

Innovative Hochleistungsemulgatoren

Lametop®-Reihe von BASF

Einfache und sichere Kuchenherstellung

Die Spongolit®-Reihe

Effiziente Produktstabilisierung

Kolloidale Systeme von JRS

Kolloidales System auf Instantbasis

*Verbesserte Backstabilität
von Frucht- und Cremefüllungen*

Interview mit KRÖNER-STÄRKE

*Herr Dr. Götz Kröner,
Geschäftsführer KRÖNER-STÄRKE*

Messe Vitafoods 2013

14. – 16. Mai 2013, Genf





INNOVATIVE HOCHLEISTUNGSEMULGATOREN

Lametop®-Reihe von BASF

Backwaren sollen ein hohes Volumen und eine gute Krumenstruktur haben. Aufgrund dieser Anforderungen benötigen Hersteller von Backwaren hochwirksame Emulgatoren. Bereits vor 50 Jahren wurden Emulgatoren auf den Markt gebracht, mit deren Hilfe sich der Teig leichter verarbeiten lässt und die das Volumen und die Krumenstruktur in allen hefegetriebenen Backwaren wie Brot, Brötchen und Gipfeli verbessern.

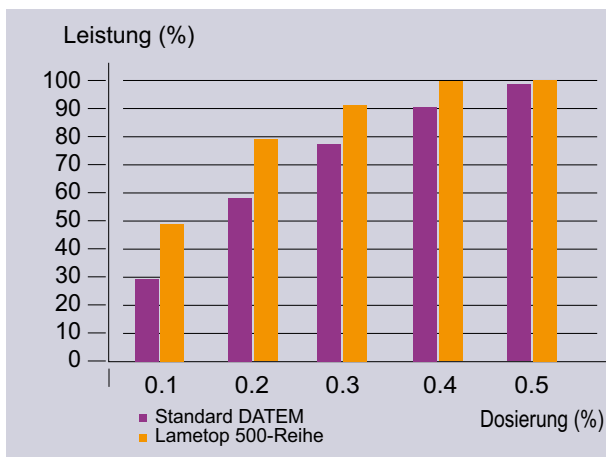
Durch intensive Forschung konnte die Leistung der Emulgatoren in Backwaren deutlich verbessert werden: Die Produkte aus der Lametop 500-Reihe von BASF bringen im Vergleich zu Konkurrenzprodukten bessere Ergebnisse bei unveränderten Anwendungskosten beziehungsweise ebenso gute Resultate bei geringeren Kosten.

Die so genannten DATEMs – Emulgatoren aus Mono- und Diglyceriden, verestert mit Weinsäure und Essigsäure – werden schon seit den frühen 1960er Jahren bei der Herstellung von hefegetriebenen Backwaren benutzt. Sie stärken den Weizenkleber und stabilisieren dadurch den Teig. Gleichzeitig verbessern sie die Knet- und Gärtoleranz und erhöhen das Volumen des Endproduktes. Dabei gilt: Die Qualität eines DATEMs hängt direkt von seinem Weinsäuregehalt ab.

Durch das perfektionierte Herstellverfahren wird die teure Weinsäure genau an dem Punkt des Moleküls hinzugefügt, an dem es die grösste backaktive Wirkung entfaltet.

So werden bestmögliche Leistung und grösstmögliche Kosteneffizienz sichergestellt.

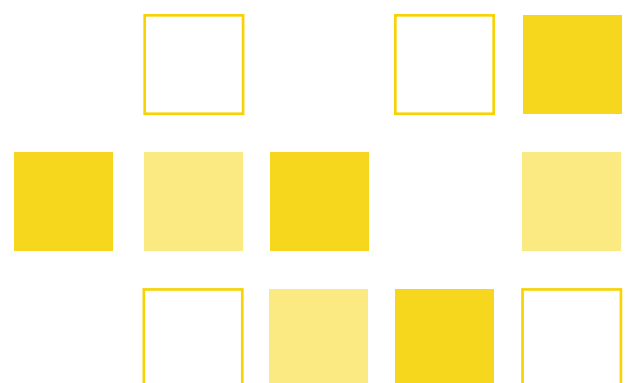
Bei der Herstellung von DATEMs werden viele leicht unterschiedliche Moleküle gebildet, die nicht alle eine aktive Rolle beim Backvorgang spielen. Als Teil eines jahrelangen Forschungsprogramms zur Verbesserung der Analytik- und Herstellungsprozesse, dessen Ergebnis die Lametop 500-Reihe ist, wurde bei BASF im Werk Illertissen vor einigen Jahren eine neue Anlage eingerichtet, in der mit der Lametop 500-Reihe ausschliesslich DATEMs produziert werden, die einen höheren Anteil an backaktiven Molekülen aufweisen. Durch die Verwendung von innovativen Emulgatoren aus der Lametop 500-Reihe können Hersteller von hefegetriebenen Backwaren wie Brot, Brötchen oder Gipfeli ihre Kosten reduzieren, da eine deutlich geringere Menge an DATEMs benötigt wird. Herkömmliche DATEMs wie z.B. die Lametop 300 Reihe, können durch die Lametop 500-Typen ersetzt werden. Dabei kann die Dosierung je nach Typ und Anwendung bis 25 % reduziert werden.



Die Abbildung zeigt die hervorragende Leistungsfähigkeit der Lametop 500-Reihe, speziell bei tiefer Dosierung.

Lametop® 500-Reihe – Die Vorteile auf einen Blick

- stabilere Teige
- erhöhte Knet- und Gärtoleranz
- grösseres Volumen
- hohe Effizienz
- Kostenvorteile durch niedrigere Dosierung





EINFACHE UND SICHERE KUCHENHERSTELLUNG

Die Spongolit®-Reihe

Hersteller von Backmischungen und Konzentraten sind ständig auf der Suche nach Aufschlagemulgatoren, die optimale Eigenschaften ermöglichen und sich gleichzeitig einfach und sicher verarbeiten lassen. Volumen, Beschaffenheit der Krume und Haltbarkeit sind wichtige Kriterien für qualitativ hochwertige feine Backwaren. Jahrzehntelange Erfahrung und exzellente Kenntnisse im Bereich der Emulgatoren- und Trägerstoffsysteme ermöglichen es unserem Partner BASF, immer wieder neu auf die Bedürfnisse des Marktes einzugehen.

Dank intelligenten Kombinationen von Emulgatoren und speziell entwickelten Herstellprozessen sind Spongolit-Aufschlagemulgatoren von BASF die richtige Wahl für feine Backwaren aus aufgeschlagenen Massen, einschliesslich solcher mit einem hohen Fettanteil, die sich in der Regel schlechter aufschlagen lassen. Ferner kann mit Spongolit durch die Reduktion von Fett und Eiern auch zur Kosteneinsparung beigetragen werden. Die klassischen Anwendungen sind Cakes, Biskuitböden, Muffins oder Rouladen.

Nach traditioneller Methode werden Biskuit- und Cake-Massen in einem mehrstufigen Prozess hergestellt. Der Prozess ist relativ aufwändig und anspruchsvoll und erfordert von den Mitarbeitern fachliches Knowhow. Es ist unter diesen Bedingungen schwierig, eine gleichbleibende Produktqualität aufrecht zu erhalten.

Spongolit wurde speziell für das so genannte „All-in“-Verfahren entwickelt. In entsprechenden Kuchenmischungen oder Konzentraten garantiert der Aufschlagemulgator eine gleich bleibend hohe Produktqualität und einen

Frischhalteeffekt im Endprodukt. Spongolit-Aufschlagsysteme bestehen aus einer fein abgestimmten Kombination von ausgewählten Emulgatoren in Pulverform auf einem Trägerstoff wie Glukosesirup, Milchprotein oder Soyaprotein und Stärke. Deshalb sind diese Compounds auch geeignet für Pulvermischungen für Haushalts- wie auch industrielle Anwendungen.

Die Wirkungsweise von Spongolit in fettfreien Teigen besteht darin, dass die Schaumbildung durch das Eiprotein durch Membranbildung und Stabilisierung unterstützt wird. Spongolit sorgt für eine homogene Verteilung der Luftblasen und der Zutaten im Teig und stabilisiert diesen. Dies garantiert eine feine und gleichmässige Porenstruktur.

In fetthaltigen Teigen wird Luft in die Fettphase eingeschlagen. Fein verteilte Fettkügelchen ermöglichen, dass kleinere und eine grössere Anzahl an Luftzellen in die Masse eingearbeitet werden können.

Spongolit führt zu einer feineren und stabileren Verteilung von Fett und Luft. Volumen, Krumenstruktur und Textur können so verbessert werden.

Egal, ob hohes Volumen, schneller Aufschlag, feine Poren oder gute Weichheit und Elastizität des Gebäcks gewünscht sind, für alle Anforderungen sind passende Spongolit-Typen erhältlich. Auch für Allergiker sind spezielle Typen entwickelt worden, zum Beispiel zur Herstellung von komplett eifreien Kuchen. Die optimale Dosierung hängt von der spezifischen Anwendung, der Mehlqualität sowie von den qualitativen Erwartungen an das Endprodukt ab.

Durch die gezielte Auswahl des geeigneten Spongolit®-Typen können die folgenden Parameter, je nach Anforderung beeinflusst werden:

- Dichte des Teiges
- Viskosität des Teiges
- Aufschlagzeit
- Verwendung von bestimmten Mischsystemen, inkl. kontinuierliche Mischsysteme
- Cake-Volumen
- Krumentextur (weich oder fest)
- Porenstruktur (fein oder grob)
- Flüssigkeitsaufnahme durch die Krume
- Mundgefühl (zart oder fest, feucht oder trocken)
- Haltbarkeit (Frischhalteeffekt)

Die Vorteile von Spongolit® auf einen Blick

- Zeitersparnis – Rührmassen in einem Prozessschritt
- Rohmaterialersparnis – weniger Fett, weniger Eier
- einfache und sichere Herstellung von Kuchen Gebäcken
- konstante Qualität der Backwaren
- Fertigbackmischungen sind mit Spongolit möglich
- leichte Anwendbarkeit dank Pulverform
- längere Haltbarkeit im Vergleich zu Emulgatoren in Pastenform





EFFIZIENTE PRODUKTSTABILISIERUNG

Kolloidale Systeme von JRS

Die multifunktionellen Gel Systeme unseres langjährigen Partners J. Rettenmaier und Söhne (JRS) sind vielseitige Stabilisatoren, Texturbildner und Geliermittel zur dauerhaften Stabilisierung von dispersen Lebensmittel-Mehrphasensystemen, wie sie beispielsweise in Emulsionen, Suspensionen, Schäumen oder Kombinationen daraus vorkommen.

Kolloidale Gele sind innovative Lösungen zur Stabilisierung von Produkten, die bislang schwer oder mit herkömmlichen Hydrokolloiden nicht in hinreichender Qualität zu stabilisieren waren.

Das Unternehmen JRS entwickelte in den Produktreihen VITACEL und VIVAPUR kolloidale Systeme auf Basis von mikrokristalliner Cellulose und Weizenfasern. Die Rohstoffe bestehen dabei aus einer Kombination von wasserunlöslichen kolloidalen Partikeln auf Cellulosebasis und einer wasserlöslichen Komponente, wie beispielsweise Carboxymethylcellulose oder Maltodextrin. Die Unlöslichkeit ist dabei eine herausragende Charakteristik, welche zu einzigartigen technologischen Wirksamkeiten führt.

Eine neue Technologie führt dabei zu Produkten, welche in ihren Applikationen extrem fettreduziert, gefrier-, tau- und backstabil auftreten. Vorteilhaft ist zudem, dass keine prozesstechnischen Limitierungen bestehen. Die Systeme sind unabhängig von Temperatur, Druck und pH-Wert.

Eigenschaften kolloidaler Systeme:

- kolloidale Fasern mit Hydrokolloid ge-coated, bilden unter Einwirkung von Scherkräften ein thixotropes Gel aus
- Aktivierung über Scherkräfte, nach Aktivierung unabhängig von Prozessparametern, daher anderen Hydrokolloiden überlegen
- einfache Dosierung, hohe Sicherheit gegen Überdosierung
- reversibles, thixotropes Verhalten (Viskositätswiederaufbau)
- fettimitierendes Mundgefühl
- feine Pulver, weiss bis cremefarben, mit neutralem Geschmack und Geruch
- kein allergenes Potential (glutenfrei)
- auch E-Nummern freie Variante erhältlich
- Je nach Anforderung und Aufgabenstellung stehen unterschiedliche Produktvarianten mit anpassbaren Eigenschaftsprofilen zur Verfügung.

Anwendungsgebiete und Applikationen:

- **Partikelstabilisierung** Kakao-Getränke
Soja-Getränke
Cerealien-Getränke
Cremes
- **Verbesserte Thermostabilität** Backstabile Zubereitungen und Füllungen
- **Schaumstabilisierung** Luftige Desserts
Cremes
Eiscreme
- **Fettersatz** Milchprodukte
Kulinarische Produkte, wie Saucen und Dressings
Fleischprodukte

Produktvarianten:

- Vivapur MCG: Mikrokristallines Cellulose Gel auf Basis von mikrokristalliner Cellulose und Carboxymethylcellulose
- Vitacel WFG: Weizenfasergel auf Basis von Weizenfasern und Maltodextrin (E-Nummern frei)
- Von diesen Produkten sind entsprechend dem Einsatzzweck jeweils verschiedene Varianten erhältlich.

Das neue VIVAPUR MCG 500 F aus dem Hause JRS ist ein kolloidales System auf Instantbasis, welches die Einsatzmöglichkeiten stabilisierender Systemen in der Lebensmittelindustrie erweitert. Die Basis dieses mikrokristallinen Cellulosegels bildet unlösliche, mikrokristalline Cellulose, welche mit Xanthan ummantelt ist. Der Stabilisator wird in Wasser dispergiert und bildet ein unlösliches Gel mit viskoplastischen und thixotropen Eigenschaften aus. In der Nahrungsmittelindustrie findet das hochfunktionelle Cellulosegel in zahlreichen Anwendungen Einsatz als Stabilisator, Verdickungsmittel oder sogar als Fettersatzstoff.



KOLLOIDALES SYSTEM AUF INSTANTBASIS

Verbesserte Backstabilität von Frucht- und Cremefüllungen

Der wichtigste Schritt zur Ausfaltung der Funktionalität in kolloidalen Systemen ist die Aktivierung durch Scherkräfte. Bei Cremefüllungen oder Fruchtzubereitungen, welche bei der Herstellung wenig oder gar keine Scherkräfte benötigen, bedarf es bisher eines zusätzlichen Bearbeitungsschrittes oder einer Änderung des Prozesses. VIVAPUR MCG 500 F erhält seine Funktionalität ausschliesslich durch schnelles Rühren oder Mixen mit einer einfachen Küchenmaschine oder sogar nur durch die Verwendung eines Schneebesens – ohne Einwirkung hoher Scherkräfte. Die nach dieser einfachen Aktivierung erzielte konstante Funktionalität ist nahezu unabhängig von weiteren Rezeptur- und Prozessparametern. So zeigt der Rohstoff eine besondere Resistenz in Systemen mit hohem Brix Gehalt, hohem Salzgehalt und niedrigem pH-Wert und bietet damit eine hohe Sicherheit für die Hersteller von Lebensmitteln, sowie einen zusätzlichen Nutzen in vielen Applikationen.

Durch diese herausragenden Eigenschaften zeichnet sich der Rohstoff vor allem im Einsatz in flüssigen, cremigen, viskosen oder gelierten Produkten aus. Auf Basis einer unlöslichen Cellulose sorgt VIVAPUR MCG 500 F für einzigartige Vorteile bezüglich Hitzebeständigkeit, Mundgefühl, Stabilisierung, Verdickung und Thixotropie. Die verbesserten Eigenschaften erzielen ebenfalls aus ökonomischer Sicht einige Kostenvorteile durch eine geringere Einsatzmenge, einfachere Prozessführung, sowie breitere Einsatzmöglichkeiten und eine geringere benötigte Rohstoffvarietät.

Beispiel: Backstabile Cremefüllungen in Pulverform

In dieser Rezeptur mit 20 Brix und 7 % Stärke E1414 wird durch den Austausch von 1 % Stärke mit VIVAPUR MCG 500F eine deutliche Verbesserung der Backstabilität erreicht. Das Produkt wurde mit einem einfachen Rührgerät hergestellt.

Rezeptur	Standard	Mit MCG 500 F
Zucker	15.285 %	15.685 %
Stärke (E 1414)	7.000 %	6.000 %
Vivapur MCG 500 F (E 460, E 415)	-	0.600 %
Milchpulver	5.000 %	5.000 %
Farbstoffe	0.015 %	0.015 %
Aromastoffe	0.200 %	0.200 %
Wasser	72.000 %	72.000 %
Total	100.000 %	100.000 %



Standardrezeptur: Die Struktur fällt zusammen und hält dem Backprozess nicht stand.



Modifikation: Vivapur MCG 500 F weist eine herausragende Backstabilität auf, Form und Struktur der Creme bleiben erhalten.

Beispiel: Backstabile Fruchtfüllungen

In eine Rezeptur mit ca. 60 Brix und 5,5 % Stärke E1422 wurde 0,4 % VIVAPUR MCG 500 F mit einem normalen Schneebesens untergemischt. Dadurch wurde eine Reduktion des Stärkegehalts auf 4,5 % möglich und gleichzeitig eine beeindruckende Verbesserung der Form- und Backstabilität der Fruchtfüllung erreicht. Die Maschinengängigkeit wurde verbessert, das exzellente Mundgefühl bleibt erhalten. Der Standard wurde stark beeinträchtigt durch das Backen.



Standardrezeptur: 5.5 % Stärke E1422



Modifikation: 4.5 % Stärke E1422 + 0.4 % MCG 500 F



INTERVIEW MIT KRÖNER-STÄRKE

Herr Dr. Götz Kröner, Geschäftsführer KRÖNER-STÄRKE



In welchen Branchen ist die KRÖNER-STÄRKE tätig, wo liegt Ihr Fokus?

Die KRÖNER-STÄRKE ist ein gut aufgestelltes, familiengeführtes Unternehmen und stellt auf natürliche Weise Lebensmittel für Industrie, Handwerk und Handel her. Offen und ehrlich.

Wir verstehen uns als Spezialitätenanbieter mit besonderem Augenmerk auf den diätetischen Bereich und auf den Bio-Sektor. Wir haben uns auf Weizenstärke, Weizengluten, diverse Quellmehle und Quellstärken sowie kundenindividuelle Mischungen spezialisiert.

Wir verstehen uns als Spezialitätenanbieter mit besonderem Augenmerk auf den diätetischen Bereich und auf den Bio-Sektor. Wir haben uns auf Weizenstärke, Weizengluten, diverse Quellmehle und Quellstärken sowie kundenindividuelle Mischungen spezialisiert.

Wie unterscheidet sich die KRÖNER-STÄRKE vom Wettbewerb?

Wir schaffen individuelle Lösungen für sichere Qualität und zuverlässige Prozesse für unsere Kunden. KRÖNER-STÄRKE arbeitet komplett ohne chemische Hilfsstoffe oder Mikrobiobiozide. Mit Begeisterung nutzen wir die ganze Stärke der Natur, damit gesundes Essen dem Verbraucher Freude macht. Wir stellen Weizenstärke, Quell- und Mischprodukte nicht als Massenware, sondern in verschiedensten, den Bedürfnissen der Kunden angepassten Qualitäten her.

Welche Rolle spielen bei Ihnen innovative Prozesse und Neuentwicklungen, um auf dem Markt konkurrenzfähig zu bleiben?

Unser Herstellungsprozess ist auf dem neuesten Stand der Technik und wird ständig weiterentwickelt. Nur so sind wir in der Lage, unseren Kunden Top-Produkte zu wettbewerbsfähigen Preisen anbieten zu können. Ein Beispiel hierfür ist die Produktion von unserer glutenfreien Weizenstärke SANOSTAR, die nur unter dem Einsatz spezieller, rein natürlicher Verfahrens- und Produktionstechnik glutenfrei produziert wird. In jüngster Vergangenheit haben wir mit der grössten Investition in unserer Firmengeschichte ein eigenes Logistikzentrum errichtet. Neben der Modernisierung von Verpackung und Lagerung haben wir unsere Kapazitäten in der Mischtechnik ausgebaut. Neueste Technik in Verbindung mit hohen Hygienestandards ermöglicht die zuverlässige Herstellung sensibler Pulvermischungen mit hohen Qualitätsanforderungen. Neben auftragsbezogener Lohnmischung bieten wir auch kundenindividuelle Produktentwicklungen, die in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden durchgeführt werden.

Welchen Stellenwert haben bei Ihnen die Auswahl des Rohstoffes und das Qualitätsmanagement?

Wir verwenden nur ausgesuchte, hochwertige Rohstoffe. Ausnahmslos aus jedem mit Weizenmehl beladenen Silo-Lkw wird vor der Entladung ein Muster gezogen und analysiert. Erst danach erfolgt die Freigabe zur Entladung. Unsere Qualitätskontrolle ist personell stark besetzt. Dadurch garantieren wir eine durchgängige und intensive analytische Begleitung des Produktionsprozesses sowie eine strenge Ausgangsqualitätskontrolle. Die KRÖNER-STÄRKE arbeitet nach der Qualitätsnorm ISO 9001/2008. Zusätzlich werden die Anforderungen der Standards nach IFS 6 und BRC 6 für Lebensmittel sowie QS, GMP13 und EFISC für Futtermittel erfüllt. Zur Herstellung ökologischer Lebensmittel werden die Anforderungen der Europäischen Union (EU-KbA), der Schweiz (BioSuisse/Knospe) und Nordamerika (NOP) sowie die privatrechtlichen BIOLAND-Richtlinien erfüllt.

Wie beurteilen Sie den Sektor Stärken in Bezug auf die Innovationsfähigkeit in der Lebensmittelindustrie?

Stärken besitzen ein enormes Innovationspotenzial. Gerade die zunehmende Rückbesinnung auf Clean-Label Produkte stellt eine hohe Herausforderung an die optimale Auswahl und Zusammensetzung natürlich hergestellter Stärken und Quellstärken bzw. auf ihnen basierender Mischungen. Stärken unterschiedlichen botanischen Ursprungs haben sehr unterschiedliche Eigenschaften. Es bedarf sehr viel Erfahrung, Geduld und Fingerspitzengefühl der Produktentwickler, ohne den Weg der chemischen Modifizierung die für den jeweiligen Anwendungszweck optimale Rohstoffauswahl- und zusammensetzung zu finden.

KRÖNER-STÄRKE zeichnet sich auch durch die Produktion von Spezial- und kundenspezifischen Stärken aus. Wird dies als wirtschaftlich effizienter und zukunftsorientierter Trend gerechtfertigt oder vielmehr als Kundenservice?

Das eine schliesst das andere nicht aus. Wir bieten unseren Kunden bestmögliche Lösungsansätze für ihre Produktionsprozesse und Produkte. Dadurch verbessern wir die Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden. Das ist wirtschaftlich effizient, sowohl für den Kunden als auch für die KRÖNER-STÄRKE, die nur mit ihren Kunden erfolgreich sein kann. Wir suchen den engen Kontakt zum Kunden, um mit ihm seine ganz individuellen Bedürfnisse und Anforderungen an unsere Stärkeprodukte zu identifizieren. Schnelle Bearbeitung, Zuverlässigkeit und pünktliche Belieferung mit sicherer Qualität runden das Servicepaket ab. Dieser Ansatz hat Zukunft.

Sie setzen voll und ganz auf Clean-label, sprich Sie stellen keine chemisch modifizierten Stärken her. Weshalb hat bei Ihnen die Natürlichkeit einen so hohen Stellenwert und verzichten Sie mit dieser Strategie nicht auf wichtige Marktanteile?

Wir sind zutiefst davon überzeugt, dass der unnötige, ausufernde Einsatz chemischer Hilfs- und Zusatzstoffe bei der Herstellung von Lebensmitteln zu einer zunehmenden Sensibilisierung des Konsumenten gegenüber einer Vielzahl belastender Umwelteinflüsse führt. Nach unserer Auffassung liefern auf natürliche Weise hergestellte Lebensmittel einen wesentlichen Beitrag zu einer gesunden Lebensweise. Das Gesundheitsbewusstsein nimmt in der Bevölkerung zu. Die KRÖNER-STÄRKE ist kein Massenproduzent. Wir verzichten gerne zugunsten ehrlicher naturbelassener Produkte auf Märkte, die wir nicht aus Überzeugung heraus bedienen könnten. Wobei der Marktanteil naturbelassener Clean Label Produkte in den letzten Jahren ein enormes Wachstum verzeichnet hat, an dem wir entsprechend mit unseren KRÖNER-Produkten partizipiert haben.

Ist der Trend zu Bio-Produkten auch in der Stärkeindustrie erkennbar und wie reagieren Sie darauf?

Das gestiegene Gesundheits- und Umweltbewusstsein findet seinen Niederschlag in einer steigenden Nachfrage nach unbelasteten Lebensmitteln, eben nach Clean-Label-Produkten mit möglichst wenigen Rückständen an Herbiziden und Pestiziden. Aber auch eine nachhaltige Bewirtschaftung der landwirtschaftlichen Flächen und die damit verbundene umweltschonende Produktionsweise rückt zunehmend in den Fokus des Verbrauchers. Diesem Trend tragen wir seit über 15 Jahren durch die Produktion von Biostärke und Biogluten Rechnung. Wir sind mittlerweile der grösste europäische Anbieter von Biostärkeprodukten. Die Anforderungen an Bioprodukte sind sehr speziell und unterscheiden sich deutlich von denen an konventionelle Produkte. Bioprodukte werden bewusster konsumiert als konventionelle Produkte. Dieses unterschiedliche Bewusstsein sowie die steigende Nachfrage nach Biostärkeprodukten haben uns veranlasst, 2012 ein eigenständiges Bio Unternehmen für die Vermarktung zu gründen; die KRÖNER-STÄRKE Bio GmbH.

Die Zusammenarbeit zwischen KRÖNER-STÄRKE und der IMPAG AG besteht nun seit vielen Jahren. Wie wichtig ist es für ein Unternehmen wie Ihres einen Partner für die Distribution der Waren im Ausland zu haben?

Wir sind kein Massenhersteller sondern ein Spezialitätenanbieter. Entsprechend anwendungs- und beratungsintensiv sind unsere Produkte. Der enge Kontakt zu unseren Kunden ist deshalb sehr wichtig. Die Nähe zum Kunden können wir ideal über die vertrauensvolle Zusammenarbeit mit kompetenten Distributionspartnern wie der IMPAG AG in der Schweiz und seit 2012 auch in Polen sicherstellen. So ist gewährleistet, dass Kunden im Ausland auch mit kleinen Produktmengen zu wirtschaftlich vertretbaren Konditionen beliefert werden können. Besonders vorteilhaft für den Kunden ist wie im Falle der IMPAG AG, wenn der Distributionspartner über umfangreiche Produktkenntnisse verfügt und den Kunden vor Ort im Bedarfsfall schnell und kompetent beraten kann.

Insofern freuen wir uns über die langjährige gute Zusammenarbeit mit der IMPAG AG, und wir sind uns sicher, dass wir gemeinsam zum Wohle unserer gemeinsamen Kunden noch viel bewegen können.

Sortimentsübersicht

Unter anderem werden folgende konventionelle Produkte sowie Bioqualitäten für die Lebens- und Futtermittelindustrie hergestellt:

- Native Weizenstärken
- Weizengluten
- Weizenquellstärken
- Quellmehle
- Mischprodukte
- glutenfreie Stärken
- Kundenspezifische Lösungen





MESSE VITAFOODS 2013

14. – 16. Mai 2013, Genf

Über 600 Aussteller aus der ganzen Welt, darunter auch die zwei Partner der IMPAG, Afriplex und BASF, stellen ihre aktuelle Produktpalette an der Vitafoods Messe 2013 zur Schau.



Partner	Stand	Produkte
Afriplex	16069	<ul style="list-style-type: none"> • Baobab Fruchtpulver und Extrakte • Tees & Extrakte • Passende Aromen • Grosse Auswahl an Flüssigextrakten (Tinkturen) • Weitere Extrakte wie Kigelia africana (Sausage Tree), Aloe ferox und Pelargonium sidoides • Rohwaren wie Aloe ferox und Pelargonium sidoides, Hoodia und Buchu • Fertig produzierte Riegelprodukte nach Kundenwunsch • Kundenspezifische Produkte aus afrikanischen Rohwaren, auch für den Einsatz in Pharmazeutika und Kosmetika • Weitere Ingredienzen für Ihre Konzepte auf Anfrage
BASF	18035	<ul style="list-style-type: none"> • Emulgatoren und Aufschlagmittel • Funktionelle Zutaten • Vitamine, Farbstoffe

Impressum

nutricare 12_2013
Informationen der IMPAG AG

Mitarbeit an dieser Ausgabe:
Eva Klumpp, Thomas Eglin,
Thomas Hinder, Cedric Jappie,
Sophia Wussler, Hans-Jörg Zysset

Redaktion: Eva Klumpp

Fotos: IMPAG AG, KRÖNER-STÄRKE,
www.istockphoto.com,
www.fotolia.de

Gestaltung: Chrissie Meier,
Tamara Kaufmann

Marketing: Jacqueline Fischer

Die IMPAG nutricare erscheint in unregelmässigen Abständen und kann kostenlos bestellt werden bei:

IMPAG AG
Marketing Communications
Feldeggstrasse 26
CH-8034 Zürich
Telefon +41 43 499 25 00
Fax +41 43 499 25 01
E-Mail info@impag.ch
Web www.impag.ch