

## Wissen schafft ...



## ... Perspektiven!

### Frohes Neues Jahr

Liebe Kunden,  
wir hoffen, Sie sind gut und gesund ins neue Jahr gestartet.  
Auch im neuen Jahr stellen wir Ihnen in unseren Food Ingredients-News regelmäßig aktuelle und innovative Produktkonzepte und Rohstoffe aus

unserer vielfältigen Produktpalette vor.  
Wir freuen uns auf ein spannendes, erfolgreiches und gesundes Jahr 2014 mit Ihnen.

Ihr Biesterfeld-Food Ingredients Team



### Prodiel Advance® 4000 in High Protein Puddings

#### PRODIET ADVANCE® 4000

ist ein revolutionärer Rohstoff entwickelt durch die Experten von Ingedia Nutritional speziell für jegliche Rezepturen im Bereich der Protein Puddings.

PRODIET ADVANCE® 4000 ist ein sprühgetrocknetes pulverisiertes natives mizellares Kasein (MPI), das mehr als 87% Protein in der Trockenmasse enthält und reich an mizellarem Kasein ist, 92% im Vergleich zu 80% in

frischer Milch. Die mizellaren Kaseine von Ingedia sind durch Membrantechnologie, welche nicht denaturierend wirkt, direkt aus der entrahmten Milch separiert. Diese Technologie ermöglicht es, die Vorteile der ursprünglichen Milch in einem einzigartigen und innovativen Rohstoff zu intensivieren.

#### Ernährungstechnische Benefits von PRODIET ADVANCE® 4000:

- Herausragendes natives mizellares Kasein mit einem chemischen Index >120
- Nicht denaturiertes Ingredienz, gewonnen aus entrahmter Milch, um die ursprünglichen Milchvorteile zu intensivieren
- Langzeitwirkung der Aminosäuren

- Anhaltendes Gefühl von Sättigung
- Sehr reich an BCAA
- Deklaration: Milch Protein Isolat (MPI)
- Enthaltene Milchcalcium

**Diese Benefits garantieren einen effizienten Aufbau und/oder den Erhalt der Magermasse des Körpers (Lean Body Mass).**

#### Die Themen der Food Ingredients News Nr. 3:

- Ingedia
- Prodiel Advance® 4000 in High Protein Puddings
- Sisterna
- Sucroseester für Süßwaren
- Borregaard Ingredients
- „Sustainable Vanillin“



## Food Ingredients - News



### PRODIET ADVANCE® 4000 - Funktionelle Benefits für High Protein Puddings:

- Mindestproteingehalt von 12%
- Sehr angenehme Textur, cremig und smooth
- Angenehmer Geschmack ohne off-flavour
- Gute Anpassung in einen UHT- oder Autoklav-Prozess für ein langes MHD



PRODIET ADVANCE® 4000 ist ein einzigartiger Rohstoff, der hervorragende technologische und Ernährungs-Funktionalitäten vereint, was es Ihnen ermöglicht erfolgreiche Endprodukte zu entwickeln – Sie können Vergnügen und Effektivität in Ihrem Protein Pudding vereinen. Nehmen Sie die Herausforderung an, einen gut schmeckenden, effizienten, high-protein ready-to-eat Pudding mit Prodiat Advance® zu entwickeln.

#### Ernährungs – Fakten:

Die Beispielrezepturen (auf Anfrage von uns zu bekommen) enthalten 12% Protein durch PRODIET ADVANCE® 4000, mehr als 15g Protein pro Portion (125g)!

Daraus ergibt sich die Möglichkeit von Claims bezogen auf Protein, Kohlenhydrate und Fettgehalt:

Durchschnittliche Nährwerte	Pro Portion (125g)	Per 100 g	Nährwertbezogene Angabe
Energie (kcal)	93	75	
Gesamtprotein	16,0 g	12,5 g	High Protein
Kohlenhydrate insgesamt	2,6 g	2,1 g	Low Carbs
Lactose	0,37 g	0,3 g	Low Lactose
Gesamtfett	2,0 g	1,6 g	Low Fat



#### Produktvergleich des innovativen Puddings mit PRODIET ADVANCE® 4000 im Vergleich zu herkömmlichen, aktuell auf dem Markt befindlichen, hoch proteinhaltigen Diätpuddings:

Per 100 g	Pudding Ingredia Nutritional	Diät Protein Pudding 1	Diät Protein Pudding 2	Diät Protein Pudding 3
Regulatory status	High Protein Food	High Protein Food	High Protein Food	Mahlzeitenersatz
Energie (kcal)	75	89	73	102,4
Gesamtprotein	12,5 g	12,1 g	11,7 g	6,4 g
Kohlenhydrate insgesamt	2,1 g	4,0 g	3,1 g	14,2 g
Gesamtfett	1,6 g	2,5 g	2,1 g	2,0 g

#### Ingredia's Pudding

verfügt über einen hervorragenden Nährwert:

- nur 2% Kohlenhydrate im Vergleich zu 4% aktuell auf dem Markt

- nur 1,5% Fett im Vergleich zu mehr als 2% aktuell auf dem Markt

#### Über Ingredia:

Ingredia Nutritional ist ein Geschäftsfeld der Ingredia Gruppe. Dank der Expertise in der Milchverarbeitung und dem Know How von „Live Products“ bietet Ingredia Nutritional Ingredienzien an, die in erster Linie milchbasierend sind und fertige Lösungen für wissenschaftlich beurteilte Gesundheitsvorteile bieten.

Sowohl natürlich als auch high-tech - Ingredia Nutritional's Produkte bringen im Hinblick auf Gesundheits- und Wohlfühl-Aspekte „added value“ in Lebensmittel und diätetische Nahrungsergänzungsmittel und Ingredia Nutritional steht für guten Geschmack!

# Food Ingredients - News

## **SISTERNA®** *Sisterna® Sucroseester für Süßwaren*

Mit den **Sisterna® Sucroseestern** stellen wir Ihnen eine vielseitige Palette an hochwertigen Emulgatoren zur Verfügung. Neben den emulgierenden und stabilisierenden Eigenschaften bieten die Sucroseester ebenfalls eine Kontrolle der Zuckerkristallisation, erhöhte Auf-

schlagfähigkeit sowie Schaumstabilisierung. Ebenso werden die Sucroseester von Sisterna eingesetzt, um die Produktionskapazität zu steigern und den Qualitätsstandard von Süßwaren zu verbessern.

### **Sisterna® SP50 – Einsatz in Hartbonbons (mit und ohne Zucker)**

Durch den Einsatz von 0,5 % Sisterna® SP50 ist es möglich die Schwenkzeit um 9 -19 % zu reduzieren. Daraus resultiert für eine typische Schwenkzeit von fünf Stunden eine Zeitersparnis von 30 – 60 Minuten. Zusätzlich wird die weiße Farbgebung verbessert, eine ebenmäßigere Oberfläche sowie eine härtere und stabilere Ummantelung erzielt und das Zusammenhaften der Hartbonbons weitestgehend verhindert.



Mit Zugabe von 0,5% Sisterna® SP50



Ohne Zugabe von Sisterna® SP50

### **Rezeptur für Hartbonbons mit Sisterna® SP50:**

	Inhaltsstoffe	Gewicht [%]	<b>Herstellung:</b> 1. Besprühen, sobald die Tablette trocken ist. 2. Beschichtung mit 40-50 Schichten. 3. Glättung mit 10-15 Schichten. 4. Wachsen mit 1-2 Schichten.
Inhaltsstoffe	Gepresste Minztablette	65,00	
	Zuckerummantelung	35,00	
1. Beschichtung	Zuckerlösung	72° Brix	
	Sisterna® SP50	0,50	
2. Glättung	Wasser zur Beschichtungslösung hinzufügen	68° Brix	
3. Wachsen	Wachs		

### **Benefits von Sucroseestern:**

- Hochwertige Emulgatoren
- Geschmacks-, geruchs- sowie farbneutral
- In Wasser löslich
- Natürliche und erneuerbare Rohmaterialien
- Umfangreiche HLB Bandbreite
- Kurzzeitig stabil bei einer hohen Temperatur
- GMO frei, vegetarisch
- Frei von Transfettsäuren
- Kosher und Halal

### **Die folgenden Produkte von Sisterna sind ebenfalls erhältlich:**

Sisterna® SP10      Sisterna® SP30      Sisterna® SP50  
Sisterna® SP70      Sisterna® PS 750

**Deklaration: E 473**

### **Über Sisterna:**

Sisterna wurde 1992 als ein Joint Venture von Dai-ichi Kogyo Seiyaku (DKS) und Royal Casun gegründet. Sie sind der Marktführer für Sucroseester im Bereich Nahrungsmittel in Europa und in den USA. Sisterna verfügt über ein zukunftsweisendes Labor und ein hochqualifiziertes Expertenteam.

Sisterna ist nach NEN-EN-ISO 9001:2008 (inkl. HACCP) zertifiziert.  
Die Fabrik verfügt über eine ISO 14001:2004 Zertifizierung

## Food Ingredients - News



### „Sustainable Vanillin“

#### Borregaard Ingredients

ist ein norwegischer, weltweit führender Hersteller von Vanillin und Ethylvanillin. Als alleiniger Anbieter der kompletten Vanillinpalette, welche die ligninbasierten Supreme-Typen mit einbezieht, bieten sie ein breit gefächertes Sortiment an applikationsbezogenen Vanillin Varietäten für Schokolade, Süß- und Backwaren sowie Milchprodukte.

Die herkömmlichen Vanillintypen, basierend auf petrochemischen Rohstoffen, sind ebenfalls im Produktportfolio enthalten.

Alle Produkte werden unter strengen Qualitätsanforderungen hergestellt und sind sowohl GMO-frei als auch Halal und Kosher zertifiziert.



#### Borregaard Ingredients

setzt seinen Fokus auf Nachhaltigkeit – ein Handlungsprinzip, welches das Unternehmen stets begleitet:

- **Borregaard setzt Holz als Rohstoff ein:**

Mehr als 70% des Holzes sind PEFC-zertifiziert, die restlichen 30% werden entsprechend den lokalen Umweltgesetzen geschlagen.

- **Nachhaltiger Wasserverbrauch:**

Es wird kein Grundwasser, sondern das Wasser des Glomma Flusses verwendet, welches in Borregaard's eigener Wasseraufbereitungsanlage aufbereitet wird.

- 99% der Energie der ISO 50001 zertifizierten Bioraffinerie wird durch Wasserkraft geliefert.
- Mehr als 90% der Biomasse werden in neue, nachhaltige Produkte verarbeitet.
- Borregaard's Bioraffinerie arbeitet HACCP entsprechend und ist sowohl ISO 14001 (Umwelt) als auch ISO 9001 (Qualität) zertifiziert.

Als **einziger Produzent von Vanillin, gewonnen aus Holz**, begeistert Borregaard Ingredients viele Kunden mit der Qualität des Produktes EuroVanillin Supreme (Vanillin ex-Lignin).

#### Die fünf Hauptgründe für den Einsatz von EuroVanillin Supreme:

1. Nachhaltigkeit: Vanillin gewonnen aus Holz und nicht als Nebenprodukt der Erdölraffinerie (Guaiacol)
2. 90% weniger CO<sub>2</sub>-Emission im Vergleich zu Vanillin gewonnen aus Guaiacol
3. Je nach Applikation ca. 20% intensiver als Vanillin gewonnen aus Guaiacol

4. Ausgezeichneter, weicher und natürlicher Geschmack: frei von phenolischen Noten
5. Erstklassige Lebensmittelsicherheit: FSSC22000 zertifiziertes Produkt



**Natur – Reinheit – Energie – Zukunft**



**Geschmack – CO<sub>2</sub>-Footprint – Sicherheit**

### Biesterfeld Spezialchemie - Your Bridge to Chemical Specialties in Europe

#### IMPRESSUM:

HERAUSGEBER: Biesterfeld Spezialchemie GmbH  
Food Ingredients  
Ferdinandstrasse 41 - 20095 Hamburg  
Tel.: +49 40 32008-305 - Fax: +49 40 32008-453  
m.gerlach@biesterfeld.com  
Die Informationen, Daten und Grafiken zu den Rohstoffen haben wir den Unterlagen unserer Rohstofflieferanten entnommen.

#### Haftungsausschluss:

Bezüglich der in diesem Newsletter enthaltenen Informationen weisen wir Sie ausdrücklich darauf hin, dass sie die im Zeitpunkt ihrer Veröffentlichung nach unserem besten Wissen bestehende Sachlage wiedergeben. Aus diesem Grund übernehmen wir keine Haftung für die Richtigkeit, Vollständigkeit oder Nützlichkeit der Informationen und auch keine Verantwortung für einen daraus etwa entstehenden Schaden.