrieb, Luxus, Pharmazie & Gesundheit, Dienstleistungen, Transport & Logistik, andere Multi-Industrien ...

Die All4pack Emballage Paris Messe richtet sich an ein allgemeines Fachpublikum und bietet ein umfassendes

Angebot, das verschiedene Verpackungslösungen und -maschinen für alle Industriezweige umfasst - von Packaging über Processing und Printing bis hin zu Intralogistics. Es werden rund 1300 Aussteller erwartet, von denen etwa 50 Prozent internationale Aussteller sind.

Diese neue Ausgabe der All4pack Emballage Paris ist vor allem auf Zukunftslösungen und Innovation ausgerichtet. Deshalb bietet sie zahlreiche spannende Vorträge, Events und Highlights.

Der Bereich All4pack Conferences bietet zum Beispiel während der vier Messetage ein vielfältiges und umfassendes Konferenzprogramm an, das sich mit den grossen Herausforderungen des Sektors

befasst: Umwelt, Technologie und Gesellschaft, insbesondere neue Gewohnheiten der französischen sowie internationalen Verbraucher. Alle Vorträge sind kostenlos, frei zugänglich und werden ins Englische übersetzt.



Messegelände Paris Nord Villepinte
ZAC Paris Nord 2
FR-93420 Villepinte
www.allpack.com

Sicherheitselemente mit Mehrnutzen

► Die visuell oder Metall-detektierbaren Norm- und Bedienteile aus dem Heinrich Kipp Werk unterstützen die komplexen Sicherheitskonzepte der Lebensmittelindustrie. Auch kleinste Bruchstücke dieser Komponenten lassen sich schnell und zuverlässig aufspüren und aus dem Prozess ausschleusen – grössere Ausfälle und Fehlchargen werden so verhindert. Wie das in der Praxis funktioniert, zeigt Kipp am Beispiel eines Metall-detektors von Bizerba, Balingen.

Die visuell detektierbaren Bedienteile von KIPP sind ultramarinblau (ähnlich RAL5002) eingefärbt. Der Hintergrund: Die Farbe Blau ist im Lebensmittelbereich eher untypisch, sodass sich diese Produkte bei Kontakt mit Nahrungsmitteln einfach identifizieren lassen. Darüber hinaus entsprechen die Bedienteile den erhöhten Hy-

gieneanforderungen. «Unsere detektierbaren Bedienteile erfüllen alle relevante Normen und sind somit für den Kontakt mit Lebensmitteln bestens geeignet,» erklärt Samuel Rasch, Produktmanager bei KIPP. «Ausserdem haben wir grossen Wert auf reinigungsoptimierte Geometrien gelegt – ein Beispiel dafür ist unser Kreuzgriff mit geschlossener Griffkontur mit glatter Oberfläche.»

Einen Schritt weiter gehen die Metall-detektierbaren Bedienteile aus dem KIPP-Portfolio. Deren Bestandteile lassen sich mittels der Induktionstechnologie erfassen. Gelangen Bruchstücke oder komplette Komponenten in den Prozess, können spezielle Detektieranlagen die Fremdkörper zuverlässig ausselektieren – auch wenn diese für das blosse Auge unsichtbar sind. So lassen sich Bruchstücke von bis zu 0,027 cm³



Detektierbare Bedienteile von KIPP: Verfügbar sind sowohl visuell als auch metall-detektierbare Produkte. KIPP

(Grösse: ca. 3×3×3 mm) erfassen und ausschleusen, sodass keine grösseren Produktionsmengen entsorgt werden müssen. Alle detektierbaren Bedienteile von KIPP bestehen aus EU10/2011- und FDA-konformem, glasfaserverstärktem Thermoplast, die Einlegeteile sind aus Edelstahl 1.4404 gefertigt. Die maximale Betriebstemperatur liegt bei

120 °C. Verfügbar sind sowohl Bügel-, Flügel-, Stern- und Kreuzgriffe als auch Rändelknöpfe und Klemmhebel.

Heinrich Kipp Werk KG

Heubergstrasse 2
DE-72172 Sulz am Neckar
Tel. +49 745 479 30
info@kipp.com
www.kipp.com

Packaging & Processing of

FOOD



Sicher. Nachhaltig. Aus einer Hand.

Portionieren, slicen und verpacken Sie Frischfleisch, Wurst, Schinken und Käse effizient und prozesssicher. Gesteuert über die zentrale MULTIVAC Line Control und mit digitaler Unterstützung der MULTIVAC Smart Services. Unser Engineering-Know-how eröffnet Ihnen über die ganze Prozesskette hinweg weitere Einsparpotenziale: z. B. beim Zuführen, Beladen, Kennzeichnen, Prüfen und Kartonieren. Mit nur einem Ansprechpartner für Beratung, Projektierung, Wartung, Service und Schulung.

www.multivac.com

 **MULTIVAC**

Einbringung neuer Anlage: Effiziente Lösungen für die Lebensmittelproduktion



► In der Lebensmittelproduktion ist der reibungslose Ablauf der Einbringung oder Verlagerung einer Anlage entscheidend für die Aufrechterhaltung der Produktions-

prozesse. Auf dem Bild ist die Einbringung von einem neuen Anlagenteil in einer Produktionshalle zu sehen. Der Prozess erforderte für das sichere Positionieren gleich zwei

unserer Montagegabelstapler mit Kranarm. Mit unseren professionellen Hilfsmitteln und einem gut eingespielten Team können wir individuell auf die anspruchsvollen Anforderungen vor Ort eingehen.

Seit einem halben Jahrhundert ist die Bauberger AG ein führendes Generalunternehmen für Industriebauwerke und Maschinenmontagen. Ausgerüstet mit einem umfassenden Maschinen- und Fahrzeugpark für Industriebauwerke und Maschinenmontagen und mit hoch qualifizierten Teams führt Bauberger AG komplexe und technisch anspruchsvolle Projekte professionell durch.

Die Einbringung dieses Anlagenteils zeigt, wie mit unseren Spezialhebegeräten

individuelle Lösungen umgesetzt werden können. Wenn Sie vor einer ähnlichen Herausforderung stehen oder mehr über unsere Dienstleistungen erfahren möchten, besuchen Sie unsere Website www.bauberger.ch oder kontaktieren Sie uns direkt. Wir freuen uns darauf, Ihnen eine erstklassige Lösung für Ihren Umzug zu bieten!

BAUBERGER AG

St.Gallerstrasse 19
8353 Elgg
Tel. +41 52 368 60 60
info@bauberger.ch
www.bauberger.ch

DIE FASZINATION DER KULTURPILZE

Ein Blick in ihre Welt

► Am 28. September 2024 fand der Tag der Pilze, ein Fest zu Ehren eines faszinierenden und vielseitigen Lebensmittels, statt.

Kulturpilze sind nicht nur eine köstliche Bereicherung für unsere Küche, sondern auch ein faszinierendes Beispiel für die Wunder der Natur und die Möglichkeiten der modernen Landwirtschaft. Sie wachsen unter kontrollierten Bedingungen, und durch ihre Vielfalt bieten Pilze zahlreiche Geschmacksrichtungen, Texturen und gesundheitliche Vorteile, die sie zu einem beliebten Lebensmittel machen.

Vielfalt: Ihre Vielfalt ist beeindruckend. Von den klassischen Champignons über den aromatischen Shiitake bis hin zu den Austernpilzen – jede

Sorte hat ihre eigenen einzigartigen Eigenschaften.

Nachhaltigkeit: Ein weiterer Aspekt der Kulturpilze ist die gelebte Nachhaltigkeit der Produktionsbetriebe in der Kreislaufwirtschaft. Sie werden auf organischen Reststoffen wie Stroh oder Holzspänen kultiviert, was sie zu einer nachhaltigen Wahl macht. Zudem wird das abgeerntete Substrat wieder in die Landwirtschaft zurückgeführt. Diese umweltfreundliche Anbaumethode trägt dazu bei, die Ressourcen unseres Planeten zu schonen und gleichzeitig ein qualitatives, sicheres und köstliches Nahrungsmittel zu produzieren.

Superfood als Bestandteil einer ausgewogenen Ernäh-

rung Pilze besitzen viele positive und wertvolle Nährstoffe. Sie sind reich an Vitaminen, Mineralstoffen und Antioxidantien, die das Immunsystem stärken und zur allgemeinen Gesundheit und zu einer ausgewogenen Ernährung beitragen können. Viele Pilze enthalten auch Beta-Glucane, die als Immunmodulatoren wirken und entzündungshemmende Eigenschaften besitzen.

Dazu kommt, dass sie nicht nur figurfreundlich sind, sondern auch ein idealer Fleischersatz in der vegetarischen Küche.

Der Produktionsprozess erfordert Fachwissen und Erfahrung. Kulturpilze wachsen unter strengen Qualitäts-

kontrollen und hygienischen Bedingungen. Sie werden ohne den Einsatz von Pflanzenschutzmitteln produziert und für den Frischmarkt in Handarbeit gepfückt. Durch die sorgfältige und aufwendige Kultivierung, den nachhaltigen Anbau und die kurzen Transportwege wird sichergestellt, dass ein qualitativ hochwertiges Lebensmittel entsteht.

VSP, Verband Schweizer Pilzproduzenten

Löwenplatz 3
3303 Jegenstorf
Tel. +41 79 568 78 17
info@schweizer-pilze.ch
www.schweizer-pilze.ch

BEZUGSQUELLEN

ABSAUGTECHNIK

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

Bertsch Schweiz AG

Business Center
Flughafenstrasse 11
9423 Altenrhein
Tel. +41 78 311 88 09
bertschschweiz@bertsch.ch
www.bertsch.ch



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



GLEITRINGDICHTUNGEN

CORTech AG

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



GESCHMACKSGEBENDE COMPOUNDS

Hügli Nahrungsmittel AG

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



INDUSTRIELLE AUTOMATION

Tophinke Automation & Gebäudetechnik AG

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



KÄSELAGERUNG

I.E.C. AG

Hirsrütiweg 663
4303 Kaiseraugst
Tel. +41 61 816 96 60
Fax +41 61 816 96 69
iecag@realag.ch
www.iecag.ch



LAGERTECHNIK

FOCO Lager- und Fördertechnik AG

Weidenstrasse 2
4147 Aesch
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-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

proderma

**MECHANISCHE
INSTANDHALTUNG**

BECK Industrieservices GmbH

Dorfstrasse 16
5727 Oberkulm
Tel. +41 62 776 40 40
info@beck-industrieservices.ch
www.beck-industrieservices.ch



NORMELEMENTE

ELESA SWITZERLAND SA

Alleestrasse 25
2503 Biel/Bienne
Tel. +41 32 365 54 50
Fax +41 32 365 83 08
info@elesa.ch
www.elesa.com

elesa

PROZESSOPTIMIERUNG

IE Food Engineering

Wiesenstrasse 7
8008 Zürich
Tel. +41 44 389 86 00
Fax +41 44 389 86 01
zuerich@ie-group.com
www.ie-group.com

IE FOOD

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



PUMPEN

HänyTec AG

Lättfeld 2
6142 Gettnau
Tel. +41 62 544 33 00
Fax +41 62 544 33 10
contact@haenytec.ch
www.haenytec.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



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
foodline@motorex.com
www.motorex.com



SCHOKOLADENSPEZIALITÄTEN

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



VAKUUMLÖSUNGEN

Busch AG

Waldweg 22
4312 Magden
Tel. +41 61 845 90 90
Fax +41 61 845 90 99
info@buschag.ch
www.buschvacuum.com



WAAGEN

Sulser Waagen GmbH

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

Ausgabe Dezember

Anzeigenschluss: 15. November 2024

Themen: Tiefkühlprodukte, Fette und Oele, Pumpen

Messen: Empack Schweiz Zürich,

LOGISTICS & AUTOMATION Zürich, GLUG Aarau,

Biofach Nürnberg

Erscheinung: 06. Dezember 2024

Fragen?

Wir beantworten Sie gerne und beraten unter +41 55 645 37 50



Nachhaltiges Wachstum mit Irish Beef

- ✓ Familiengeführte Bauernhöfe
- ✓ Freie Weidehaltung

**JETZT
PROBIEREN**



KÄRCHER



MAXIMALE HYGIENE UND EFFIZIENZ.

Mit den robusten Kärcher Industriesaugern und dem dazugehörigen FDA-konformen Food-Zubehör, sind Sie perfekt gerüstet und lösen alle Reinigungsaufgaben in der Lebensmittelproduktion - zuverlässig, effizient und im Handumdrehen. Sie fertigen Lebensmittel, wir saugen den Rest. [kaercher.ch](https://www.kaercher.ch)

