

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

*FachPack 2021
thematisiert
umweltgerechtes
Verpacken*

*FachPack 2021
addresses
eco-friendly
packaging*

INGREDIENTS

*Neuartige
Fettphasen
als Alternative
zu Palmöl*

*Novel fat phases
as an alternative
to palm oil*

PACKAGING

*sp-Portrait
The Packaging
Group vereint drei
Verpackungsfirmen*

*sp portrait
The Packaging
Group unites
three packaging
specialists*

TECHNOLOGY

*Selmi: Experte für
Schokoladen-
verarbeitung*

*Selmi: expert
for chocolate
processing*



the TANIS process
**innovative
in every step.**

Visit us at

tanis.com

LIGHTLINE CARTONPACKER

KEIN GRUND MEHR, ENTSCHEIDUNGEN LÄNGER AUF EIS ZU LEGEN.

| | |
|--------------------------|-----------------|
| FACHPACK | NÜRNBERG |
| 28. – 30. SEPTEMBER 2021 | |
| HALLE 1 | STAND 1-219 |
| WILLKOMMEN | |

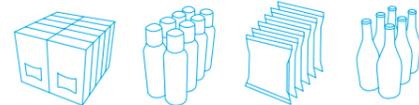


Die lightline-Maschinen von Schubert sind **schnell lieferbar** und **preislich besonders attraktiv**. Mit den vorkonfigurierten Maschinen können sich Hersteller flexibler an Markttrends anpassen und ihre Time-to-Market deutlich verkürzen.

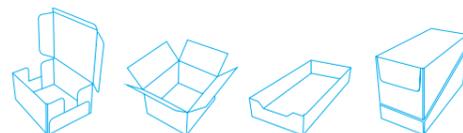
Der **LIGHTLINE CARTONPACKER** besteht aus einem einzigen kompakten Maschinengestell und verpackt Schachteln, Dosen, Beutel oder Flaschen in Schachteln und Trays mit und ohne Deckel, Wrap-around-Kartons und RSC-Kartons. Er bietet eine günstige und **platzsparende Möglichkeit**, Verpackungsprozesse mit der **effizientesten Technologie am Markt** bei höchster Verfügbarkeit und Verpackungsqualität zu automatisieren.

Die führenden FMCG- und Private-Label-Hersteller der Welt verlassen sich auf Schubert.
www.schubert.group

WAS MÖCHTEN SIE VERPACKEN?



WELCHER KARTONTYP SOLL ES SEIN?



Impressum

sweets processing

11. Jahrgang, Heft 9-10, 1. September 2021

Herausgeber/Verlag:

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

Vorsitzender des Vorstands:

Hans Strohmaier
h.strohmaier@sg-network.org

Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:

Dr. Bernhard Reichenbach
b.reichenbach@sg-network.org
redaktion@sweets-processing.com

Redaktion:

Alfons Strohmaier

Fachbeirat:

Ralf Kettner, Somic Verpackungsmaschinen
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Prof. Dr. Reinhard Matissek, TU Berlin
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa

Anzeigen:

Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

Herstellung:

TREND Werbung
D-99974 Mühlhausen
Fon +49 (0) 36 01 / 48 42 - 0
www.trend-werbung.de

Druck:

Aumüller Druck GmbH & Co. KG
D-93057 Regensburg
Fon + 49 (0)9 41 / 6 95 40 - 27
anton.mueller@aumueller-druck.de



Anzeigenpreisliste:

Nr. 9, gültig ab 1. Januar 2020

Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

Liebe Leser,



FachPack, Pack Expo Las Vegas, Vitafoods Europe, Fi Europe – vier für die Süßwaren- und Snackhersteller in diesem Jahr relevante Messen werfen ihren Schatten voraus. Aufgrund der weiterhin nicht überwundenen Covid-19-Pandemie werden alle im Hybrid-Format als Präsenz-Schau und als paralleles Online-Event veranstaltet. Um einen sicheren Messebesuch zu gewährleisten, haben sich die Organisatoren umfangreiche Schutzmaßnahmen und detaillierte Hygienekonzepte einfallen lassen. Bleibt zu hoffen, dass diese auch greifen.

Die FachPack 2021 widmet sich dem hochaktuellen Leitthema „Umweltgerechtes Verpacken“. Dieses spiegelt sich nicht nur auf den Messeständen der Aussteller, sondern auch auf den Sonderschauen sowie in einem umfangreichen Vortragsprogramm wider.

Auf der FachPack vertreten ist auch das Unternehmen, das wir in dieser Ausgabe in unserem sp-Portrait vorstellen: The Packaging Group, einen weltweit führenden Entwickler und Hersteller hochwertiger Verpackungssysteme, insbesondere für das Verpacken von Lebensmitteln. Das Portfolio-Unternehmen vereint die renommierten Traditionsfirmen Fawema, HDG und Wolf unter einem Dach.

Einen guten Namen hat auch die italienische Firma Selmi, die als Technologie- und Weltmarktführer für handwerkliche Schokoladenverarbeitung erfolgreich die Nische zwischen Kleinbetrieben und Industrie besetzt. Die Firma Selmi Partner betreut exklusiv die Märkte in Deutschland und Österreich.

Auch der Bereich Ingredients kommt in dieser Ausgabe nicht zu kurz: Beim Frittieren, etwa von Gebäck oder Snacks, bieten sich neuartige Fettphasen als heimische Alternative zu Palmöl an.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

FachPack, Pack Expo Las Vegas, Vitafoods Europe, Fi Europe – four trade fairs relevant to confectionery and snack manufacturers this year are casting their shadows. Due to the still unresolved Covid-19 pandemic, all will be held in a hybrid format as a face-to-face show and a parallel online event. To ensure a safe visit to the fair, the organizers have come up with extensive protective measures and detailed hygiene concepts. Let's hope that these will be effective.

FachPack 2021 is dedicated to the highly topical guiding theme of "Environmentally Friendly Packaging". This is reflected not only on the exhibitors' booths, but also at the special shows and in an extensive lecture programme.

Also represented at FachPack is the company we present in our sp portrait in this issue: The Packaging Group, a leading global developer and manufacturer of high-quality packaging systems, especially for food packaging. The portfolio company unites the renowned traditional companies Fawema, HDG and Wolf under one roof.

Also has a good name has the Italian company Selmi which as a technology and world market leader for artisanal chocolate processing successfully occupies the niche between small businesses and industry. The company Selmi Partner exclusively looks after the markets in Germany and Austria.

The ingredients sector is not neglected in this issue either: in deep-frying, for example pastries or snacks, new types of fat phases offer a domestic alternative to palm oil.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



16



20



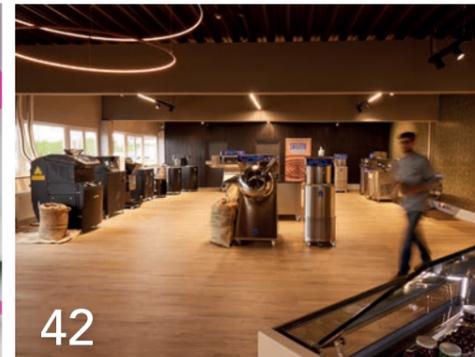
26



30



38



42

News

Thomas Hähn neuer Vertriebsleiter für Prozess- und Formanlagen bei SACMI. 6
 Michael Hofstätter neuer Director of Product Strategy Premix bei Glanbia Nutritionals 6
 René Püchner neuer Präsident des Lebensmittelverbands Deutschland 6
 Johannes Schubert neuer Geschäftsführer von Schubert Packaging Systems 6
 Orkla erwirbt Ingredients-Lieferanten Hans Kaspar . . . 8
 Uelzena-Gruppe meistert Herausforderungen 8
 Barry Callebaut übernimmt Europe Chocolate Company. 9
 Hosokawa Alpine eröffnet Anwendungszentrum für Nahrungsmittel 10
 Symrise meldet signifikantes Wachstum 10
 Schur Flexibles baut recycelbare Verpackungsinnovationen aus. 11

Fair

Fi Europe findet als Präsenz- und Online-Event statt . 12
 Vitafoods Europe 2021: Nutrazeutika-Gemeinschaft wiedervereint. 12
 Pack Expo Las Vegas mit über 1.500 Ausstellern . . . 13

Ingredients

Munich Strategy: Studie zu Food-Ingredients-Lieferanten 14
 Neuartige Fettphasen als Alternative zu Palmöl. . . . 16

FachPack

Informationsplattform für umweltgerechtes Verpacken 20
 Schubert ebnet Weg in nachhaltigere Zukunft 22
 Sappi: recycelbare Hochbarriere-Papiere 23
 Ishida: präzises Verwiegen, effizientes Verpacken . . . 24
 Packaging Valley: Gemeinschaftsstand mit 14 Firmen. 25
 Somic präsentiert nachhaltige Maschinenkonzepte . . 25

Packaging

sp-Portrait: The Packaging Group. 26
 Interview: Prof. Frank Ohle und Marc Büttgenbach von Van Genechten Packaging 30
 Speiseeishersteller setzt auf Kennzeichnungslösungen von Bluhm Systeme. 34
 Metsä Board: Süßwarenverpackungen aus Frischfaser. 38

Technology

Selmi: innovative Systeme zur Schokoladenverarbeitung. 42
 Neues Format für funktionelle Gummis 46
 Multipond: Wägelösung für gezuckerte Produkte . . . 47

ZDS

Neuer Ansprechpartner für ZDS-Mitglieder 50

Service

Impressum. 3
 Markt + Kontakte 19, 41, 48

News

Thomas Hähn new Sales Manager for process and moulding equipment at SACMI 6
 Michael Hofstätter new Director of Product Strategy Premix at Glanbia Nutritionals 6
 René Püchner new President of the German Food Association 6
 Johannes Schubert new Managing Director of Schubert Packaging Systems 6
 Orkla acquires ingredients supplier Hans Kaspar 8
 Uelzena Group overcomes challenges 8
 Barry Callebaut to acquire Europe Chocolate Company. 9
 Hosokawa Alpine opens application centre for foodstuffs. 10
 Symrise reports significant growth 10
 Schur Flexibles expands recyclable packaging innovations 11

Fair

Fi Europe to take place in-person and online. 12
 Vitafoods Europe 2021 to reunite the nutraceutical community. 12
 Pack Expo Las Vegas with over 1,500 exhibitors . . . 13

Ingredients

Munich Strategy: study on food ingredients suppliers 15
 Novel fat phases as an alternative to palm oil 18

FachPack

Information platform for environmentally friendly packaging 21
 Schubert paves the way to a more sustainable future . 22
 Sappi: recyclable high-barrier papers. 23
 Ishida: precise weighing, efficient packaging 24
 Packaging Valley: joint booth with 14 companies . . . 25
 Somic to present sustainable machine concepts 25

Packaging

sp portrait: The Packaging Group. 28
 Interview: Prof. Frank Ohle and Marc Büttgenbach from Van Genechten Packaging 32
 Ice cream manufacturer relies on labelling solutions from Weber Marking Systems. 36
 Metsä Board: confectionery packaging from fresh fibre. 40

Technology

Selmi: innovative solutions for chocolate processing. 44
 A new format for functional gummies. 46
 Multipond: weighing solution for sugared products . 47

ZDS

New contact for ZDS members. 50

Service

Imprint. 3
 Market + Contacts. 19, 41, 48

LCM Schokoladenmaschinen
 Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühl tunnel
 Schokoladenauflöser
 MADE IN GERMANY
 LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grunkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de · www.lcm.de

Cocoa and chocolate strands – vermicelli, pajets... **Werner's**
 Feine Dragées
 Hanns G. Werner GmbH + Co. KG
 Hafenstr. 9 · 25436 Tornesch · Germany · Phone: +49(0)4122/9576-0
 eMail: info@hgw-tornesch.de · www.werners.de



Thomas Hähn

Thomas Hähn

SACMI Packaging & Chocolate Swiss SA hat mit Thomas Hähn (45) einen neuen Vertriebsleiter für Prozess- und Formanlagen in Deutschland, Österreich und der Schweiz berufen. Seit 1. Juli 2021 verantwortet der Maschinenbauingenieur den Verkauf der Anlagen für die Schokoladenherstellung und -formgebung unter der Marke Carle & Montanari. Thomas Hähn verfügt über jahrzehntelange internationale Erfahrung in der Schokoladenindustrie. Zuletzt fungierte er bei der Bühler Inc. als Sales Account Manager Chocolate and Cocoa für den US-Markt. ■

Thomas Hähn

SACMI Packaging & Chocolate Swiss SA has appointed Thomas Hähn (45) as its new Sales Manager for process and moulding equipment in Germany, Austria and Switzerland. Since 1 July 2021, the mechanical engineer has been responsible for sales of chocolate production and moulding equipment under the Carle & Montanari brand. Thomas Hähn has decades of international experience in the chocolate industry. Most recently, he served as Sales Account Manager Chocolate and Cocoa for the US market at Bühler Inc. in Minneapolis. ■



Michael Hofstätter

M. Hofstätter

Glanbia Nutritionals, der zweitgrößte Hersteller von Premixes weltweit, hat Michael Hofstätter zum neuen Director of Product Strategy Premix ernannt. Er wird die Entwicklung und Umsetzung von Premixes, also im Voraus gefertigter Mischungen funktionell optimierter Nährstoffe und weiterer Zusätze, für das Unternehmen in der EMEA-Region leiten. Michael Hofstätter ist seit 2014 bei Glanbia Nutritionals und war zuvor als Werksleiter in Orsingen am Bodensee tätig. Dort war er für die Produktions- und Lagerprozesse im Unternehmen verantwortlich. ■

M. Hofstätter

Glanbia Nutritionals, the world's second largest manufacturer of premixes, has appointed Michael Hofstätter as its new Director of Product Strategy Premix. He will lead the development and implementation of premixes, which are pre-formulated blends of functionally optimized nutrients and other ingredients, for the company in the EMEA region. Michael Hofstätter has been with Glanbia Nutritionals since 2014 and was previously plant manager in Orsingen/Germany. There, he was responsible for the production and warehouse processes. ■



René Püchner

René Püchner

René Püchner, Geschäftsführer der Capri-Sun Vertriebs GmbH, wurde zum neuen Präsidenten des Lebensmittelverbands Deutschland gewählt. Der 48-Jährige folgt damit auf Philipp Hengstenberg, der sich nicht mehr zur Wiederwahl gestellt hatte. René Püchner will den erfolgreichen Modernisierungskurs seines Vorgängers fortsetzen, denn für ihn ist entscheidend, dass die heutige Generation den Weg für zukünftige Generationen bereitet. Die Wertschätzung für Lebensmittel und deren Erzeuger ist für ihn eine Herzensangelegenheit. ■

René Püchner

René Püchner, Managing Director of Capri-Sun Vertriebs GmbH, has been elected as the new President of the German Food Association. The 48-year-old succeeds Philipp Hengstenberg, who has held the honorary office since May 2019 and had not stood for re-election. René Püchner wants to continue the successful modernization course of his predecessor, because for him it is crucial that today's generation paves the way for future generations. Appreciating food and its producers is a matter close to his heart. ■



Johannes Schubert

J. Schubert

Schon sein Vater Gerald Schubert war als Geschäftsführer der Schubert Packaging Systems GmbH tätig. Jetzt ist der 31-jährige Sohn Johannes Schubert in dessen Fußstapfen getreten. Am 1. Juli 2021 hat er eine Geschäftsführerposition in dem Tochterunternehmen des renommierten Crailsheimer Verpackungsmaschinenherstellers übernommen. Johannes Schubert, Enkel des Unternehmensgründers Gerhard Schubert, ist schon viele Jahre in dem Unternehmen tätig. Von 2008 bis 2011 machte er bereits eine Ausbildung zum Industriemechaniker. ■

J. Schubert

His father Gerald Schubert served as Managing Director of Schubert Packaging Systems GmbH. Now, the 31-year-old son Johannes Schubert has followed in his footsteps. On 1 July 2021, he took over the position of Managing Director in a major subsidiary of the Crailsheim/Germany-based packaging machine manufacturer. Johannes Schubert, grandson of company founder Gerhard Schubert, has been working in the family business for many years. From 2008 to 2011, he trained as an industrial mechanic at the headquarters in Crailsheim. ■

100
years

SOLLICH

PERFECT ASSEMBLY



SOLLCOCAP®
www.sollich.com



September 27–29, 2021
Las Vegas Convention Center
Las Vegas, Nevada USA

BOOTH SU-7204

UNIQUE FOR YOUR NEEDS

Orkla erwirbt Schweizer Ingredients-Lieferanten Hans Kaspar

Orkla Food Ingredients, eine Geschäftseinheit der norwegischen Orkla Group, stärkt mit dem Kauf des Schweizer Unternehmens Hans Kaspar AG in Zufikon seine Position im Bereich der Süßwaren- und Speiseeis-Zutaten. Hans Kaspar ist ein führender Spezialist in der Herstellung von Spezialzutaten für Schokoladen- und Speiseeis-Hersteller. Mehr als die Hälfte seines Umsatzes erwirtschaftet das 1925 gegründete Unternehmen mit derzeit 31 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von 13,3 Mio. CHF im internationalen Geschäft. Das Unternehmen wird in den Geschäftsbereich Orkla Food Ingredients integriert und Teil der OV Group (ehemals Orchard Valley Foods), zu der Unternehmen wie Candeco, Confection by Design und Cake Décor gehören.

„Hans Kaspar bietet qualitativ hochwertige, auf natürlichen Rohstoffen basierende Spezialitätenzutaten, die an moderne Verbrauchertrends angepasst sind“, erklärt Jaan Ivar Semlitsch, Präsident und CEO von Orkla ASA. „Als etabliertes Unternehmen mit einer langen Geschichte verfügt Hans Kaspar über Kundenbeziehungen zu mehreren der führenden europäischen Schokoladen- und Speiseeis-Hersteller.“



Hans Kaspar ist ein führender Anbieter von Spezialzutaten für Schokoladen- und Speiseeis-Hersteller. (Bild: Kaspar)
Hans Kaspar is a leading supplier of special ingredients for chocolate and ice cream manufacturers. (Image: Kaspar)

Orkla acquires Swiss ingredients supplier Hans Kaspar

Orkla Food Ingredients, a business unit of Norwegian Orkla Group, has entered into an agreement to purchase the Swiss company Hans Kaspar, thereby strengthening its position in confectionery and ice cream ingredients. Hans Kaspar was established in 1925 and currently has 31 employees. The company's turnover totalled CHF 13.3 m in 2020. It is a leading specialist in the manufacture of specialty ingredients for chocolate and ice cream producers. The company's headquarters and production facilities are located outside Zurich. More than half of the company's revenues are from international sales. The business will be integrated into the Orkla Food Ingredients business area and become part of OV Group (formerly Orchard Valley Foods), joining companies like Candeco, Confection by Design and Cake Décor.

“Hans Kaspar offers high-quality specialty ingredients based on natural raw materials, adapted to modern consumer trends,” says

Orkla President and CEO Jaan Ivar Semlitsch. “As a well-established company with a long history, Hans Kaspar has customer relationships with several of Europe's leading chocolate and ice cream manufacturers.”

Uelzena-Gruppe meistert Herausforderungen

2020 lag der erwirtschaftete Konzernumsatz der Uelzena-Gruppe mit 670 Mio. EUR hinter den Erwartungen zurück und konnte nicht an den guten Vorjahresumsatz anknüpfen. Der Zuwachs der Milchrohstoffe im Berichtsjahr betrug 5 % und entsprach einer zusätzlichen Mengensteigerung von 39 Mio. kg. Der Rohmilchanteil lag bei 687 Mio. kg. Mit der erneuten Steigerung gegenüber dem Vorjahr ist das Verarbeitungsvolumen wieder das höchste der bisherigen Firmengeschichte.

Die Auszahlungsleistung der Uelzena eG blieb 2020 mit 31,57 ct/kg hinter den gesteckten Zielen der Unternehmensgruppe zurück. Der Wert der Auszahlung liegt zudem 2,22 ct/kg unter dem Vorjahr. In Kombination mit gestiegenen Betriebskosten auf den Milcherzeugerbetrieben ist dies eine negative Entwicklung, der das Unternehmen im laufenden Geschäftsjahr mit aller Kraft entgegensteuert.

Uelzena Group overcomes challenges

In 2020, consolidated sales of EUR 670 m generated by the Uelzena Group were lower than expected and could not build on the good turnover of the previous year. A 5 % growth in the raw milk delivered in the reporting year meant an additional raw material volume of 39 m kg. Raw milk accounted for a proportion of 687 m kg. A further increase over the previous year means that the processing volume is once again the highest in the company's history.

At 31.57 ct/kg, Uelzena's milk pay-out in 2020 fell short of the targets set by the company group. The pay-out value was also 2.22 ct/kg below that of the previous year. Combined with the increased operating costs for the milk-producing companies, this is a negative trend that the company is doing all it can to actively counteract in the current business year.

Barry Callebaut übernimmt Europe Chocolate Company

Die Barry Callebaut Group hat einen Vertrag zur Übernahme der Europe Chocolate Company (ECC), einem inhabergeführten B2B-Hersteller von Schokoladenspezialitäten und Dekorartikeln in Belgien, unterzeichnet. Diese strategische Akquisition soll die Fähigkeiten der Gruppe im Bereich der wertschöpfenden Spezialitäten erweitern und Barry Callebaut ermöglichen, die steigende Nachfrage von Lebensmittelherstellern nach hochgradig kundenspezifischen Schokoladenspezialitäten und Dekorartikeln zu befriedigen. „Die Akquisition wird uns helfen, unsere Marktposition in Belgien auszubauen“, sagt Wim Debedts, Vice President Food Manufacturers Western Europe bei Barry Callebaut.

ECC stellt seit 1993 eine breite Palette an industriellen Schokoladenspezialitäten und Dekorationen in verschiedenen Geschmacks- und Farbvariationen her und betreibt eine Schokoladenfabrik sowie ein Lager in Malle bei Antwerpen. Dank seiner flexiblen Produktionsstruktur kann das Unternehmen eine Vielzahl an Kunden aus der Speiseeis-, Süß- und Backwarenindustrie beliefern. „Der Beitritt zur Barry-Callebaut-Familie wird das Wachstum von ECC durch den Zugang zu neuen Kunden und neuen Regionen ermöglichen und beschleunigen“, freut sich Eric Van Tichelen, Managing Director von ECC.

Barry Callebaut to acquire Europe Chocolate Company

The Barry Callebaut AG, Zürich, has signed an agreement to acquire Europe Chocolate Company (ECC), a Belgian privately-owned B2B manufacturer of chocolate specialties and decorations. The strategic acquisition expands Barry Callebaut Group's value adding specialties capabilities, allowing the company to cater to the increasing demand of food manufacturers for highly customized specialty chocolate and decorations. The integration of ECC expands Barry Callebaut's specialized chocolate moulding capabilities and allows the group to offer tailor-made solutions thanks to ECC's advanced in-house developed technology.

ECC has been manufacturing specialty chocolate ingredients since 1993. The company operates a chocolate factory and a warehouse in Malle, close to Antwerp. Today, it produces a wide range of industrial specialty chocolate and decorations in multiple taste and colour variations including batons, curls, chunks, leaves and shavings. Its flexible production setup allows it to supply a wide variety of customers such as biscuit, bakery, dairy, ice-cream, confectionery and food service industries. “The acquisition will help us to further broaden our market position thanks to ECC's unique know-how and its highly flexible manufacturing facility in Belgium,” says Wim Debedts, Vice President Food Manufacturers Western Europe at Barry Callebaut.

Neue Optionen für saubere Grüntöne

EXBERRY® Shade Jade Green und Shade Lime Green werden aus Kurkuma und Spirulina hergestellt und liefern leuchtende Grüntöne für eine Vielzahl von Anwendungen



EXBERRY®
GROWING COLORS

EXBERRY.COM

Hosokawa Alpine: Anwendungszentrum für Nahrungsmittel

Die Hosokawa Alpine AG erweitert ihr breites Serviceangebot für Produktversuche in der mechanischen Verfahrenstechnik. In den Alpine-Technika werden an den Standorten Augsburg und Leingarten Applikationen und Anlagenplanungen in Laborversuchen geprüft, Verfahren optimiert und Bemusterungsproben produziert. Nun wurde dieses Angebot in Augsburg um das Application Center Food, ein auf die Nahrungsmittelindustrie spezialisiertes Technikum, erweitert. Auf über 100 m² stehen drei Anlagen für Kundenversuche bereit.

Auf drei Etagen werden alle Prozesse von der Aufgabe und Dosierung über die Vermahlung und Sichtung bis hin zur Absackung abgebildet. Jörg Krahen, Operations Director Food Division, erläutert: „Vor allem bei Lebensmitteln haben die Hygiene und der Schutz vor Verunreinigung des Endprodukts höchste Priorität. Unsere Kunden aus der Food-Industrie erhalten daher in unserem Application Center Food die Möglichkeit, den kompletten Produktionsprozess mit der Wunschanlage unter realen Bedingungen zu testen.“



Mühlenraum des Application Center Food von Hosokawa Alpine. (Bild: Hosokawa Alpine)
Mill room of Hosokawa Alpine's Application Center Food. (Image: Hosokawa Alpine)

Symrise meldet signifikantes Wachstum im ersten Halbjahr 2021

Die Symrise AG hat sich in der ersten Jahreshälfte 2021 sehr gut entwickelt. Trotz der weltweit anhaltenden Corona-Pandemie steigerte das Unternehmen Umsatz und Ergebnis deutlich. Das organische Umsatzwachstum belief sich auf 9,7 %. In Berichtswährung stieg der Umsatz um 4,8 % auf 1,908 Mrd. EUR (H1 2020: 1,821 Mrd. EUR). Das Ergebnis vor Zinsen, Steuern und Abschreibungen (Ebitda) stieg um 6,8 % auf 420 Mio. EUR im Vergleich zum Vorjahreszeitraum. Besonders erfreulich entwickelte sich die Ebitda-Marge mit einem Wert von 22,0 % (H1 2020: 21,6 %). Der Periodenüberschuss wuchs um 15,9 % auf 196 Mio. EUR. Vor dem Hintergrund der guten Leistungen in der ersten Jahreshälfte ändert Symrise den Ausblick für das Gesamtjahr und strebt ein organisches Umsatzwachstum von über 7 % (bisher 5 bis 7 %) sowie eine Ebitda-Marge von über 21 % (bisher rund 21 %) an.

Hosokawa Alpine opens application centre for food

Hosokawa Alpine AG is expanding its wide range of services for product trials in mechanical process engineering. At Alpine technical centres in Augsburg and Leingarten/Germany, applications and plant designs are tested in laboratory trials, processes are optimized and samples are produced. Now, this service has been expanded in Augsburg to include the Application Center Food, a technical centre specializing in the food industry. On an area of more than 100 m², three plants are available for customer trials.

All processes from feeding and dosing to grinding and sifting to bagging are mapped out on three floors. Jörg Krahen, Operations Director Food Division, explains: "Hygiene as well as protection against contamination of the end product have the highest priority, especially when it comes to food. Therefore, our customers from the food industry have the opportunity to test the complete production process with the desired system under real conditions in our Application Center Food".

Symrise reports significant growth in the first half of 2021

In the first half year of 2021, Symrise AG has performed very well. In spite of the ongoing coronavirus pandemic, the company's sales and earnings increased substantially. Organic sales growth amounted to 9.7 %. In the reporting currency sales increased by 4.8 % to EUR 1.908 bn (H1 2020: EUR 1.821 bn). Earnings before interest, taxes, depreciation and amortization (Ebitda) rose by 6.8 % to EUR 420 m compared to the same period of the previous year. The Ebitda margin developed particularly well with a value of 22.0 % (H1 2020: 21.6 %). Net income for the period increased by 15.9 % to EUR 196 m. Against the background of the good performances during the first half of the year, Symrise raised the forecast for the full year and is targeting organic sales growth of more than 7 % (previously 5 to 7 %) and an Ebitda margin of more than 21 % (previously around 21 %).



Termoplast-Werk in Gambassi Terme/Italien. (Bild: Schur Flexibles)
Termoplast's facility in Gambassi Terme/Italy. (Image: Schur Flexibles)

Schur Flexibles baut recycelbare Verpackungsinnovationen aus

Mit Spezialisierung auf recycelbare Folien ist die Termoplast S.r.l. einer der Vorreiter bei nachhaltiger Folienerzeugung in Europa. Die zu 100 % recycelbaren MDO-PE-Folien bieten sehr gute Verarbeitungsmöglichkeiten in allen Druckverfahren und auch für Spezialanwendungen für Industrieunternehmen sowie die Lebensmittel-, Medizin- und Pharmaindustrie. Zudem setzt Termoplast mit seinem eigenen Recycling-Unternehmen bereits auf „Null Abfall“ und Kreislaufwirtschaft in der eigenen Produktion sowie in der Aufbereitung von „Post Industrial Waste“. Die Schur Flexibles Gruppe beschleunigt mit Termoplast den weiteren Ausbau der Marktposition in Italien.

Termoplast betreibt auf 26.500 m² Produktionsfläche am Standort in Gambassi Terme/Italien einen Maschinenpark mit hochmodernen und energieeffizienten Anlagen für die Folienerstellung. Zum breiten Produktportfolio gehören nachhaltige siegelfähige Folien, Barriere- und Hochbarriere-Folien sowie abziehbare und wiederverschließbare Folien. Die durchschnittliche jährliche Produktionsmenge liegt bei 28.000 t Filmmaterial. Bei dem in einem Management-Team der zweiten und dritten Generation geführten Familienbetrieb erwirtschafteten 100 Mitarbeiter 2020 einen Jahresumsatz von rund 50 Mio. EUR.

Schur Flexibles expands recyclable packaging innovations

Specializing in recyclable films, Termoplast S.r.l. is one of the pioneers of sustainable film production in Europe. Its 100 % recyclable MDO-PE films offer very good processing qualities for all printing technologies and special applications for industrial companies and as well as for food, medical and pharmaceutical sectors. Termoplast also operates its own recycling company for the purpose of implementing its "zero waste" strategy and putting the circular economy into practice – both during its own production and in the processing of post-industrial waste. Following a short and efficient negotiation process, Termoplast will accelerate Schur Flexibles Group's expansion in the Italian market.

Termoplast's facility in Gambassi Terme/Italy located on a production area spanning 26,500 m² boasts a state-of-the-art and energy-efficient machinery park for manufacturing films. Its extensive product portfolio includes sustainable sealable, barrier and high-barrier films as well as peelable and reclosable films. The company produces an average of about 28,000 t of film material per year. With around 100 employees, the family business, now being managed by a team of the second and third generations, reported annual revenue of approximately EUR 50 m in 2020.



Fi Europe und Hi Europe 2021 finden als Präsenz- und Online-Event statt

Informa Markets veranstaltet in diesem Jahr die Zutaten-Schau Food ingredients und Health ingredients Europe als Präsenzmesse mit einem umfangreichen digitalen Angebot. Die Messe vor Ort findet vom 30. November bis zum 2. Dezember 2021 in Frankfurt/Main statt. Das begleitende Online-Event beginnt bereits am 22. November und richtet sich insbesondere auch an Teilnehmer, die aufgrund von Reisebeschränkungen oder aus Termingründen nicht nach Frankfurt kommen können.

Über 85 % der Standfläche der Fi und Hi Europe sind bereits gebucht, und mit der Impfrate sowie Öffnungsschritten in vielen Teilen Europas steigt auch die Bereitschaft, eine Messe zu besuchen. Eine jüngst durchgeführte Umfrage ergab, dass mehr als 60 % der Teilnehmer bereits jetzt eine Präsenzveranstaltung besuchen würden.

Die Aussteller und Besucher vor Ort profitieren von neuen Formen der digitalen Produktvorstellung sowie Chat- und Videomeeting-Funktionen. Das Fi-Europe-Team erwartet für das neue Format mehr als 1.200 Aussteller und 23.000 Besucher. Damit die Teilnehmer auf der Messe Business und Networking unter optimalen Bedingungen erleben können, gilt der Zehn-Punkte-Plan des von Informa Markets entwickelten AllSecure Health & Safety Standards mit Regelungen zu Sauberkeit und Hygiene, Abstand sowie Schutz- und Nachverfolgungsmaßnahmen.

www.figlobal.com

Vitafoods Europe 2021: Nutraceutical-Gemeinschaft wiedervereint

Die Vitafoods Europe kehrt in diesem Jahr in einem neuen Hybrid-Format zurück. Die Messe wird ein mit Spannung erwartetes Präsenz-Programm im Palexpo in Genf/Schweiz (5. bis 7. Oktober 2021) mit einem parallelen Online-Event (4. bis 8. Oktober 2021) kombinieren, so dass Aussteller und Besucher weltweit teilnehmen können. Unter Einhaltung strenger Covid-19-Richtlinien wird die diesjährige Fachschau Einkäufer, Lieferanten, Hersteller und Händler aus über 110 Ländern zusammenbringen.

Chris Lee, Geschäftsführer des Veranstalters Informa Markets, sagt: „Unser Ziel bei der Vitafoods Europe 2021 ist, die globale Konnektivität virtueller Angebote mit der persönlichen Note von Präsenz-Veranstaltungen zu verbinden. Das Feedback der Nutraceutical-Community war die treibende Kraft hinter der Entscheidung, nach Genf zurückzukehren, da viele von uns die Möglichkeit schätzen, sich persönlich zu treffen, um die Geschäfte zu fördern.“

<https://www.vitafoods.eu.com>

Fi Europe and Hi Europe 2021 to take place in-person and online



Zum Angebot der Fi Europe gehören auch innovative Zutaten für Süß- und Backwaren sowie Snacks. (Bild: Informa Markets)

The Fi Europe programme also includes innovative ingredients for confectionery, bakery and snacks. (Image: Informa Markets)

Informa Markets will host ingredients trade show Food ingredients and Health ingredients Europe this year, combining an in-person show with an extensive online offering. The in-person event will open in Frankfurt/Germany from 30 November to 2 December 2021. The accompanying online event, starting 22 November, will cater to attendees who are unable to visit Frankfurt due to travel restrictions or time constraints.

With vaccinations rate going up and restrictions lifting around Europe, sentiment around attending events in-person is improving. The most recent survey shows over 60 % of respondents would be prepared to attend an event in-person right now, and so far over 85 % of the available both space at Fi and Hi Europe 2021 has already been booked.

All attendees will benefit from the new online product presentations, ingredients search functions as well as chat and video meeting functions. The Fi Europe team expects the new format to attract more than 1,200 exhibitors and 23,000 attendees. To ensure that attendees can enjoy business and networking opportunities in optimal conditions at the show, the ten-point compliance plan of the AllSecure Health & Safety Standards, developed by Informa Markets, will be in place, imposing regulations on cleaning and hygiene as well as physical distancing, along with protection and detection measures.

Vitafoods Europe 2021 to reunite the nutraceutical community

Vitafoods Europe will make its return this year with a new hybrid format. The exhibition will combine a much-anticipated in-person programme at Palexpo in Geneva/Switzerland (5 to 7 October 2021) with a simultaneous online event (4 to 8 October 2021), enabling exhibitors and visitors to join from around the globe. Adhering to stringent Covid-19 guidance, this year's exhibition will bring together buyers, suppliers, manufacturers and distributors from over 110 countries.

Speaking on the return of Vitafoods Europe, Chris Lee, Managing Director at the trade fair organizer Informa Markets, says: "Our goal with Vitafoods Europe 2021 is to combine the global connectivity of virtual offerings with the personal touch of in-person events. Feedback from the nutraceutical community has been the driving force behind the decision to return to Geneva, as many of us value the ability to meet face-to-face to support our businesses".

Pack Expo Las Vegas mit über 1.500 Ausstellern

Erstmals seit 18 Monaten Technik live und in Aktion zu erleben, ist nur eines der vielen Merkmale der einzigen umfassenden Verpackungs- und Verarbeitungsmesse der Welt in diesem Jahr – der Pack Expo Las Vegas und Healthcare Packaging Expo (27. bis 29. September 2021). Der Messeveranstalter PMMI, der US-Verband für Verpackungs- und Verarbeitungstechnologien, bringt die Verpackungs- und Verarbeitungsbranche mit über 1.500 Ausstellern, gezielten Weiterbildungsangeboten und unzähligen Networking-Möglichkeiten wieder zusammen. Erwartet werden weit über 20.000 Besucher.

In der heutigen Produktionsumgebung kommen Verarbeitung und Verpackung oft als integriertes System vor, so dass es wichtiger denn je ist, sowohl Verpackungs- als auch Verarbeitungslösungen unter einem Dach zu vereinen. Um diesem wachsenden Bedarf gerecht zu werden, kehrt die Processing Zone zurück. Sie soll helfen die Effizienz zu steigern, eine vollständige Systemintegration zu erreichen und die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten. Neu im Jahr 2021 ist die Processing Innovation Stage, die sich auf die jüngsten Entwicklungen in der Verarbeitung konzentriert.

www.packexpolasvegas.com

Pack Expo Las Vegas with over 1,500 exhibitors

Live, in-person technology in action for the first time in 18 months is just one of the many features of the only comprehensive packaging and processing trade show in the world this year: Pack Expo Las Vegas and Healthcare Packaging Expo (27 to 29 September 2021). Show producer PMMI, The Association for Packaging and Processing Technologies, will reunite the packaging and processing community with over 1,500 exhibitors, targeted education and countless networking opportunities spread across four expansive halls at the Las Vegas Convention Center. "Registration is already exceeding expectations, and we anticipate well over 20,000 packaging and processing professionals in attendance this September," says Jim Pittas, President and CEO, PMMI.

In today's manufacturing environment, processing and packaging often come together as an integrated system, making it more critical than ever to bring both packaging and processing solutions under one roof. To meet this growing need, The Processing Zone returns to help increase efficiency, achieve total system integration and ensure food safety. New in 2021 is the Processing Innovation stage, focusing on the latest processing developments.

MY IDEA.
MY SOLUTION.

SWEET AND ECONOMICAL NOW GO TOGETHER.

My confectionery flexibly produced in a wide variety with Handtmann.

Visit us!
iba CONNECTING EXPERTS
25 - 28 OCTOBER 2021
<https://connecting.iba.de>

More information:

www.handtmann.com/confectionery | [f](#) [in](#) [yt](#)

handtmann
Ideas for the future.

„Essen hat sich zum Lifestyle entwickelt“

Die Lebensmittelbranche sieht sich mit permanent steigenden Herausforderungen seitens der Konsumenten konfrontiert. Eine aktuelle Studie von Munich Strategy untersucht, wie die Food-Ingredients-Lieferanten für diese Aufgaben gerüstet sind.



Seit Januar 2020 verstärkt Barbara Siegert das Team von Munich Strategy. (Bild: Munich Strategy) In January 2020, Barbara Siegert joined the Munich Strategy team. (Image: Munich Strategy)

Das Management-Consulting-Unternehmen Munich Strategy hat in einer aktuellen Analyse ein eher wenig beachtetes Segment der Lebensmittelbranche untersucht. Unter dem Motto „Wie Hersteller in einem disruptiven Umfeld profitabel wachsen“ haben die Berater einen Performance-Vergleich unter relevanten Food-Ingredients-Herstellern gemacht und deren Geschäftsmodelle hinsichtlich Umsatzgröße, Wachstum sowie Ertrags- und Finanzkraft bewertet.

„Food-Industrie und Handel sehen sich enorm hohen Erwartungen der Verbraucher gegenüber. Diese wollen alles zugleich: optische Attraktivität, Geschmack, Gesundheit und Natürlichkeit, aber auch Transparenz und Nachhaltigkeit. Und sie wollen, dass ihre individuellen Unverträglichkeiten berücksichtigt werden“, erklärt Barbara Siegert, Experte für Food, Innovation und digitale Transformation bei Munich Strategy und Mitautorin der Studie, den Hintergrund. Dazu kommen ständig neue Vorgaben und Regularien durch die Gesetzgeber, die den Druck weiter erhöhen. Dies belegt auch das neue Lieferkettengesetz, das die Zulieferindustrie im Allgemeinen und die Food-Ingredients-Hersteller im Besonderen in Zugzwang bringt.

In diesem Umfeld komme der Food-Ingredients-Industrie durchaus eine Schlüsselrolle zu, betont Siegert. Basierend auf den Leistungsdaten der Firmen in ihrer Mittelstandsdatenbank und Gesprächen mit Marktteilnehmern und Experten hat Munich Strategy insgesamt 56 Unternehmen analysiert. „Mit einem Anteil von 26 Prozent an Leuchttürmen sowie 42 Prozent Low Performer steht die Ingredients-Branche besser da als die Süßwarenindustrie“, berichtet Siegert unter Verweis auf die entsprechende

vorausgegangene Studie über den Süßwarenssektor (24 % Leuchttürme, 47 % Low Performer). Umsatzmäßig liegt die Süßwarenindustrie vor der Ingredients-Branche, die jedoch eine bessere Profitabilität aufweist.

Bei den Geschäftsmodellen teilt Munich Strategy die Unternehmen in die drei Klassen Rohstoff-, Branchen- und Lösungsspezialist auf. Während die Lieferanten, die vorrangig Rohstoffe liefern, eine grundlegende Sourcing- und Verarbeitungs-Kompetenz haben, zeichnen sich die Branchenspezialisten durch ihre Applikations-Kompetenz und das tiefe Verständnis für die Anforderungen einer Branche aus. Der Fokus bei den Lösungsspezialisten liegt auf dem Endverbraucher und dessen Bedürfnissen. Aufgrund des tiefgreifenden Technologieverständnisses in Verbindung mit einer hohen Markt-Kompetenz liefern die Firmen hier häufig individualisierte Lösungen.

Die sich schnell verändernden Konsumtrends mit neuen Angeboten und Start-ups, aber auch Tendenzen wie die vertikale Integration bei den Konzernen und deren extremer Innovations- und Kostendruck verändern auch den Ingredients-Sektor, davon ist das Team von Munich Strategy überzeugt. Für Barbara Siegert sind in erster Linie die Lösungsspezialisten für die künftigen Ansprüche gut aufgestellt, auch wenn die Rohstoffspezialisten gemessen am Umsatz derzeit die mit Abstand größten Player am Markt sind. Hier wird eine weitere Konsolidierung des Markts erwartet. Für die lösungsorientierten Spezialanbieter gilt es, den Firmen Support bei der Produktentwicklung zu geben und mit biotechnologischen Verfahren der steigenden Nachfrage nach Plant-basierten Zutaten sowie auch dem Ruf nach Healthy Food zu entsprechen.

www.munich-strategy.com



Die Studie zeigt auf, dass sich Rohstoff-, Branchen- und Lösungsspezialisten bei den wesentlichen Kennzahlen deutlich in ihrer Performance unterscheiden. (Chart: Munich Strategy) The recent ingredients analysis shows that raw material, branch and solution specialists differ significantly in their performance on key indicators. (Chart: Munich Strategy)

“Food has become a lifestyle“

The food industry is confronted with ever-increasing challenges from consumers and retail. A recent study by Munich Strategy examines how the food ingredients suppliers are equipped for these tasks.



Bild: Döhler
Image: Döhler

In a recent analysis, the management consulting company Munich Strategy examined a rather little-noticed segment of the food industry. Under the motto “How manufacturers grow profitably in a disruptive environment“, the consultants made a performance comparison among relevant food ingredients manufacturers and evaluated their business models in terms of turnover size, growth and earnings and financial strength. “The food industry and retailers are faced with enormously high consumer expectations. They want everything at the same time: visual appeal, taste, health and naturalness, but also transparency and sustainability. And they want their individual intolerances to be taken into account“, Barbara Siegert, expert for food, innovation and digital transformation at Munich Strategy and co-author of the study, explains the background.

ingredients sector is better off than the confectionery industry“, Siegert reports, referring to the corresponding previous study on the confectionery sector (24 % lighthouses, 47 % low performers). In terms of turnover, the confectionery industry is average ahead of the ingredients industry, which, however, has a better profitability.

In terms of business models, Munich Strategy divides the companies into three classes: raw material specialist, branch specialist and solution specialist. While suppliers, who primarily supply raw materials, have a basic sourcing and processing competence, branch specialists are characterized by their application competence and deep understanding of the requirements of an industry. The focus of the solution specialists, for their part, is on the end user and their needs. Due to their profound understanding of technology com-

combined with a high level of core market competence, these companies often deliver customized solutions.

The Munich Strategy team is convinced that the rapidly changing consumer trends with new offers and start-ups, but also tendencies such as vertical integration among the big players and their extreme innovation and cost pressure, are also changing the ingredients sector. For Ms Siegert, it is primarily the solution specialists who are well positioned to meet future demands, even though the raw material specialists are currently by far the biggest players on the market in terms of turnover. Further consolidation of the market is expected here. For the solution-oriented speciality suppliers, it is important to provide companies with support in product development and to meet the increasing demand for plant-based ingredients as well as the call for healthy food with biotechnological processes.

Food ingredients industry has a key role to play

In addition, there are constantly new requirements and regulations from legislators, which further increase the pressure. This is also evidenced by the new supply chain law, which is forcing the supplier industry in general and food ingredient manufacturers in particular to act. In this environment, the food ingredients industry definitely has a key role to play, Ms Siegert emphasizes. Based on the performance data of the companies in its SME database and discussions with market participants and experts, Munich Strategy analysed a total of 56 companies. “With a share of 26 percent of 'lighthouses' and 42 percent of 'low performers', the



Als Strategieberater für die Nahrungs- und Verpackungsindustrie ist Munich Strategy global aufgestellt und begleitet Projekte in den verschiedenen Food-Bereichen. As a leading strategy consultant for the food, packaging and construction industry, Munich Strategy is globally positioned and supports projects in the various food sectors.

Neuartige Fettphasen als heimische Alternative zu Palmöl

Frittieren – häufig mit Palmöl – gehört zu den klassischen Zubereitungsformen. Viele Produkte wie Berliner, Quarkbällchen sowie Kartoffel- und Gemüsechips werden so hergestellt. Hierbei gibt es jedoch die Herausforderung, das unerwünschte Ausölen in den Griff zu bekommen.

Von Dr. Jörg Häselner

Der Einsatz strukturierter Öle, sogenannter Oleogele, zum Frittieren verbindet die Vorteile eines festen Fettes mit einer für die Ernährung vorteilhaften Fettsäure-Zusammensetzung flüssiger Pflanzenöle. Die preisgekrönte Arbeit von Sharline Nikolay mit dem Titel „Charakterisierung von Oleogel-frittierten Lebensmitteln, aufgezeigt am Beispiel von Pommes frites“ liefert die passenden Lösungsansätze.

Die Arbeit zeigt, dass der Einsatz von Oleogelen zum Frittieren möglich ist und zu vergleichbaren Produkten führt wie bei der Verwendung herkömmlicher Frittiermedien. Die Autorin betrachtete nicht nur die Herstellung der Oleogele und deren Verhalten während des Frittierens, sondern untersuchte die hergestellten Produkte auch hinsichtlich der Verbraucherakzeptanz.

Die Vorteile zweier Produktarten verbunden

Der Einsatz von Oleogelen zum Frittieren von Chips, kartoffelbasierten Snackartikeln sowie Siedegebäcken wie Berlinern oder Quarkbällchen ermöglicht eine Verbesserung der öligen Oberflächeneigenschaften und verhindert das Ausölen während der Lagerung dieser Produkte. Die Oleogele weisen die gewünschten Eigenschaften eines festen Fettes auf und führen gleichzeitig zu einer Verbesserung des Fettsäureprofils in Hinblick auf die ernährungsphysiologischen Eigenschaften.

Beim Thema ging es um strukturierte Fettphasen in Form von Oleogelen für den Einsatz beim Frittieren. An das Öl werden aufgrund der hohen



Durch den Einsatz von Oleogelen zum Frittieren von Chips, kartoffelbasierten Snackartikeln sowie Siedegebäcken wie Berlinern (Bild) oder Quarkbällchen lassen sich die öligen Oberflächeneigenschaften verbessern. (Bild: Häselner)
The use of oleogels for deep-frying crisps, potato-based snack items as well as boiled pastries such as doughnuts (image) or curd balls can improve the oily surface properties. (Image: Häselner)

Temperatur sowie der Anwesenheit von Sauerstoff und Wasser besonders hohe Anforderungen gestellt. Das Öl sollte unter den Bedingungen des Frittierens stabil sein und nicht zu einer Beeinträchtigung des frittierten Lebensmittels führen.

Die verwendeten Öle weisen häufig eine ernährungsphysiologisch günstige Fettsäure-Zusammensetzung auf, ölen aber während der Lagerung der Produkte aus. Das heißt, dass aus dem Produkt das Öl wieder entweicht und gewünschte Qualitätsansprüche an die Lebensmittel möglicherweise nicht eingehalten werden. Alternativ werden feste Fette eingesetzt, die durch hohe Anteile an für die Ernährung ungünstigen gesättigten

Fettsäuren charakterisiert sind. Diese haben den Vorteil, dass sie nach dem Frittieren wieder fest werden und daher im Produkt verbleiben. Der sich daraus ergebende Zwiespalt zwischen ernährungsphysiologischen und technologischen Aspekten stellt für die Industrie bei der Herstellung frittierten Lebensmittels wie Snack-Produkten eine große Herausforderung dar.

Der Einsatz von Oleogelen zum Frittieren kombiniert die Vorteile eines festen Fettes in Bezug auf die physikalischen und technologischen Eigenschaften mit der vorteilhaften Fettsäure-Zusammensetzung flüssiger Pflanzenöle. Dabei bietet sich der Einsatz von heimischem Rapsöl für die Herstellung entsprechender Oleogele

besonders an, da die Fettsäure-Zusammensetzung mit dem geringen Gehalt an gesättigten Fettsäuren sowie hohen Gehalten an Linolsäure und α -Linolensäure positiv für die Ernährung ist.

Der interessante Ansatz der Arbeit liegt darin, dass als feste Fettphase Oleogele auf der Basis von Rapsöl untersucht wurden. Bei den Oleogelen handelt es sich um flüssiges Rapsöl, das mittels sogenannter Strukturbildner verfestigt wird. Dadurch gelingt es, die positiven ernährungsphysiologischen Rapsöl-Eigenschaften mit den techno-funktionellen Eigenschaften fester Fette zu verknüpfen. Die Eigenschaften können durch den Anteil und die Art eines strukturgebenden Zusatzes entsprechend den Produkterfordernissen angepasst werden.

Eignung von Oleogelen zum Frittieren bestätigt

Um die Stabilität der Oleogele während des Frittierens zu untersuchen, wurden Versuche mit Pommes frites und verschiedenen Oleogelen durchgeführt. Betrachtet wurden Oleogele auf Rapsölbasis, die 5 % Sonnenblumenwachs oder 5 % Monoglyceride als Strukturbildner enthielten. Durch einen Belastungstest unter Frittierbedingungen konnte ein Vergleich zwischen den beiden Oleogelen und dem Einsatz von reinem Rapsöl durchgeführt werden.

Die Ergebnisse der polaren Anteile und polymeren Triglyceride, als wichtige Indikatoren für die Verzehrfähigkeit des verwendeten Frittiermediums, waren bei dem Oleogel mit 5 % Sonnenblumenwachs vergleichbar mit reinem Rapsöl. Das Oleogel mit 5 % Monoglyceriden wies hingegen – bedingt durch den Zusatz der Monoglyceride

in dem Oleogel – bereits zu Beginn des Frittierversuchs einen erhöhten Anteil der polaren Anteile auf. Dies ist kein Anzeichen eines bereits eingesetzten Verderbs, doch erschwerte es die Einhaltung des Grenzwertes für die polaren Anteile von 24 %.

Das Oleogel mit 5 % Monoglyceriden wies zudem während des Frittierens höhere Anteile an polymeren Triglyceriden, eine dunklere Farbe und einen höheren Anteil an gesättigten Fettsäuren auf. Außerdem war die Festigkeit dieses Oleogels geringer und nahm während des Frittierprozesses weiter ab.

Das Oleogel mit 5 % Sonnenblumenwachs zeigte hingegen eine höhere sowie stabilere Festigkeit. Aufgrund dieser Ergebnisse erwies sich dieses Oleogel als beste Variante. Die generelle Eignung von Oleogelen zum Frittieren von Pommes frites wurde somit bestätigt.

Für ihre Masterarbeit über den Einsatz alternativer Fettphasen für die Herstellung frittierten Lebensmittels erhielt Sharline Nikolay kürzlich den mit 2.500 EUR dotierten Nachwuchspreis der Heinrich-Stockmeyer-Stiftung. Die Autorin fertigte die Arbeit im Studiengang Life Science Techno-



Sharline Nikolay erhielt für ihre Arbeit den Nachwuchspreis der Heinrich-Stockmeyer-Stiftung. (Bild: Kriete/Wasjukow)
Sharline Nikolay received the Heinrich Stockmeyer Foundation's Young Scientist Award for her work. (Image: Kriete/Wasjukow)

logies an der Technischen Hochschule Ostwestfalen-Lippe an, wobei der praktische Teil sowie die fachliche Betreuung vom Max-Rubner-Institut übernommen wurden. Aufgrund ihrer Praxisrelevanz fand die Arbeit großes Interesse, was wiederum zur Unterstützung durch die Snack-Industrie bei einem weiteren Forschungsprojekt führte.



Oleogele mit 5 % Sonnenblumenwachs (l.) sowie 5 % Monoglyceriden (r.) mit ihren jeweiligen Strukturbildnern als Reinstoffe und Oleogel-frittierte Pommes frites. Zusätzlich abgebildet: Rapsblüte, -öl und -samen. (Bild: Nikolay/Erlenbusch)
Oleogels with 5 % sunflower wax (left) as well as 5 % monoglycerides (right) with their respective structure formers as pure substances and oleogel-fried French fries. Also shown: rapeseed flower, oil and seeds. (Image: Nikolay/Erlenbusch)

Novel fat phases as a domestic alternative to palm oil

Deep-frying – often with palm oil – is one of the classic forms of preparation. Many products such as doughnuts, curd balls and potato and vegetable crisps are made this way. The challenge here, however, is to get a grip on the unwanted oiling out.

By Dr Jörg Häsel

The use of structured oils, so-called oleogels, for deep-frying combines the advantages of a solid fat with a fatty acid composition of liquid vegetable oils that is beneficial for nutrition. The award-winning work by Sharline Nikolay entitled "Characterization of oleogel-fried foods, demonstrated by the example of French fries" provides the appropriate approaches.

The work shows that the use of oleogels for deep-frying is possible and leads to comparable products as when using conventional deep-frying media. The author not only looked at the production of the oleogels and

their behaviour during frying, but also examined the manufactured products in terms of consumer acceptance.

The use of oleogels for deep-frying crisps, potato-based snack items as well as boiled pastries such as doughnuts or curd balls enables an improvement of the oily surface properties and prevents oiling out during storage of these products. The oleogels exhibit the desired properties of a solid fat and at the same time lead to an improvement of the fatty acid profile in terms of nutritional properties.

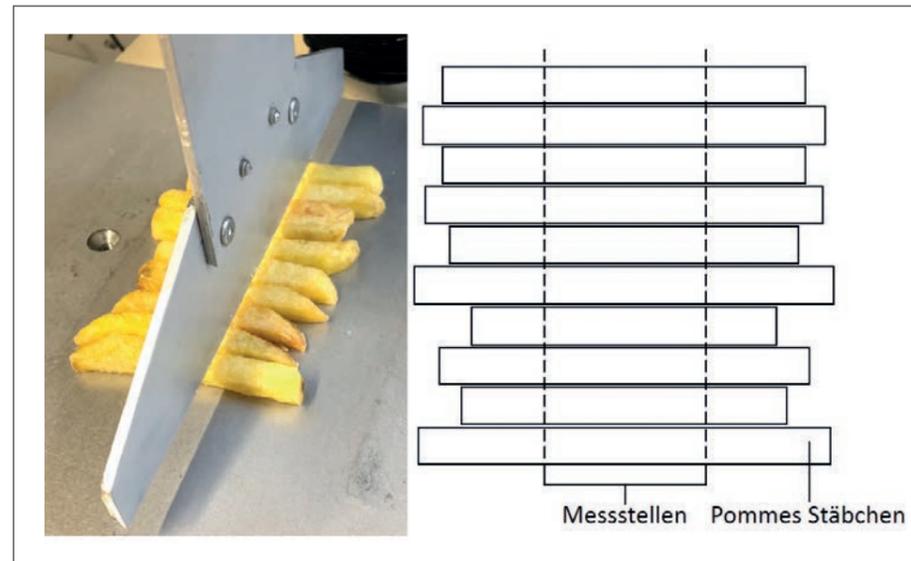
The topic was structured fat phases in the form of oleogels for use in

deep-frying. Particularly high demands are placed on the oil due to the high temperature and the presence of oxygen and water. The oil should be stable under the conditions of deep-frying and not lead to any impairment of the deep-fried food.

The oils used often have a nutritionally favourable fatty acid composition, but oil out during storage of the products. This means that the oil escapes from the product and desired food quality standards may not be met. Alternatively, solid fats are used that are characterized by high proportions of saturated fatty acids that are unfavourable for nutrition. These have the advantage that they solidify again after deep-frying and therefore remain in the product. The resulting dichotomy between nutritional and technological aspects is a major challenge for the industry in the production of deep-fried foods such as snack products.

Advantages of two types of products combined

The use of oleogels for deep-frying combines the advantages of a solid fat in terms of physical and technological properties with the advantageous fatty acid composition of liquid vegetable oils. In this context, the use of domestic rapeseed oil is particularly suitable for the production of corresponding oleogels, as the fatty acid composition with the low content of saturated fatty acids as well as high contents of linoleic acid and α -linolenic acid is positive for nutrition.



Exemplarische Texturmessung von Pommes frites mit dem Texture Analyser TA-XT2i (Stable Micro Systems) mit eingezeichneten Messstellen. (Bild: Nikolay)
Exemplary texture measurement of French fries with the TA-XT2i Texture Analyser (Stable Micro Systems) with marked measuring points. (Image: Nikolay)

The interesting approach of the work is that oleogels based on rapeseed oil were investigated as the solid fat phase. The oleogels are liquid rapeseed oil that is solidified by means of so-called structure formers. This makes it possible to combine the positive nutritional and physiological properties of rapeseed oil with the techno-functional properties of solid fats. The properties can be adapted to the product requirements by the proportion and type of a structuring additive.

Suitability of oleogels for deep-frying confirmed

In order to investigate the stability of oleogels during frying, experiments were carried out with French fries and different oleogels. Rapeseed oil-based oleogels containing 5 % sunflower wax or 5 % monoglycerides as structure formers were considered. A stress test under frying conditions allowed a comparison between the two oleogels and the use of pure rapeseed oil.

The results of the polar fractions and polymeric triglycerides, as important indicators for the edibility of the frying medium used, were

comparable with pure rapeseed oil for the oleogel with 5 % sunflower wax. On the other hand, the oleogel with 5 % monoglycerides – due to the addition of the monoglycerides in the oleogel – already showed an increased proportion of the polar fractions at the beginning of the deep-frying test. This is not a sign that spoilage has already started, but it does make it difficult to comply with the limit value for the polar fractions of 24 %.

The oleogel with 5 % monoglycerides also had higher levels of polymer triglycerides, a darker colour and a higher level of saturated fatty acids during frying. In addition, the firmness of this oleogel was lower and decreased further during the frying process.

The oleogel with 5 % sunflower wax, on the other hand, showed a higher as well as a more stable firmness. Based on these results, this oleogel proved to be the best variant. The general suitability of oleogels for frying French fries was thus confirmed.

For her Master's thesis on the use of alternative fat phases for the production of deep-fried foods, Sharline Nikolay recently received the Heinrich Stockmeyer Foundation's Young Scientist Award, endowed with EUR 2,500. The author completed the thesis in the Life Science Technologies degree programme at the Ostwestfalen-Lippe University of Applied Sciences, with the practical part and technical supervision being provided by the Max Rubner Institute. Due to its practical relevance, the work met with great interest, which in turn led to support from the snack industry for another research project.



Exemplarische Farbmessung von Pommes frites an langen (l.), mittellangen (m.) und kurzen (r.) Pommes-Stäbchen mit eingezeichneten Messstellen (1 bis 15); verwendetes Farbmessgerät: Minolta CR 300 Chroma Meter. (Bild: Nikolay)
Exemplary colour measurement of French fries on long (left), medium (centre) and short (right) French fries sticks with marked measuring points (1 to 15); colour measuring device used: Minolta CR 300 Chroma Meter. (Image: Nikolay)

Market + Contacts

INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel
Colouring foods



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

Schulungen & Produktentwicklungen
Training & Product developments



D&F Drouven GmbH
Hirzenrott 6
52076 Aachen / Germany
☎ +49 (0)2408 92999-08
✉ info@df-drouven.de
www.df-drouven.de



Die „grünen
Seiten“ für die
Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

Informationsplattform für umweltgerechtes Verpacken

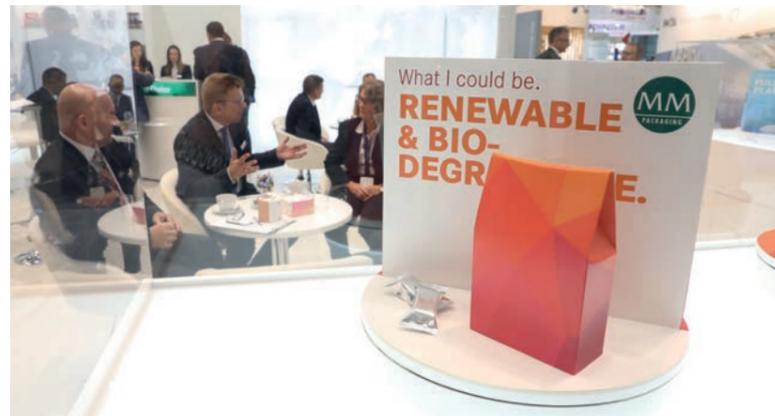
Wenn vom 28. bis 30. September 2021 die Messe FachPack in Nürnberg ihre Tore öffnet, ist dies der erste große Treffpunkt der europäischen Verpackungsbranche seit zwei Jahren. Der persönliche Dialog zwischen Geschäftspartnern und Kollegen sowie der Austausch über Trends, Innovationen und Best Practices stehen dann drei Tage lang im Fokus.

Mit dem neuen Slogan „Wir machen Zukunft“ widmet sich die FachPack 2021 dem brandaktuellen Leitthema „Umweltgerechtes Verpacken“. Dieses spiegelt sich im umfangreichen Vortragsprogramm, auf den Sonderschauen und den Messeständen der Aussteller wider. Neben Nachhaltigkeit geht es vor allem um verändertes Verbraucherverhalten, Verpackungsdesign und digitale Transformation. Start-ups präsentieren ihre innovativen Ideen und Produkte, und die besten Verpackungslösungen werden bei der Verleihung des Deutschen Verpackungspreises des Deutschen Verpackungsinstituts (dvi) sowie des Sustainability Awards ausgezeichnet. Ein umfassendes Hygienekonzept sorgt für einen sicheren Messebesuch.

Start-ups zeigen neuartige Produkte und Verfahren

Derzeit sind für die „Europäische Fachmesse für Verpackung, Technik und Prozesse“ rund 750 Aussteller angemeldet. In den sieben belegten Hallen präsentieren sie ihr Angebot rund um die Prozesskette Verpackung für Industrie- und Konsumgüter. Gezeigt werden Packstoffe und Pack-(Hilfs-)mittel, Abfüll- und Verpackungsmaschinen, Etikettier-, Kennzeichnungs- und Identifikationstechnik, Maschinen und Geräte in der Verpackungsperipherie, Verpackungsdruck und -veredelung, Palettierteknik, Intra-logistik sowie Services.

Neu in diesem Jahr ist myFACH-PACK, die digitale Erweiterung der Messe rund um Matchmaking und Wissenstransfer. Sie verlängert die



Das Leitthema „Umweltgerechtes Verpacken“ spiegelt sich auf den Messeständen der Aussteller wider. (Bilder: NürnbergMesse)
The trending topic of „Environmentally Friendly Packaging“ will be reflected at the exhibitor booths. (Images: NürnbergMesse)

Messe vor Ort in die virtuelle Welt. Bereits im Vorfeld der Schau bietet das neue Tool Möglichkeiten zur Vernetzung und ermöglicht so eine intensive Vorbereitung des Messebesuchs. Zudem wird während der Messelaufzeit das Programm der Vortragsforen live gestreamt und steht auch im Nachhinein zur Verfügung. myFACH-PACK kann am Desktop, aber auch mobil über eine App genutzt werden.

Neben den Messeständen der Aussteller bietet die Fachschau ihren Besuchern wieder ein vielfältiges Rahmenprogramm. Beim Publikum besonders beliebt sind die beiden Foren Packbox (Halle 7) und Techbox (Halle 3C), die in diesem Jahr ergänzt werden durch das neue Ausstellerforum Innovationbox (Halle 4). Täglich finden dort Fachvorträge renommierter Experten und Diskussionsrunden statt.

Ein nachhaltiger Lebensstil ist immer mehr Verbrauchern wichtig. Dabei geht es nicht nur um das Produkt, sondern auch um die Verpackung. Erwünscht ist daher eine

ansprechende, umweltgerechte Gestaltung. Die Sonderschau „Nachhaltiges Verpackungsdesign“ in Halle 7 zeigt besonders gelungene Beispiele nachhaltiger Verpackungsgestaltung.

Frische, unkonventionelle Ideen sind stets gefragt – Start-ups bieten diese auf der FachPack. Besucher finden die Start-ups der Verpackungsbranche auf dem Gemeinschaftsstand für junge, innovative Unternehmen und auf der internationalen Start-up Area in Halle 7A. Dort zeigen sie ihre neuartigen Produkte und Verfahren. Spannend ist in diesem Zusammenhang auch der erste FachPack-Start-up-Slam im Forum Packbox (30. September 2021).

Bereits zum dritten Mal gibt es den Pavillon der Verbände in Halle 6. In dieser Netzwerk-Area informieren und beraten rund ein Dutzend Verbände über Verbandsleistungen sowie nationale Unterschiede in der Verpackungsbranche in Europa. Zudem findet wieder der Pavillon Etiketten & mehr statt.

www.fachpack.de

Information platform for environmentally friendly packaging

When FachPack trade show gets to open its doors from 28 to 30 September 2021 in Nuremberg/Germany, it will be the first major gathering of the European packaging industry for two years. Over the three-day period, the exhibition will focus on personal dialogue and knowledge-sharing about trends, innovations and best practices.

With its new slogan “We create the future”, FachPack 2021 will be devoted to the trending topic of “Environmentally Friendly Packaging”. This topic will be reflected in the extensive programme of presentations and at the special shows and exhibitor booths. Apart from sustainability, the key areas to be explored will be: altered consumer behaviours, packaging design, and digital transformation. Start-ups will also be on-site to present their innovative ideas and products. And the best packaging solutions will be acknowledged at the ceremony for the German Packaging Award and the Sustainability Award. A comprehensive hygiene plan will ensure a safe visit to the exhibition.

Start-ups to show innovative products and processes

Around 750 exhibitors have registered so far, including numerous prestigious packaging machine and packaging material manufacturers. On display in the seven exhibition halls will be packaging materials, packaging and accessories, bottling and packaging machinery, labelling, marking and identification technology, machines and equipment for the packaging periphery, packaging printing and finishing systems, palletising technology, intra-logistics and services.

A new feature this year is myFACH-PACK, the digital extension to the trade show that facilitates matchmaking and knowledge transfer and extends the on-site event into the virtual world. Even in the run-up to the trade fair, the new tool provides opportunities for networking and thus enables users to efficiently prepare for

their visit. In addition, the forum programmes will be live streamed during the event and made available afterwards. The myFACHPACK tool can be used on your desktop or as an app on your mobile phone.

In addition to the exhibitor stands, FachPack is once again offering an extensive and wide-ranging supporting programme. Especially popular with attendees are the two forums Packbox (Hall 7) and Techbox (Hall 3C). This year, they will be complemented by the new exhibitor forum Innovationbox (Hall 4). On each day of the event, there will feature presentations by renowned experts as well as discussion panels.

More and more consumers value a sustainable lifestyle. This is not just about the products they buy, but also the packaging, so they want attractive yet environmentally friendly design. The special show “Sustainable Packaging Design” in Hall 7 will present especially successful examples of sustainable packaging design.

Fresh, unconventional ideas are always in demand, and that’s exactly what start-ups have to offer at FachPack. Start-ups from the packaging industry can be found at the pavilion for innovative young companies and in the international start-up area in Hall 7A. At both locations, they will be showcasing their innovative products and processes. In this conjunction, an exciting feature will also be the first FachPack Start-up Slam in the Packbox (30 September 2021).

For the third time now there will be an Associations’ Pavilion in Hall 6. In this networking area, around a dozen associations will provide information and advice about their services and insights into national differences in the packaging sector in Europe. The “Labels and More” pavilion will also be back this year.



Bislang haben sich rund 750 Aussteller angemeldet, darunter zahlreiche namhafte Verpackungsmaschinen- und Verpackungsmaterialhersteller.
Around 750 exhibitors have registered so far, including numerous prestigious packaging machine and packaging material manufacturers.

Schubert ebnet den Weg in eine nachhaltigere Zukunft

Im Rahmen der FachPack präsentiert der Verpackungsmaschinenhersteller Schubert neben Antworten auf die Entwicklungstrends rund um nachhaltige Verpackung auch zahlreiche Infos zu seinem Maschinenprogramm Lightline sowie eine flexible TLM-Verpackungsmaschine in Aktion. Vorge stellt wird, wie mit Unterstützung durch die Experten von Schubert-Consulting die robotergestützte TLM-Technik und eine frühzeitige Planung die Umstellung auf umweltschonende Verpackungslösungen so gelingt, dass sich Nachhal-

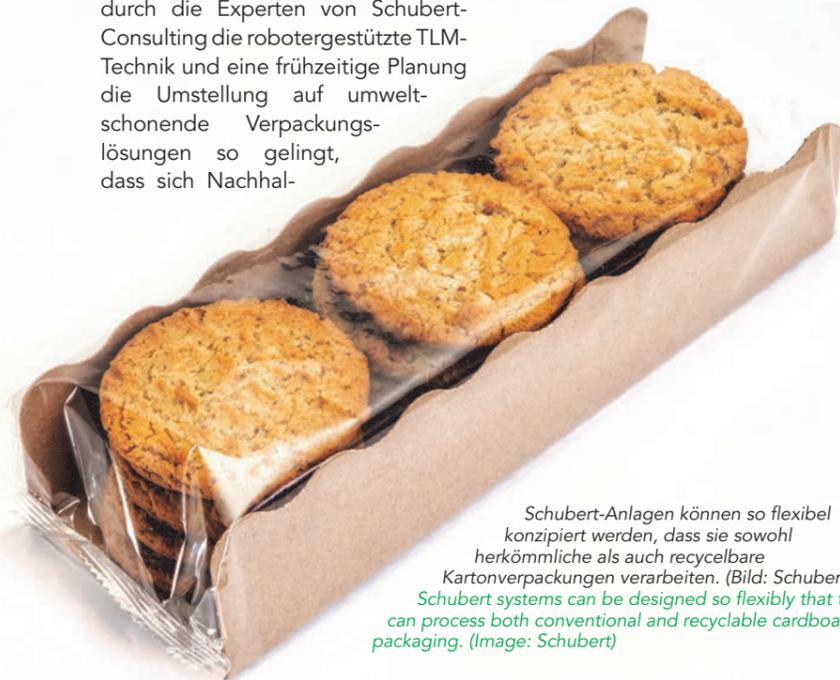
tigkeit und Wirtschaftlichkeit miteinander vereinbaren lassen. Die Experten informieren auch über die hauseigene Verpackungsentwicklung, denn eine optimierte Verpackung wirkt sich nachhaltig auf die Logistik aus, wenn mehr Kartons pro Palette transportiert werden können. Dank des Baukastensystems von

Schubert lassen sich Verpackungsmaschinen in puncto Nachhaltigkeit exakt auf die Kundenwünsche abstimmen. Eine Schubert-Anlage kann so flexibel konzipiert werden, dass sie sowohl herkömmliche als auch recycelbare Kunststoff- und Kartonverpackungen verarbeitet.

Wie individuell und flexibel die Maschinen von Schubert sind, erleben die Besucher live am Messestand. Das Unternehmen hat für den Lebensmittelhersteller Ülker ein System aus Flowpacker und Kartonierer entwickelt, mit dem Schokoladenriegel verpackt werden. Durch die hohe Flexibilität der Anlage lassen sich die Packungen entweder zu Multipacks in Schlauchbeutel oder in Schachteln verpacken. Die Maschine ist trotz ihrer Doppelfunktion kompakt. Zudem profitiert der Kunde von einem schnellen Wechsel zwischen Schlauchbeutel- und Schachtelformat und einem hohen Ausstoß von 660 Produkten pro Minute. Zu beobachten ist, wie die Maschine entweder drei Riegel in einen Schlauchbeutel-Multipack oder 24 Riegel in eine Schachtel verpackt.

FachPack, Halle 1, Stand 219
www.schubert.group

Schubert-Anlagen können so flexibel konzipiert werden, dass sie sowohl herkömmliche als auch recycelbare Kartonverpackungen verarbeiten. (Bild: Schubert)
Schubert systems can be designed so flexibly that they can process both conventional and recyclable cardboard packaging. (Image: Schubert)



Schubert paves the way to a more sustainable future

At FachPack trade fair, packaging machine manufacturer Schubert will be presenting not only answers to the development trends surrounding sustainable packaging, but also a wealth of information on its Lightline machine range as well as a flexible TLM packaging machine in action. It will be presented how, with the support of the experts from Schubert-Consulting, the robot-assisted TLM technology and early planning, the changeover to environmentally-friendly packaging solutions can be achieved in such a way that sustainability and cost-effectiveness can be reconciled.

The experts also provide information about in-house packaging development, since optimized packaging has a lasting effect on logistics when more cartons can be transported per pallet. Thanks to Schubert's modular system, packaging machines can be precisely tailored to customer requirements in terms of sustainability. A Schubert machine can be designed so flexibly that it can process both conventional and recyclable plastic and cardboard packaging.

Live on the exhibition booth, visitors can experience just how individual and flexible Schubert machines are.

The company has developed a system consisting of a flow packer and a cartonier for the food manufacturer Ülker, which is used to package chocolate bars. Thanks to the high flexibility of the system, the packages can be packed either into multipacks in tubular bags or into boxes. Despite its dual function, the machine is compact. In addition, the customer benefits from a fast changeover between tubular bag and carton format and a high output of 660 products per minute. The machine can be seen packaging either three bars into a tubular bag multipack or 24 bars into a box.

Sappi: recycelbare Hochbarriere-Papiere mit Heißsiegelfähigkeit

Sappi: recyclable high-barrier papers with heat-sealing capability

So viele Neuheiten wie selten zuvor verspricht Sappi auf der FachPack 2021. Vom 28. bis 30. September präsentiert das Unternehmen nachhaltige Verpackungslösungen. Dazu zählen innovative Hochbarriere-Papiere mit integrierter Heißsiegelfähigkeit, ein ungestrichener, hochweißer Frischfaserliner für Wellpappenanwendungen und Papiertrageaschen, ein nicht-nassfestes Nassleim-Etikettenpapier sowie neue Papiere im Bereich der flexiblen Verpackungen. Im Bereich Functional Paper Packaging zeigt Sappi mit den Guard- und AvantGuard-Produktfamilien Barriere-Papiere, die zusätzliche Spezialbeschichtungen oder Laminierungen überflüssig machen und sich im Altpapierstrom recyceln lassen. Sie sorgen mit integrierten Barrieren dafür, dass die Produktqualität von Lebensmitteln erhalten bleibt. Auf der FachPack feiert die neue Generation dieser Hochbarriere-Papiere Premiere: Sappi AvantGuard S mit integrierter Heißsiegelfähigkeit.

FachPack, Halle 7A, Stand 426
www.sappi.com



Sappi is promising more innovations than ever before at this year's FachPack trade fair. From 28 to 30 September 2021, the innovation leader will be presenting its sustainable packaging solutions in Nuremberg/Germany. These include innovative high-barrier papers with integrated heat-sealing capability, an uncoated, bright white virgin fibre

liner for corrugated board applications and paper carrier bags, a non-wet-strength wet-glue label paper, as well as new papers in the area of flexible packaging. In the functional paper packaging segment, the company will be exhibiting the Guard and AvantGuard product families of barrier papers that eliminate the need for additional special coatings or laminations and can be recycled in the waste-paper stream. With integrated barriers, they ensure that the product quality of food and other products is safeguarded. The new generation of these high-barrier papers will be celebrating its premiere at FachPack: Sappi AvantGuard S with integrated heat-sealing capability.



Wir verpacken für eine lebenswerte Zukunft Verantwortungsvoll – seit über 45 Jahren

Das bedeutet bei uns seit jeher: die natürlichen Ressourcen bestmöglich zu schonen, fair und nachhaltig zu wirtschaften und unserer gesellschaftlichen Verantwortung nachzukommen.
www.somic.de



FachPack 2021

Überzeugen Sie sich von der umfassenden Nachhaltigkeit unserer Verpackungslösungen.

Halle 1 • Stand 243



Ishida: präzises Verwiegen, effizientes Verpacken und sichere Qualitätskontrolle

Ishida zeigt auf der FachPack leistungsstarke Lösungen für das Verwiegen und Verpacken sowie die Qualitätskontrolle. Bei den Mehrkopfwagen bietet das Unternehmen eine sehr breite Produktpalette. Ein geeignetes Einstiegsmodell für trockene, freifließende Produkte ist die Mehrkopfwage CCW-SE3. Diese leicht zu bedienende Maschine schafft in der Ausführung mit 14 Köpfen bis zu 100 Wiegungen pro Minute bei einer Genauigkeit von 0,1 g. Im High-End-Bereich bieten die wasserdichten Mehrkopfwagen CCW-RV Hochleistung für ein breites Spektrum an Anwendungen. Das auf der FachPack vorgeführte 16-köpfige Modell schafft

bis zu 120 Wiegungen pro Minute und eignet sich durch den Doppelabwurf sehr gut für die Beschickung zweier Schlauchbeutelmaschinen.

Ishida iTPS (Integrated Total Packaging System) ist eine Komplettverpackungslösung für Snacks. Das System kombiniert die Schlauchbeutelmaschine Inspira und eine Mehrkopfwage CCW-RV. Möglich sind marktführende Geschwindigkeiten von bis zu 150 Beuteln pro Minute bei Kartoffelchips und bis zu 200 Beuteln pro Minute bei extrudierten Snacks. Dabei ist die Gewichtsgenauigkeit hoch, und die Siegelnähte bleiben frei von Produkteinschlüssen. Es lassen sich vielfältige Verpackungs-

formate wie Schlauch-, Seitenfalten-, Standboden- oder Kettenbeutel verarbeiten.

Die Röntgenprüfsysteme der Baureihe IX-GN kontrollieren eine Vielzahl an Lebensmitteln. Auch bei schwierig zu detektierenden Produkten, verpackt oder unverpackt, ist zuverlässiger Fremdkörperschutz sichergestellt. Die vollautomatische Leckdetektion für MAP-Schalen und -beutel ermöglicht Ishida AirScan. Das Inline-System entdeckt Löcher ab 0,2 mm Durchmesser bei Geschwindigkeiten von bis zu 180 Verpackungen pro Minute und kann einfach in vorhandene Linien nachgerüstet werden.

FachPack, Halle 3C, Stand 237
www.ishida.com

Ishida: precise weighing, efficient packaging and reliable quality control

At FachPack, Ishida will be showing high-performance solutions for weighing and packaging as well as quality control. The company offers a very broad product range of multihead weighers. A suitable entry-level model for dry, free-flowing products is the CCW-SE3 multihead weigher. This easy-to-operate machine manages up to 100

weighings per minute with an accuracy of 0.1 g in the version with 14 heads. In the high-end range, the CCW-RV waterproof multihead weighers offer high performance for a wide range of applications. The 16-head model, to be demonstrated at FachPack, can handle up to 120 weighings per minute and is very well suited for feeding

two form-fill-seal machines thanks to its double discharge.

Ishida iTPS (Integrated Total Packaging System) is a complete packaging solution for snacks. The system combines the Inspira form-fill-seal machine and a CCW-RV multihead weigher. Market-leading speeds of up to 150 bags per minute for crisps and up to 200 bags per minute for extruded snacks are possible. At the same time, the weight accuracy is high, and the sealing seams remain free of product inclusions. A wide variety of packaging formats can be processed, such as tubular, gusseted, stand-up or chain bags.

The X-ray inspection systems of the IX-GN series inspect a wide variety of food products. Reliable foreign object protection is ensured even for products that are difficult to detect – packaged or unpackaged. Fully automatic leak detection for MAP trays and bags is made possible by Ishida AirScan. The inline system detects holes from 0.2 mm in diameter at speeds of up to 180 packages per minute and can be easily retrofitted to existing lines.



Das Röntgenprüfsystem IX-GN bietet Fremdkörperschutz auch bei schwierig zu detektierenden Lebensmitteln. (Bild: Ishida)
The IX-GN X-ray inspection system offers foreign object protection even for foodstuffs that are difficult to detect. (Image: Ishida)



Packaging Valley: Gemeinschaftsstand mit 14 Unternehmen

Das Packaging Valley ist mit 22 Mitgliedern auf der FachPack vertreten. 14 davon präsentieren sich auf dem Gemeinschaftsstand in Halle 3C. Deren Schwerpunkte sind Umweltschutz, Effizienz und Präzision sowie digitale Lösungen.

A+V Automation und Verpackungstechnik ist Spezialist für Verpackungsanlagen für Voll- und Wellpappe. Alle Maschinen werden klimaneutral mit dem eigenen Klimaschutzprogramm ClimaCert angeboten.

Ein Wiegespezialist auf dem Gemeinschaftsstand ist Wipotec-OCS. Das Unternehmen zeigt Wägetechnik und Inspektionslösungen, die hohe Anforderungen an Präzision und Hygiene erfüllen.

Statt Kunststoff sind Kartoneinsätze auch bei schützenden Verpackungen wie Blister-Verpackungen möglich. Dies zeigt SVZ Maschinenbau, Spezialist für das Aufrichten von Umkartons, Schachteln und Kartons.

Neben den 14 Mitgliedern auf dem Gemeinschaftsstand zeigen in unmittelbarer Umgebung noch acht weitere Unternehmen aus dem Verpackungscluster ihre Produktvielfalt. Dazu gehören Mosca, R. Weiss und Syntegon.

FachPack, Halle 3C, Stand 237
www.packaging-valley.com

Packaging Valley: joint booth with 14 companies

The German packaging cluster Packaging Valley will be represented by 22 members at FachPack 2021 trade fair. 14 of them will present themselves at the joint booth in Hall 3C. Their focus is on environmental protection, efficiency and precision as well as on digital solutions.

A+V Automation und Verpackungstechnik is a specialist in packaging systems for solid and corrugated board. All machines are offered climate-neutral with the company's own climate protection programme ClimaCert.

A weighing specialist on the joint stand is Wipotec-OCS. The company will show weighing technology and inspection solutions that meet high demands on precision and hygiene.

Instead of plastic, cardboard inserts are also possible for protective packaging such as blister packs. This will be demonstrated by SVZ Maschinenbau, a specialist in erecting outer cartons, boxes and cartons.

In addition to the 14 members on the joint stand, eight other companies from the packaging cluster will be showing their product diversity in the immediate vicinity. These include Mosca, R. Weiss and Syntegon.

Somic präsentiert nachhaltige Maschinenkonzepte

Nachhaltigkeit und Verpackungsmaschinen – passt das zusammen? „Durchaus!“ ist die Antwort der Firma Somic, die auf der FachPack Gelegenheit bietet, sich von ihren nachhaltigen Maschinenkonzepten ein Bild zu machen.

Stichwort Ressourcenverbrauch: Jede Maschine – von der einfachen ReadyPack über die kompakten Varianten der Somic 424 bis hin zur Hochleistungsmaschine SSL 800 – baut auf ein elektronisches Steuerungssystem mit ausgeklügeltem Energiekonzept bei Verzögerungs- und Beschleunigungsvorgängen. Dies hält den Energieverbrauch niedrig. Auch hinsichtlich Bedienfreundlichkeit sind Somic-Maschinen sehr gut aufgestellt: Die oft große Artikel- und Formatvielfalt ist mit Quick-Change-Verbindungen für Wechselteile an der Maschine werkzeuglos und einfach zu handhaben.

FachPack, Halle 1, Stand 243
www.somic.de



Somic to present sustainable machine concepts

Sustainability and packaging machines – do they go together? “Absolutely!” is the answer from Somic company, which will be offering a good opportunity at FachPack to get a closer look at the sustainable machine concepts of the Bavarian packaging machine expert.

Keyword resource consumption: every machine – from the simple ReadyPack to the compact variants of the Somic 424 and to the high-performance SSL 800 machine – relies on an electronic control system with a sophisticated energy concept for the deceleration and acceleration processes. This keeps energy consumption low. Somic machines are also very well positioned in terms of user-friendliness: the often large variety of articles and formats can be handled easily and without tools by means of Quick-Change connections for change parts on the machine. This ensures optimized working conditions for the operator in daily production operations.

Netzwerk und Expertise für den internationalen Verpackungsmarkt

Drei namhafte Firmen unter einem Dach: Das Portfolio-Unternehmen The Packaging Group (TPG) vereint die Verpackungsspezialisten Fawema, HDG und Wolf, deren effizienzorientierte Lösungen aus einer Hand erhältlich sind. Ein gemeinsamer Pool an Vertriebs- und Servicemitarbeitern macht dies möglich.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

The Packaging Group (TPG) mit Sitz in Lindlar ist ein weltweit führender Entwickler und Hersteller hochwertiger Verpackungsmaschinen, insbesondere für das Verpacken von Lebensmitteln in verschiedenen Beutelarten aus flexiblen Packmaterialien wie etwa Papier oder Kunststoff. Durch den Zusammenschluss der Firmen Fawema, HDG und Wolf vereint TPG Traditionsmarken von Verpackungsmaschinen, die über umfassendes Know-how und eine sehr breite Technologiebasis verfügen. „In ihren jeweiligen Märkten haben Fawema, HDG und Wolf führende Wettbewerbspositionen“, betont TPG-CEO Frank Stehling.

1920 gegründet, entwickelte sich Fawema von der ursprünglichen „Fabrik für Werkzeuge und Maschinen“ zu einem Marktspezialisten für vielfältige Lösungen für das Abfüllen und Verpacken von Trockenprodukten wie

Mehl, Zucker und Getreide, aber auch von Süßwaren, Tierfutter und vielem mehr in Beutel und Tüten. Hohe Qualitätsstandards und bewährte Technologien, verbunden mit innovativen Lösungen, machten das 120-Mitarbeiter-Unternehmen mit Sitz in Engelskirchen zu einer weltweit renommierten Marke für Verpackungssysteme. In über 120 Ländern sind mehr als 2.500 Fawema-Maschinen im Einsatz.

Seit der Zeit, in der das Unternehmen ausschließlich Mehl in Deutschland verpackte, hat es sich zu einem „Global Player“ entwickelt, der heute ein breites Spektrum an Lösungen für viele Industrien aus dem Food- und Non-Food-Bereich bietet. „Fawema erstellt Gesamt-

konzepte von der Produktzuführung bis hin zur Palettierung“, merkt Frank Stehling an. Und man sei jederzeit offen für neue Entwicklungen, neue Anwendungen, neue Branchen und neue Verpackungstechnologien.

Optimierter Schutz durch fortschrittliche Siegelvarianten

Die zweite Firma im Verbund, HDG mit Sitz in Lindlar, wurde 1984 von Dipl.-Ing. Hans Detlef Glidemann gegründet und nach einigen erfolgreichen Jahren im Jahr 2011 an Peter Stindl, den damaligen Inhaber der Fawema GmbH, übergeben. Der „Spezialist für Siegelrandbeutel und mehr“ beschäftigt rund 85 Mitarbeiter und gilt als einer der führenden Hersteller horizontaler Form-, Füll- und Verschleißsysteme für Siegelrandbeutel



Die horizontale Form-, Füll- und Verschleißmaschine RB-200 von HDG mit Push&Dose-Beutel (l.). (Bilder: TPG)
The horizontal form, fill and seal machine RB-200 from HDG with Push&Dose pouch (left). (Images: TPG)



Frank Stehling ist CEO von The Packaging Group (TPG).
Frank Stehling is CEO of The Packaging Group (TPG).

unterschiedlicher Formen und Größen. HDG-Verpackungsmaschinen erfüllen die Ansprüche der Nahrungsmittel-, Tiernahrungs-, Kosmetik-, Chemie- und Pharmaindustrie und verpacken unterschiedliche Produkte wie Pulver, Granulate, pastöse oder stückige Produkte sowie Flüssigkeiten zuverlässig, sicher und optisch ansprechend.

Der Markt für Lebensmittel ist durch die stetige Entwicklung neuer Produkte, Verpackungsformate und -varianten gekennzeichnet. Ein besonderes Augenmerk wird dabei auf die Nachhaltigkeit von Produkten und deren Verpackungen gelegt, was gleichzeitig neue Anforderungen an Verpackungsmaschinen stellt. Für diese Ansprüche bietet HDG flexible Lösungen – sei es für Snacks und Süßwaren oder Nüsse, Kräuter und Gewürze. Um selbst hochempfindliche Lebensmittel mit optimiertem Schutz und maximierter Sicherheit verpacken zu können, werden fortschrittliche Siegelvarianten wie Ultraschall-Siegelung, MAP (Verpacken unter Schutzatmosphäre) und Produktbegasungssysteme eingesetzt.

Mit seiner horizontalen Form-, Füll- und Verschleißmaschine RB-200 bringt HDG in Zusammenarbeit mit einem norwegischen Unternehmen eine Weltneuheit auf den Markt, die auf der Messe FachPack 2021 in Nürnberg Premiere feiert: Push&Dose. Diese Erfindung eröffnet verschiedenen Branchen eine neue Möglichkeit, Glas- und Plastikbehälter auf Beutel-

verpackungen umzustellen. Die Push&Dose-Einheit besteht aus einer elastischen und perforierten Membran zwischen federnden Platten. In den Beutel integriert, sorgt sie dafür, dass sich Gewürze und Kräuter oder andere Pulver und Granulate durch individuellen Druck auf den Beutel punktgenau dosieren lassen. Im Vergleich zu Plastik- und Glasbehältern ist ein flexibler Beutel mit Push&Dose-Einheit deutlich ökonomischer, da Material-, Produktions- und Transportkosten sinken. „Zudem führt eine leere Push&Dose-Verpackung zu weniger Abfall und entlastet die Umwelt“, weiß Frank Stehling. „Damit ist die Erfindung auch unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit ein echter Fortschritt.“

Die passende Lösung für vielfältige Anwendungen

Das dritte Glied in der Kette, die 1988 gegründete Firma Wolf ist einer der führenden Hersteller vertikaler und horizontaler Schlauchbeutelmaschinen sowie schlüsselfertiger Gesamtlösungen. Das Stammwerk in Lich-Birklar ist neben Produktions- und Montagezentrum heute auch das Kompetenzzentrum für die Niederlassungen des Unternehmens in Ostasien und USA sowie für dessen europäische und weltweite Vertriebspartner.

Durch ein breit aufgestelltes Produktportfolio an Maschinen für fast jede Branche, insbesondere für die

Lebensmittelindustrie, liefert das 200-Mitarbeiter-Unternehmen für vielfältige Anwendungen die passende Lösung. Dies gilt für den Bereich Snack-, Pulver- sowie Tierfuttermittelverpackungen und zahlreiche weitere.

Neben einer Vielzahl an Schlauchbeutelmaschinen umfasst das Programm auch diverses Zubehör. Alle Maschinen können mit eigenen Schneckendosierern der Baureihe SD25/50/80 oder VD6 zur Dosierung frei fließender Produkte ausgestattet werden. Zudem lassen sich die Maschinen mit jeder auf dem Markt erhältlichen Mehrkopfwaage zum Wiegen der Produkte oder Pumpe zum Dosieren flüssiger oder pastöser Produkte ausrüsten. Zusätzlich produziert Wolf automatische Folienrollenwechsler, Zip-Applikatoren, Löffelbeileger oder auch Stufenübergaben für Kartoniermaschinen.

Von Flachbeutel bis Doy-Style-Pack, ob klassische Flach- oder Seitenfaltbeutel, Drei- oder Vier-Seiten-Siegelrandbeutel sowie Stabil-Pack-Beutel: Wolf-Maschinen eignen sich sehr gut für die Grund-Beutelformen und vieles mehr.

„Durch den Zusammenschluss der drei Firmen ist ein engmaschiges Vertriebs- und Servicenetz entstanden, das die Kundennähe weltweit auf ein hohes Niveau hebt“, macht Frank Stehling deutlich. „Dank des gemeinsamen Pools an Vertriebs- und Servicemitarbeitern können alle Verpackungslösungen aus einer Hand angeboten werden.“

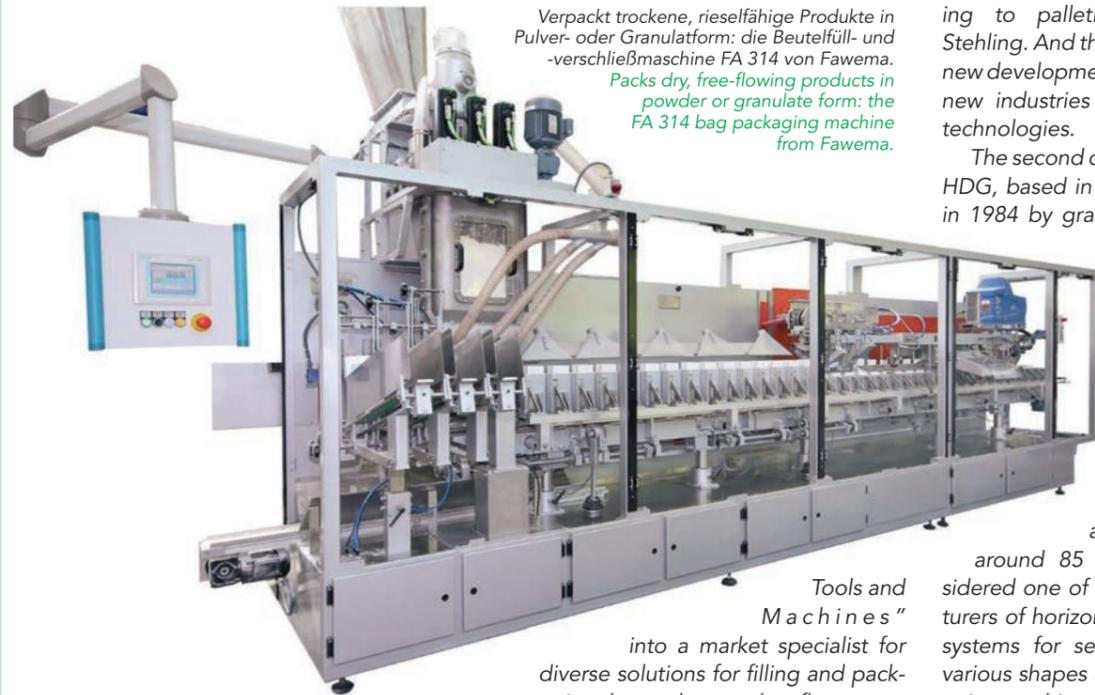
FachPack, Halle 1, Stand 433
www.the-packaging-group.com

The Packaging Group im Profil

The Packaging Group (TPG) ist ein Portfolio-Unternehmen von HQ Equita, der Direktinvestitionsgesellschaft des Investmentmanagers HQ Capital. Es setzt die Tradition der Familie Harald Quandt fort, unternehmerische Interessen in mittelständischen Unternehmen in der DACH-Region (Deutschland, Österreich und Schweiz) zu vertreten.

Network and expertise for the international packaging market

Three renowned companies under one roof: the portfolio company The Packaging Group (TPG) unites the packaging specialists Fawema, HDG and Wolf, whose efficiency-oriented solutions are available from a single source. A joint pool of sales and service staff makes this possible.



Verpackt trockene, rieselfähige Produkte in Pulver- oder Granulatform: die Beutelfüll- und -verschließmaschine FA 314 von Fawema.
Packs dry, free-flowing products in powder or granulate form: the FA 314 bag packaging machine from Fawema.

By Dr Bernhard Reichenbach

The Packaging Group (TPG), headquartered in Lindlar/Germany, is an internationally leading developer and manufacturer of high-quality packaging machines, especially for packaging foodstuffs in a variety of bags made of flexible packaging materials such as paper or plastic. By merging the companies Fawema, HDG and Wolf, TPG combines traditional brands of packaging machines with extensive know-how and a very broad technology base. "In their respective markets, Fawema, HDG and Wolf have leading competitive positions," emphasizes TPG CEO Frank Stehling.

Founded in 1920, Fawema developed from the original "Factory for

Tools and Machines" into a market specialist for diverse solutions for filling and packaging dry products such as flour, sugar and cereals, but also confectionery, pet food and much more in bags and pouches. High quality standards and proven technologies, combined with innovative solutions, have made the 120-employee company based in Engelskirchen/Germany, a globally renowned brand for packaging systems. More than 2,500 Fawema machines are in use in over 120 countries.

Optimized protection through advanced sealing variants

Since the time when the company only packed flour in Germany, it has developed into a global player that today offers a wide range of solutions for many industries from the food and non-food sectors. "Fawema creates overall concepts from product feed-

ing to palletizing," notes Frank Stehling. And they are always open to new developments, new applications, new industries and new packaging technologies.

The second company in the group, HDG, based in Lindlar, was founded in 1984 by graduate engineer Hans Detlef Glidemann and, after a few successful years, handed over in the year 2011 to Peter Stindl, the then owner of Fawema GmbH. The "specialist for sealed-rim pouches and more" employs

around 85 people and is considered one of the leading manufacturers of horizontal form, fill and seal systems for sealed-rim pouches of various shapes and sizes. HDG packaging machines meet the demands of the food, pet food, cosmetics, chemical and pharmaceutical industries and package different products such as powders, granulates, pasty or chunky products as well as liquids reliably, safely and in a visually appealing manner.

The food market is characterized by the constant development of new products, packaging formats and variants. Particular attention is being paid to the sustainability of products and their packaging, which at the same time places new demands on packaging machines. For these demands, HDG offers flexible solutions – whether for snacks and confectionery or nuts, herbs and spices. In order to be able to package even highly sensitive foods with optimized protection and maximized safety, advanced sealing variants such as

ultrasonic sealing, MAP (modified atmosphere packaging) and product gassing systems are used.

With its RB-200 horizontal form, fill and seal machine, HDG is to launch a world first in collaboration with a Norwegian company, which will premiere at FachPack 2021 trade fair in Nuremberg: Push&Dose. This invention opens up a new possibility for various industries to convert glass and plastic containers to pouch packaging. The Push&Dose unit consists of an elastic and perforated membrane between springy plates. Integrated into the pouch, it ensures that spices and herbs or other powders and granulates can be dosed with pinpoint accuracy by applying individual pressure to the pouch. Compared to plastic and glass containers, a flexible pouch with Push&Dose unit is significantly more economical, as material, production and transport costs are reduced. "In addition, empty Push&Dose packaging leads to less waste and reduces the burden on the environment," Frank Stehling knows. "This means that the invention is also a real step forward from the point of view of sustainability".

The right solution for a wide range of applications

The third link in the chain, Wolf company, founded in 1988, is one of the leading manufacturers of vertical and horizontal form, fill and seal machines as well as turnkey complete solutions. The main factory in Lich-Birklar is not only a production and assembly centre, but also the competence centre for the company's subsidiaries in East Asia and the USA, as well as for its European and worldwide sales partners.

With a broad product portfolio of machines for almost every industry, especially for the food industry, the 200-employee company provides the

right solution for a wide range of applications. This applies to the snack, powder and pet food packaging sectors and numerous others.

In addition to a large number of form, fill and seal machines, the product range also includes various accessories. All machines can be equipped with the company's own screw feeders of the SD25/50/80 or VD6 series for dosing free-flowing products. In addition, the machines can be equipped with any multihead weigher available on the market for weighing the products or a pump for dosing liquid or pasty products. In addition, Wolf produces automatic film reel changers, zip applicators, spoon feeders or even step transfers for cartoning machines.

From flat pouches to doy-style packs, whether classic flat or gusseted pouches, three- or four-side sealed rim pouches as well as stable-pack pouches: Wolf machines are very well suited for the basic pouch shapes and much more.

"The merger of the three companies has created a close-knit



Die Schlauchbeutelmaschine VPC 400 von Wolf ist konzipiert zum Verpacken frei fließender, schüttfähiger oder pastöser Produkte aus dem Food- und Non-Food-Bereich.
The VPC 400 form, fill and seal machine from Wolf is designed for packaging free-flowing, pourable or pasty products from the food and non-food sectors.

The Packaging Group in profile

The Packaging Group (TPG) is a portfolio company belonging to HQ Equita, the direct investment company of investment manager HQ Capital. It continues the Harald Quandt family tradition to take entrepreneurial interests in medium-sized companies in the DACH region (Germany, Austria and Switzerland).

sales and service network that raises customer proximity to a high level worldwide," Frank Stehling makes clear. "Thanks to the joint pool of sales and service staff, all packaging solutions can be offered from a single source".

„Wir arbeiten an nachhaltigen und überraschenden Verpackungslösungen“

Die Van Genechten Packaging Group (VGP) ist seit 1834 ein erfahrener und zuverlässiger Partner rund um die Verpackung von Süßwaren-Spezialitäten und anderer hochwertiger Produkte. CEO Prof. Dr. Frank Ohle und CCO Marc Büttgenbach geben Auskunft über aktuelle Herausforderungen und Zukunftsperspektiven der Kartonverpackung.



Prof. Dr. Frank Ohle, CEO Van Genechten Packaging: „Mit dem Fachwissen im Bereich Materialien sowie der kundenspezifischen Abpack- und Supply-Chain-Prozesse kann VGP wichtige Impulse für das Neu-Denken der Süßwaren-Verpackungslösungen geben.“

Prof. Dr. Frank Ohle, CEO Van Genechten Packaging: „With its expertise in the field of materials as well as customer-specific packaging and supply chain processes, VGP provides important contributions for new ways of thinking about confectionery packaging solutions.“

sweets processing: Van Genechten Packaging ist als Partner für Verpackungslösungen nicht nur im Bereich Süßwaren in regionalen und internationalen Märkten erfolgreich. Was ist Ihr Erfolgsgeheimnis?

Prof. Dr. Frank Ohle: Unser Erfolg ist eng mit langjährigen Kundenbezie-

hungen verknüpft. In der Süßwarenindustrie sind neben den großen Markenartiklern viele unserer Kunden – ebenso wie wir – noch familiengeführt, blicken auf eine traditionsreiche Firmengeschichte zurück und verkörpern eigene Werte. Gleichzeitig sind diese Kunden in Bezug auf neue Konzepte besonders innovativ und experimentierfreudig. Es gilt heute mehr denn je das Erfolgsrezept, mit besonderen Verpackungslösungen bestmöglichen Shelf-Appeal zu erreichen, um im Handel aufzufallen. In diesem Markt ist nicht nur die wirtschaftliche und logistische Komponente, sondern auch das „Look-and-Feel“ sowie die Attraktivität der Verpackung wichtig – also besondere Details der Verpackungslösungen sowie hochwertige Bedruckungen und Lacke. Als Partner realisieren wir den gesamten Bereich rund um Kartonverpackungen aus einer Hand – vom Regal bis zur Zweitplatzierung.

sp: Auf welche neuen Anforderungen sollten die Kunden in Bezug auf aktuelle Trends reagieren?

Ohle: Die Verpackung spielt als Markenbotschafter eine entscheidende Rolle und sorgt im Handel für den Kaufimpuls. Neue Trends umfassen Nachhaltigkeitsaspekte, überraschende Details, besondere Veredelungen, kurzfristige Promotion-Verpackungen und neue POS-Lösungen. Mit unserem Fachwissen im Bereich Materialien und der kundenspezifischen Abpack- und Supply-Chain-Prozesse können wir wichtige Impulse für das Neu-Denken von Verpackungslösungen geben. Wir unterstützen neue und wirtschaftlich sinnvolle Konzepte, mit denen sich Süßwaren-Spezialitäten und hochwertige Pralinenverpackungen im Regal oder am POS abheben.

sp: Welche neuen Standards für Kartonverpackungen konnten Sie schon gemeinsam mit ihren Kunden setzen?

Ohle: Ein umwälzendes Thema ist der Trend zu mehr Nachhaltigkeit. Verpackungen aus Karton und Papier, einem sowohl nachhaltigen als auch mehrfach recycelbaren Rohstoff, werden immer mehr nachgefragt. Dabei übernimmt Kunststoff nach wie vor eine Funktionalität, die Papier allein noch nicht bieten kann, wie etwa bei den von uns mitentwickelten Verpackungskonzepten FlatSkin oder FlatMap.

Marc Büttgenbach: Die Neuentwicklung von Süßwarenkonzepten wird im Innovationszentrum in Riga/Lettland sehr erfolgreich vorangetrieben. Dort arbeitet man gerade an weiteren Neuerungen für nachhaltige und gleichzeitig überraschende Verpackungslösungen. Das große Thema ist dabei das Ersetzen von weniger nachhaltigen Materialien durch papierbasierte Lösungen, zum Beispiel die Entwicklung von Konzepten mit Papier-basierten Fenstern, um

Van Genechten Packaging im Profil

Van Genechten Packaging ist ein seit über 180 Jahren unabhängiges Unternehmen mit Hauptsitz in Turnhout/Belgien. Es ist ein führender europäischer Anbieter von Verpackungslösungen wie bedruckten Faltschachteln, offsetkaschierter Wellpappe, POS-Displays und anderen Verpackungslösungen für die Konsumgüterindustrie. Mit neun Faltschachtelwerken sowie einem Extrusionswerk in sieben Ländern erwirtschaftet es einen Jahresumsatz von rund 300 Mio. EUR.

Marc Büttgenbach, CCO Van Genechten Packaging: „Der Einsatz von Lock 3 ist denkbar für hochwertige Pralinenverpackungen, die nicht nur im Handel, sondern auch in den Haushalten mehrfach von Hand zu Hand gehen.“ (Bilder: VGP)

Marc Büttgenbach, CCO Van Genechten Packaging: „Lock 3 can be used for high-end chocolate boxes that are passed from person to person multiple times, not only in retail but also in households.“ (Images: VGP)



damit neben der Imagewirkung auf die Konsumenten die Kreislaufwirtschaft aktiv zu unterstützen.

sp: In welchen weiteren Bereichen finden Weiterentwicklungen der Verpackungskonzepte statt?

Büttgenbach: Längst mehr als ein Trend sind handelsfreundliche Verpackungen in Form einer Mischung aus Transport- und Display-Verpackung. Neue Konzepte bieten optimalen Schutz und weitere Vorteile, etwa die einfache Handhabung oder schnelle Auffüllbarkeit. Wir treiben die Entwicklung dieser Shelf-Ready-Packaging-Konzepte voran und wollen hier unsere große Stärke einbringen: Kreativität in Verbindung mit Machbarkeit für neuartige und aufmerksamkeitsstarke Lösungen.

sp: Können Sie Beispiele kreativer Verpackungslösungen nennen, für die eine besondere Entwicklungsleistung von Kunden angefragt wurde? Sie wurden gerade mit „Carton of the Year 2020“ ausgezeichnet.

Büttgenbach: Die Auszeichnung „Carton of the Year 2020“ ging an unsere Kartonverpackung für Roku Gin, die wir in unserem Innovationszentrum in Riga in enger Zusammenarbeit mit dem Marketingspezialisten InnerWorkings, inzwischen Teil von HH Global Group, für den japanischen Kunden Beam Suntory ent-

wickelt haben. Die Schachtel ist vollständig aus Karton gefertigt. Beim Sichtfenster entfällt die transparente Folie – es ist offen. Auch das Innenleben der Schachtel besteht ausschließlich aus Papier. Zusätzlich zu diesem Konzept haben wir 2020 auch für den estnischen Süßwarenhersteller Kalev für den Relaunch der Estland-Kollektion mit „Eesti“ wieder ein preisgekröntes neues Konzept erfolgreich erarbeitet. Für die Weiterentwicklung des Designs gewannen wir den ersten Preis in der Kategorie Süßwaren des LatviaStar Award. Ein weiteres, wie wir finden, gelungenes Beispiel für Kreativität ist das „Weihnachtsdorf“ – ein Adventskalender in Form eines Dorfes aus Kartonschachteln, die sogar beleuchtet waren. Dieser wurde vom Handel sehr positiv aufgenommen und war früh ausverkauft. Derartige Lösungen sind auch für Süßwaren-Hersteller – angepasst an die wirtschaftlichen Rahmendaten – umsetzbar.

sp: Welche Entwicklungen beobachten Sie darüber hinaus im Verpackungssegment?

Ohle: Kunden wünschen zunehmend eine Individualisierung von Verpackungen und vermehrt kurzfristige Promotions. Mittels Digitaldrucktechnik, wie wir sie anbieten, sowie einer hohen Realisierungskompetenz lassen sich derartige Kundenwünsche

zügig und effizient umsetzen. Der Prozess dahinter bestimmt den Erfolg – nicht der Maschinenpark.

Büttgenbach: Im Zusammenhang mit der weltweiten Pandemie ist zudem die Sicherheit ein Aspekt, der weiter an Bedeutung gewonnen hat. Wir haben darauf mit der Einführung von Lock 3 reagiert, einem patentierten antimikrobiellen Dispersionslack, der Bakterien, Viren, Pilze und Sporen langfristig abtötet (siehe Kasten). ●

www.vangenechten.com

Antimikrobielle Beschichtung für Verpackungen

Auf dem Verpackungsmarkt ist Lock 3 laut Anbieter Van Genechten Packaging die einzige vollständig wirksame Beschichtung gegen Bakterien, Viren, Pilze und Sporen. Sie funktioniert unabhängig von Feuchtigkeit und Temperatur und ist auch auf trockenen Oberflächen permanent wirksam. Die Beschichtung lässt sich in Druckprozesse integrieren und eignet sich mit lebensmittelsicherer Ausstattung für alle Konsumgüter-Verpackungen. Der Lack ersetzt den üblichen Schutzlack einer Verpackung, die damit weiterhin komplett recycelbar bleibt. Der Lock 3-Lack besitzt eine Langzeitwirkung von mindestens drei Jahren.

“We work on sustainable and surprising packaging solutions”

Since 1834, the Van Genechten Packaging Group (VGP) has been an experienced and reliable packaging partner for confectionery delights and other high-quality products. In this interview, Van Genechten's CEO Prof. Dr Frank Ohle and CCO Marc Büttgenbach provide details on current challenges and future prospects for cardboard packaging.

sweets processing: Van Genechten Packaging is a successful partner for packaging solutions in regional and international markets not just in the confectionery sector. What is the secret of your success?

Prof. Dr Frank Ohle: Our success is closely linked to long-term customer relationships. In the confectionery industry, in addition to the major brand companies, many of our customers – just like us – are still family-run. They look back on a company history steeped in tradition and embody their own distinct values. At the same time, these customers are particularly innovative and eager to experiment with new concepts. Today more than ever, the recipe for success is to achieve the best possible shelf appeal with unique packaging solutions that attract attention at the point of sale. In this market, it is not only the economic and logistic components, but also the look, feel and appeal of the packaging that is important. This highlights the importance of unique details in packaging solutions as well

Van Genechten Packaging in profile

Van Genechten Packaging, headquartered in Turnhout/Belgium, has been an independent company for over 180 years. It is a leading European provider of packaging solutions such as printed folding boxes, offset-laminated corrugated cardboard, POS displays and other packaging solutions for the consumer goods industry. With nine converting plants and one extrusion site based in seven countries, it generates annual sales of around EUR 300 m.

VGP will den Bereich umweltfreundlicher, nachhaltiger Verpackungen weiter vorantreiben, um messbare Veränderungen im Verbraucherverhalten zu erreichen, wie etwa mit dem ChocOlé Cambotainer von DeBeukelaer. VGP wants to advance the field of environmentally friendly, sustainable packaging to achieve measurable changes in consumer behaviour, such as with the ChocOlé Cambotainer from DeBeukelaer.



as high-quality printing and lacquering. As a partner, we implement the entire field of cardboard packaging from a single source – from shelf to second placement.

sp: What new requirements should customers respond to in relation to current trends?

Ohle: Packaging plays a decisive role as a brand ambassador and provides consumers with the impulse to purchase a product at the point of sale. New trends include sustainability aspects, unique details, special lacquers, short-term promotional packaging and new POS solutions. With our expertise in the field of materials, customer-specific packaging and

supply chain processes, we can provide valuable input for new ways of thinking about packaging solutions. We support innovative and economically efficient concepts with which confectionery specialties and high-quality chocolate box packaging stand out on the shelf or at the POS.

sp: What new standards for cardboard packaging have you already set in cooperation with your customers?

Ohle: The trend towards more sustainability is a revolutionary topic. Packaging made of cardboard and paper, a raw material that is both sustainable and recyclable, is increasingly in demand. Nevertheless, plastic still takes on a functionality that paper

alone cannot offer, such as in the FlatSkin or FlatMap packaging concepts that we helped to develop.

Marc Büttgenbach: The development of new confectionery concepts is being driven very successfully by our innovation centre in Riga/Latvia. They are currently creating a range of innovations for sustainable and surprising packaging solutions. The big topic here is the replacement of less sustainable materials with paper-based solutions. An example of this is the development of concepts with paper-based windows in order to actively support the circular economy in addition to boosting a product's image in the eyes of consumers.

sp: In which other areas are packaging concepts currently being developed?

Büttgenbach: Retail-friendly packaging in the form of a mixture of transport and display packaging has long been more than a trend. New concepts offer optimal protection and other advantages, such as easy handling or quick refilling. We are driving the development of these shelf-ready packaging concepts, and our contribution is underpinned by our greatest strength: creativity in connection with feasibility for innovative and eye-catching solutions.

sp: Can you give examples of creative packaging solutions for which a special development service was requested by customers? You have just been awarded “Carton of the Year 2020”.

Büttgenbach: The “Carton of the Year 2020” award went to our cardboard packaging for Roku Gin, which we developed at our innovation centre in Riga in close cooperation with the marketing specialist Inner-Workings, now part of HH Global Group, for the Japanese customer Beam Suntory. The box is made entirely of cardboard. There is no transparent film covering the viewing window – it is open. The inner workings of the box are also made entirely of paper. In 2020, in addition to this concept, we also successfully developed an award-winning new concept for the Estonian confectionery manufacturer Kalev for the relaunch of the Estonia collection “Eesti”. We won

first prize in the confectionery category of the LatviaStar Award for the development of this design. Another successful example of our creativity is the “Christmas Village” – an advent calendar in the form of a village made of cardboard boxes that were illuminated. It was received very positively by retailers and was sold out at an early stage. Such solutions can also be implemented for confectionery manufacturers – adapted to the economic scope.

sp: What other developments do you see in the packaging segment?

Ohle: Customers increasingly want packaging to be individualized, and they are requesting more and more short-term promotions. With the help of digital printing technology, such as the technology we offer, as well as a high level of implementation expertise, such customer requests can be realized quickly and efficiently. The process behind it determines the success – not the machines.

Büttgenbach: In connection with the global pandemic, safety is also an

Antimicrobial coating for packaging

According to the supplier Van Genechten Packaging, Lock 3 is the only fully effective coating in the packaging market that protects against bacteria, viruses, fungi and spores. It works independently of moisture and temperature as well as providing permanent protection on dry surfaces. It can be integrated into printing processes, and, with its food-safe equipment, is suitable for all consumer goods packaging. The varnish replaces the usual protective coating on packaging, which therefore remains completely recyclable. The Lock 3 varnish offers long-term effectiveness of at least three years.

aspect that has continued to gain in importance. We responded by introducing Lock 3, a patented antimicrobial dispersion varnish that kills bacteria, viruses, fungi and spores over the long term (see box).



Mit Digitaldrucktechnik und einer hohen Realisierungskompetenz lassen sich Saisonprodukte hochwertig, zügig und effizient umsetzen, wie hier mit der sechseckigen Godiva-Pure-Kartonverpackung. With digital printing technology and an outstanding level of expertise, high-quality seasonal products can be realized quickly and efficiently, as shown here with the hexagonal Godiva Pure cardboard packaging.



Eiskalt gekennzeichnet: Eisbär Eis bedruckt und etikettiert bei -10 °C

Beim Kennzeichnen seiner Produkte setzt der norddeutsche Speiseeishersteller Eisbär Eis auf Lösungen von Bluhm Systeme. Diese arbeiten besonders zuverlässig und werden von den Mitarbeitern sehr geschätzt.

Je nach Stimmung sollte man immer verschiedene Eisvarianten im Haus haben: Von kleinen Eispralinen für zwischendurch über größeres Stieleis zum Nachtschiff bis hin zu Literboxen, die gemütlich auf dem Sofa gelöffelt werden können. Genau diese Vielfalt an Eisspezialitäten bietet die Eisbär Produktions GmbH aus Plummendorf zwischen Rostock und Stralsund. Trotz tiefkalter Produktionsumgebung kennzeichnen Anlagen der Bluhm Systeme GmbH aus Rheinbreitbach bei Bonn die Produkte zuverlässig.

„Speiseeis besteht aus Zucker, Magermilch, Molke und Aromen“, erklärt Martin Esch, Technischer Leiter der Eisbär GmbH: „Nach dem Kochen und Reifen werden die Produkte auf Qualität geprüft, bevor sie

bei minus 40 Grad Celsius gefroren werden.“ Nach diesem Verfahren produziert Eisbär im Drei-Schicht-Betrieb rund um die Uhr bis zu drei Millionen Eisportionen pro Tag. Das Portfolio umfasst mehr als 250 verschiedene Artikel. Jedes Jahr kommen 60 neue Produkte hinzu.

Drucker schafft mehr als 2.000 Zeichen pro Sekunde

Der Kundenkreis des 1992 gegründeten Unternehmens weitete sich schnell von regionalen Abnehmern auf den landes- und später europaweiten Lebensmittel-Einzelhandel aus. In Plummendorf entstehen heute jährlich über 18 Mio. l Speiseeis. Trotz der Expansion ist Eisbär noch

immer im Familienbesitz. Genau wie ihr Lieferant für Kennzeichnungstechnik: Mehrere Anlagen von Bluhm Systeme kennzeichnen die Eisbär-Produkte an verschiedenen Stationen entlang des Produktionsprozesses.

„Als ich 2013 zu Eisbär kam, gab es hier schon einige Systeme von Bluhm“, erinnert sich Martin Esch: „Die Geräte kennzeichnen sehr zuverlässig und werden von Seiten der Mitarbeiter sehr geschätzt. Da war es naheliegend, auch bei Erweiterungen auf das Portfolio von Bluhm zurückzugreifen.“ Neben mehreren Tintenstrahldruckern, die die Produktverpackungen kennzeichnen, etikettieren inzwischen verschiedene Bluhm-Anlagen die Umkartons und Paletten des Eisherstellers.

Die Produktverpackungen der verschiedenen Eissorten müssen mit Mindesthaltbarkeitsdaten sowie Los- und Chargennummern gekennzeichnet werden. Hierzu verwendet Eisbär einen Continuous-Inkjetdrucker des Typs Linx 8920, der mehr als 2.000 Zeichen pro Sekunde drucken kann. Dabei kann das Druckbild auf bis zu vier Textzeilen aufgeteilt werden. Neben der hohen Druckgeschwindigkeit gelten vor allem die einfache Bedienbarkeit und die hohe Zuverlässigkeit als besondere Vorteile des Geräts. Über das 10" breite Touch-Display lässt sich das Drucksystem intuitiv bedienen. Selbsterklärende Symbole leiten den Bediener bei Änderungen von Einstellungen und Druckdaten an.

Produkte werden ohne Stopp etikettiert

Produktionssicherheit erreicht der Linx 8920 nicht zuletzt dank seiner kontinuierlichen Kontrolle der Füllstände von Tinte und Lösemittel. Ein Sensor im Druckkopf ermittelt zudem permanent die Viskosität der Tinte und passt sie bei Bedarf automatisch an. Wird eine bestimmte Codiergeschwindigkeit hinterlegt, zeigt ein roter beziehungsweise grüner Bildschirmhintergrund an, ob diese Vorgabe erfüllt oder unterschritten wird.

Um die Häufigkeit der erforderlichen Druckkopfreinigung zu reduzieren, spült das System bei jedem An- und Abschalten automatisch die Druckdüse mit Lösemittel. Und auch die Wartung ist unproblematisch: Tinte und Filter müssen im Schnitt nur alle zwei Jahre gewechselt werden. Die Fälligkeit wird frühzeitig angekündigt, damit sie in Produktionspausen verlegt werden kann. Für diesen 30-minütigen Vorgang ist kein Techniker erforderlich.

Im Anschluss an die Kennzeichnung der Produktverpackungen sortiert eine Packanlage die Einheiten in Umkartons. „Die Zusammenstellung der Umkartons erfolgt individuell nach Kundenwunsch – da sind wir sehr flexibel“, freut sich Martin Esch. Um Verwechslungen auszuschließen, werden die Kartons anschließend sofort etikettiert: Die Etikettieranlage

Legi-Air 4050E von Bluhm Systeme kennzeichnet jeden einzelnen Karton mit Informationen zum Inhalt und Kunden. Dafür wurde das System mit einem Novexx-DPM-Druckmodul und einem 90°-Drehapplikator versehen.

Da die Etiketten auf die Vorderseite der Umkartons aufgebracht werden sollen, wurde die Etikettieranlage mit sogenannten Rotations-Applikatoren und Schwenkarmen versehen. Das frisch bedruckte Etikett wird auf den Spendestempel vorgeschoben und dort per Saugluft festgehalten. Bei entsprechendem Triggersignal schwenkt der Arm aus und appliziert das Etikett berührungslos auf der Vorderseite des vorbeifahrenden Produktes – es braucht für diesen Prozess nicht gestoppt zu werden. Ist das Etikett abgeblasen, schwenkt der Arm zurück und gibt den Weg für den nächsten heraneilenden Karton frei.

Von den verschiedenen Produktions- und Verpackungslinien aus gelangen die etikettierten Umkartons in chaotischer Reihenfolge zur zentralen Palettierstation. Hier herrschen Umgebungstemperaturen von -6 bis -10 °C. Daher sitzt der Palettenetikettierer des Typs Legi-Air 4050P in einem klimatisierten Gehäuse.

Sobald sich eine frisch folierte und folglich zu etikettierende Palette nähert, drückt der Etikettendrucksperer die vom ERP-System übertragenen Informationen auf ein Palettenetikett und schiebt dieses auf den Spendestempel vor. Ist die entsprechende Palette in Position, öffnet sich ein pneumatisches Schiebefenster des Etikettiergehäuses und macht den Weg für den Spendestempel frei. Der Stempel fährt aus, etikettiert die vorbeifahrende Palette an der Stirnseite und fährt sofort wieder zurück. Während sich die Palette weiterbewegt, schiebt das Druckmodul ein weiteres Etikett auf den Spendestempel. Der Applikator fährt erneut aus, etikettiert die Palette seitlich und verschwindet wieder im Gehäuse. Das Schiebefenster schließt sich und die Palette fährt weiter zum Hochregallager.

Martin Esch resümiert: „Für uns gibt es keinen Grund, nicht auch weiterhin an Bluhm Systeme anzuknüpfen. Der Service ist gut, wir hatten eigentlich nie Probleme mit den Geräten – und wenn es doch mal Probleme gab, wurde schnell geholfen.“

FachPack, Halle 1, Stand 141
www.bluhmsysteme.com



Ein Continuous-Inkjetdrucker des Typs Linx 8920 kennzeichnet die Produktverpackungen. A Linx 8920 continuous inkjet printer marks the product packaging.

Marking in the cold: Eisbär Eis prints and labels at a temperature of -10°C

When it comes to labelling its products, the northern German ice cream manufacturer Eisbär Eis relies on solutions from Weber Marking Systems. These work particularly reliably and are highly appreciated by the employees.

Your freezer should always have the perfect popsicles for when the mood strikes: Small ice pralines for snacks, large popsicles for dessert and big ice cream buckets that can be spooned while relaxing on the couch. Eisbär Produktions GmbH, located in Plummendorf between Rostock and Stralsund/Germany, offers exactly this broad variety. Systems made by Weber Marking Systems GmbH from Rheinbreitbach near Bonn/Germany brave the freezing cold production environment to reliably label the products.

"Ice cream is made with sugar, skim milk, whey and flavours," explains Martin Esch, Eisbär GmbH CTO. "Af-

ter cooking and ripening, the products are quality-tested before being frozen at minus 40 degrees Celsius." This is how Eisbär GmbH, working round the clock in three shifts, churns out up to three million servings of ice cream a day. The company's portfolio features 250 different products. Every year, 60 new ones join the fold.

Printer creates more than 2,000 characters per second

The customer base of the company, which was founded in 1992, quickly expanded from regional clients to food retailers all over Germany and

then all over Europe. In Plummendorf, the company now makes more than 18 million litres of ice cream a year. Despite its expansion, Eisbär remains family-run – just like its supplier for marking technology: several machines made by Weber Marking Systems mark Eisbär products at various stages along the production process.

"When I joined Eisbär in 2013, there were already several systems made by Weber Marking Systems," Martin Esch recounts. "The machines do a very reliable job, and employees really appreciate them. When we grew our product range, it made sense to look at Weber Marking Systems' portfolio." In addition to



Das Etikettiersystem Legi-Air 4050E versieht jeden Karton mit Informationen über den Inhalt. The Legi-Air 4050E labelling system provides every box with information about the contents.



Das Etikettiersystem Legi-Air 4050E verfügt über Rotations-Applikatoren und Schwenkarme, um die Etiketten auf der Vorderseite der Umkartons anzubringen. The labelling system Legi-Air 4050E has rotation applicators and swivel arms to place labels on the front of the outer boxes.

several inkjet printers that mark product packaging, several Weber machines also label Eisbär's outer packaging and pallets.

The best-by date and batch and lot numbers need to be included on the different types of ice-cream packaging. At Eisbär, a Linx 8920 continuous inkjet printer takes care of that. It is capable of printing more than 2,000 characters a second. Printing can be divided into a maximum of four lines. The printer boasts easy control and outstanding reliability in addition to its high speed. The 10" touchscreen offers intuitive control of the printing system. Self-explanatory icons guide users through the process of changing settings and print data.

The Linx 8920 continuously monitors ink and solvent levels to ensure production safety. A sensor in the print head permanently tracks ink viscosity and automatically adjusts it when required. A red or green background on the screen shows whether a required coding speed is being met or missed.

The system automatically flushes its printer nozzles with solvent when switched on or off, slashing the frequency of print head cleaning. Maintenance is also easy. On average, ink and filters have to be replaced every

two years. This is announced in advance so that it can be taken care of during production pauses. No technicians are needed for the thirty-minute procedure.

After the products have been labelled, a packing machine sorts the units into external packaging. "We pack external boxes according to customer wishes. We are very flexible," Martin Esch says. To prevent mix-ups, the boxes are then immediately labelled: Weber Marking Systems' Legi-Air 4050E labelling system provides every box with information about the contents and customer with the help of a Novexx DPM-print module and a swivel applicator that can swivel at full 90° .

Products are labelled without a stop

The system has rotation applicators and swivel arms to place labels on the front of the outer boxes. The freshly printed label is fed onto the dispensing stamp and held there by suction. Triggered by a signal, the arm swivels and applies the label to the front of the product whizzing by – no contact required and no need to stop the belt. When the label has been blown onto

the packaging, the arm retracts to let the next box zoom closer.

Coming from various production and packaging lines, the labelled cartons head to the central palletizing station in a jumbled order. The palletizing station works in chilly -6 to -10°C . That is why the Legi-Air 4050P pallet labeller is protected by air-conditioned casing.

When a freshly wrapped pallet approaches, the label printer applicator prints the information coming from the ERP system onto a pallet label and shifts the label onto the dispenser stamp. When the pallet is in position, the casing's pneumatic window opens to let out the applicator. It extends, labels the pallet on its front as it passes by, and immediately retracts. While the pallet trundles on, the print module pushes another label onto the dispenser stamp. The applicator again extends, labels the pallet on the side, and then zips back into the casing. While the sliding window closes, the pallet ambles along to the high-bay warehouse.

Martin Esch sums up: "For us, there is no reason not to continue to work with Weber Marking Systems. The service is good, we've actually never had any problems with the equipment – and if there were any problems, help was provided quickly".



Die hohe Weiße und glatte Oberfläche der Frischfaserkartonqualitäten von Metsä Board sorgt dafür, dass auch aufwendige Veredelungen und Prints sehr gut zur Geltung kommen.
The high whiteness and smooth surface of Metsä Board fresh fibre board grades ensure that even elaborate finishes and prints are displayed very well.

Ein nachhaltiges Material, viele Vorteile – Süßwarenverpackungen aus Frischfaser

Lebensmittel, und darunter vor allem Süß- und Backwaren, stellen hohe Ansprüche an ihre Verpackung: Sicherheit, Reinheit, Transportfähigkeit und Markenkommunikation sind einige der wichtigsten. Immer häufiger achten Verbraucher aber auch auf Umweltverträglichkeit. Frischfaserkarton kann hier eine gute Lösung sein.

Das Bild im Supermarkt: Volle Regale, in denen jede Marke versucht, mit ihrer Optik zu überzeugen und den Blick des Verbrauchers auf sich zu lenken. Viele arbeiten mit aufwendigen Veredelungen, immer häufiger sind aber auch Produkte zu sehen, die ihre Natürlichkeit und Nachhaltigkeit in den Fokus stellen – mit Verpackungen, die den Markenkern widerspiegeln und im direkten Vergleich zu anderen Marken durch ihre bewusst zurückhaltenden Designs und die Wahl alternativer Materialien deutlich hervorstechen.

Dass Nachhaltigkeit schon lange im Bewusstsein der Verbraucher angekommen ist, zeigt auch eine Studie, die 2019 beispielhaft für Kirschtomaten im Auftrag der finnischen Gemüsegemeinschaft Närpes Grönsaker

und Metsä Board durchgeführt wurde. Darin befragte das unabhängige Marktforschungsunternehmen Sense N Insight in Finnland Verbraucher, die regelmäßig Kirschtomaten kaufen. Die Studie kann auch als Hinweis für Süß- und Backwaren dienen und verdeutlicht, dass Verbraucher Karton als innovatives, ästhetisches und verantwortliches Material mit hohem Status ansehen.

Alternative auch für fetthaltige Produkte

Im Gesamtergebnis zeigten die Teilnehmer in diesem Beispiel sogar die Bereitschaft, für Ware in Kartonverpackung mehr Geld auszugeben, als wenn sie in Kunststoff verpackt ist. Auch die Analyse der Blickbewegun-

gen ergab, dass die Kartonschachtel von mehr Teilnehmern zur Kenntnis genommen wurde als die Kunststoffschale. Diese Ergebnisse sind ein Fingerzeig, dass Verbraucher heute beim Einkauf aktiv nach nachhaltigen Alternativen suchen.

Mit Frischfaserkarton gibt es im Bereich der Süß- und Backwarenverpackungen bereits eine gute und umweltverträgliche Alternative, denn der nachwachsende Rohstoff lässt sich je nach kommunalem Recycling-Angebot mit hoher Ökoeffizienz wiederverwerten. Stammt die Frischfaser aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern, wie etwa in Finnland, erzielt das Material eine besonders gute Ökobilanz. Dies ist beispielsweise bei Metsä Board der Fall, einem führenden europäischen Hersteller von Premium-Frischfaserkarton, der sich und

seine Produkte in Sachen Nachhaltigkeit ständig weiterentwickelt.

Auch für fetthaltige Produkte, wie beispielsweise Fudge, Plätzchen oder Kuchen, bietet das Unternehmen eine Alternative. „Speziell hierfür haben wir einen Faltschachtelkarton entwickelt, der mit einer kunststofffreien Dispersionsbarriere beschichtet ist, und der in der Produktion ohne Fluorchemikalien auskommt“, erläutert Bernd Gohlke, Account Director bei Metsä Board. „So wird die Fettbarriere des Kartons erhöht, und die Verpackung bleibt dennoch umweltverträglich und effizient.“ Zudem ist das Produkt sicher für den direkten Lebensmittelkontakt und frei von optischen Aufhellern. Nach der Verwendung kann dieser Karton einfach recycelt oder, falls dies nicht möglich sein sollte, kompostiert werden. Hierfür besitzt MetsäBoard Prime FBB EB die Zertifizierung sowohl als industriell kompostierbares als auch als heimkompostierbares Produkt.

Gleichbleibende Stabilität bei niedrigeren Flächengewichten

Überdies müssen Markenhersteller und Packaging-Designer bei der Verwendung von Frischfaser nicht auf Sicherheit, Stabilität und Markenkommunikation verzichten, denn das Material ist von Natur aus rein und frei von jeglichen Verunreinigungen und

verfügt über sehr gute sensorische Eigenschaften. Auch die Stabilität ist sehr gut – dies zeigen beispielsweise leichtgewichtige Qualitäten, die gleichbleibende Stabilität bei niedrigeren Flächengewichten erreichen und damit Ressourcen, Energie und Wasser sparen, niedrigere Transportgewichte ermöglichen und das Abfallaufkommen reduzieren. „Und die hohe Weiße und glatte Oberfläche unserer Frischfaserkartonqualitäten sorgt zudem dafür, dass auch aufwendige Veredelungen und Prints ideal zur Geltung kommen und das finale Produkt im Regal hervorsticht“, betont Bernd Gohlke.

Um heute und in Zukunft Lösungen für Verpackungen zu entwickeln und dem wachsenden Verbrauch sowie der Nachfrage nach nachhaltigen Verpackungen gerecht zu werden, hat Metsä Board im vergangenen Jahr sein neues Excellence Centre eröffnet. In aktuell digitalen Co-Creation-Workshops können dort bestehende Verpackungen optimiert oder ganz neue Verpackungen entworfen werden.

Das Excellence Centre verbindet die firmeneigenen Kompetenzen und das umfassende Know-how in Bezug auf faserbasierte Lösungen mit denen verschiedener Experten und Partner wie Materiallieferanten, Technologieanbietern, Start-up-Unternehmen, Universitäten und Forschungsunternehmen.

„Wir verfügen zudem über ein hochmodernes Labor mit mehr als 100 verschiedenen Messmethoden und Analysetools, darunter ein virtuelles Geschäft und ein CAE-Tool (Computer Aided Engineering), die eine ausgefeilte Simulation und



Gestochen scharfer Druck und ein elegantes Design – mit Frischfaserkarton kein Problem.
Pin sharp print and an elegant design – no problem with fresh fibre paperboard.



Bernd Gohlke ist Account Director bei Metsä Board. (Bilder: Metsä Board)
Bernd Gohlke is Account Director at Metsä Board. (Images: Metsä Board)

Analyse der Verpackungsleistung zu ermöglichen“, merkt Bernd Gohlke an. „Wir haben die Bereiche Forschungs- und Entwicklungseinrichtungen, Verpackungsdesign, Kundenfeedbackcenter und Labor in einem Komplex kombiniert, damit sie eng zusammenarbeiten können und so die Leistung während des gesamten Verpackungslebenszyklus optimieren. So entwickeln wir gemeinsam eine ganzheitlich nachhaltige Verpackung, die auch den Verbraucher am POS überzeugt.“

www.metsaboard.com

One sustainable material, many advantages – confectionery packaging made from fresh fibre

Food products such as – and especially – confectionery and baked goods, have high requirements for their packaging: safety, purity, transportability and brand communication belong to the most important ones. Increasingly, however, consumers are also demanding environmental compatibility. Fresh fibre paperboard can be a good solution in this regard.

A common picture in the supermarket: the shelves are full and every brand tries to draw the consumers' eyes and convince them with their appearance. Many work with elaborate finishes, but more and more often, there are also products that place their naturalness and sustainability in the foreground – with packaging that reflects the brand

essence and clearly stands out in direct comparison to other brands through deliberately restrained designs and choice of alternative materials.

The fact that sustainability has long been on the consumers' minds is also shown by a study conducted in 2019 for cherry tomatoes as an example, commissioned by the Finnish vegetable



Auch für fetthaltige Süßwaren wie etwa Macarons gibt es nachhaltige Alternativen. There are also sustainable alternatives for confectionery with high fat content, for example macarons.

weight board grades that achieve consistent stability at lower basis weights, which saves resources, energy and water, reduces transport weights and reduces waste. "And the high whiteness and smooth surface of Metsä Board fresh fibre board grades also ensure that even elaborate finishes and prints are ideally displayed and the final product stands out on the shelf," Bernd Gohlke points out.

Opportunity to optimize existing packaging

To continue developing packaging solutions today and in the future, and to meet growing consumption and demand for sustainable packaging, Metsä Board launched its new Excellence Centre last year. In co-creation workshops, which are currently hosted digitally, it offers the opportunity to optimize existing packaging or design completely new packaging solutions. The Excellence Centre combines Metsä Board's own competencies and extensive know-how in fibre-based solutions with those of various experts and partners such as material suppliers, technology providers, start-ups, universities and research companies.

"In addition, we have a state-of-the-art laboratory with more than 100 different measurement methods and analysis tools, including a virtual store and a CAE (computer-aided engineering) tool to enable sophisticated simulation and analysis of packaging performance," Bernd Gohlke notes. "We have combined research and development facilities, our packaging design, customer feedback centre and laboratory into one complex so that they can work closely together to optimize performance throughout the packaging lifecycle. In this way, we jointly develop holistically sustainable packaging that also convinces consumers at the POS".

cooperative Närpes Grönsaker and Metsä Board. In this study, independent market research company Sense N Insight in Finland surveyed consumers who regularly buy cherry tomatoes. Yet, their responses can also serve as an indication for confectionery and baked goods and illustrate that consumers view paperboard as an innovative, aesthetic and responsible material with high status.

Alternative for products with high fat content

In the overall results, participants in this study even showed a willingness to spend more money on goods packaged in paperboard compared to if they were packaged in plastic. Eye movement analysis also revealed that more participants took note of the paperboard box than the plastic tray. These results point to the conclusion that consumers today are actively seeking sustainable alternatives when shopping.

With fresh fibre paperboard, there already is a great and environmentally compatible alternative on the market in the field of confectionery and baked goods packaging. Depending on the municipal recycling offer, this renew-



Einsatzbereich Eisverpackung: Frischfaser ist frei von Verunreinigungen und besitzt sehr gute sensorische Eigenschaften. Application area ice cream packaging: fresh fibre is free from any impurities and has very good sensory properties.

Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



Curt Georgi GmbH & Co. KG
Otto-Lilienthal-Straße 35–37
71034 Böblingen / Germany
☎ +49 (0)7031 6401-01
☎ +49 (0)7031 6041-20
✉ curtgeorgi@curtgeorgi.de
www.curtgeorgi.de
Your best partner in flavours!

VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

Verpackungskarton / Packaging board, card board



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



Stora Enso Deutschland GmbH
Grafenberger Allee 293
40237 Düsseldorf / Germany
☎ +49 (0)211 581 2464
✉ faltkarton.de@storaenso.com

Verpackungsmaschinen / Packaging machines



Hugo Beck Maschinenbau GmbH & Co. KG
Daimlerstr. 26–32
72581 Dettingen an der Erms
☎ +49 (0)7123 7208-0
☎ +49 (0)7123 87268
✉ info@hugobeck.de
www.hugobeck.com

Der jüngste Coup von Selmi ist die edle Bean-to-Bar-Linie, die die Bedürfnisse der Chocolatiers für die Herstellung eigener Origin-Schokoladen erfüllt – angefangen beim Rösten der Kakaobohnen. (Bilder: Selmi)
 Selmi's latest coup is the fine bean-to-bar line, which meets the needs of chocolatiers for making their own origin chocolates – starting with the roasting of the cocoa beans. (Images: Selmi)



Perfektion in Technologie und Design

Mit innovativen Maschinen und durchdachtem Handling will Selmi kleinen und mittleren Betrieben ihre Produktion erleichtern. Als Technologie- und Weltmarktführer für Schokoladenverarbeitung besetzt das Unternehmen erfolgreich die Nische zwischen Handwerk und Industrie. Seit 2019 betreut Selmi Partner exklusiv die Märkte in Deutschland und Österreich.

Von Alfons Strohmaier

Für die Selmi S.r.l. mit Sitz in Pollenzo im Piemont ist Perfektion ein grundlegendes Kriterium ihrer Firmenphilosophie – und Basis für jahrzehntelangen Erfolg. Dank innovativer Technologie, edlem Design und einfacher Bedienung hat sich das Unternehmen einen Ruf als führender Premiumhersteller von Maschinen zur handwerklichen Schokoladenverarbeitung erworben. Das gesamte Portfolio ist seit jeher von der Größenordnung und dem Zuschnitt der Maschinen darauf ausgerichtet, die Trends bei Chocolaterien, Confiterien und Bäckereien früh zu erkennen und so dem Sektor zwischen Handwerk und Industrie immer wieder neue Impulse zu geben.

Jüngste Beispiele dafür sind etwa das spezielle Konzept der modular ausgerichteten Bean-to-Bar-Linie, die One-Shot-Maschine Tuttono sowie der Schokolade-Extruder Chocoform, aber auch die Einrichtung eines hochprofessionellen Technikums und Schulungszentrums in Pollenzo, nahe dem Ort der Firmengründung in Vittoria d'Alba. Hier bietet das Familienunternehmen nationalen wie internationalen Gästen Schulungen sowie Fortbildungsmaßnahmen auf

hohem Niveau an. Das fünfköpfige Team mit namhaften Chocolatiers wie Gabriele Rinaudo und Luciano Varetto ist bestrebt, Anfängern und fortgeschrittenen Anwendern spezifisches Know-how und detaillierte Techniken für die Verarbeitung von Schokolade zu vermitteln.

In kleinerem Maßstab bietet dies jetzt auch die Selmi Partner GmbH in Neu-Ulm an, die seit 2019 in enger Kooperation mit Confis-Express und Pfersich Fachgroßhandel als autorisierter Vertriebspartner für Deutschland und Österreich tätig ist. In dem repräsentativen Show-Room in Neu-Ulm werden ausgewählte Maschinen aus der Selmi-Produktpalette gezeigt. Diese stehen zugleich Kunden für Schulungen sowie auch für die Produktentwicklung oder Tests zur Ver-

fügung. In der „Cacaowerkstatt“ können Interessenten die Premium-Maschinen von Selmi näher kennenlernen oder eigene Projekte mit den Profis von Selmi Partner realisieren.

„Dieser Service und weitere Dienstleistungen sind heute für den Verkauf von Maschinen unabdingbar“, betont der Schoko-Werker Volker Müller. „Wir wollen den Betrieben die perfekte Schokoladenverarbeitung und die Chancen für innovative Pralinenkunst näherbringen. Und wir bieten dazu eine umfassende und individuelle Beratung.“ Der Konditormeister und Schoko-Sommelier verantwortet seit mehr als einem Jahr die Projekt- und Verkaufsberatung von Selmi in den beiden deutschsprachigen Ländern. Aus langjähriger Erfahrung weiß Müller, dass gerade die Betriebe,

deren Güte ihrer Pralinen und Schokoladen bisher auf reiner Handarbeit gründete, die handwerkliche Qualität auch mit maschinellem Einsatz unbedingt erhalten wollen.

Seit Renato Selmi im Jahr 1965 das Unternehmen gründete, lautet das Credo, erstklassige Maschinen und Geräte für den Platzbedarf und die Ansprüche größerer Handwerksbetriebe und Manufakturen zu liefern. Die Firma baute zuerst Maschinen für die Verarbeitung von Haselnusspaste und konzentrierte sich später auf die Verarbeitung von Schokolade. 1987 trat Paolo Selmi in das väterliche Unternehmen ein und blieb dem Premiumkurs stets treu.

Temperier- und Gießmaschinen mit technischer Raffinesse

In dem Bestreben, immer effizientere Temperier- und Gießmaschinen mit technischer Raffinesse und einfachem Handling herzustellen, eroberten die Piemonteser immer mehr Märkte. So überzeugen etwa die Selmi One und Legend sowie das Überziehband RS 200 seit Jahrzehnten durch ihre kompakte, durchdachte Konstruktion Anwender in Schokoladenlabors, Konditoreien, Bäckereien und Eisdielen.

Mit neuen Systemen, die vielfach patentiert sind, wie das Selmi-Verti-flow-System beim Roaster oder die EX-Generation der Temperierer mit schnell ausbaubarer Förderschnecke, sowie steter Weiterentwicklung unterstreicht Selmi bis heute sein Renommee als Technologie- und Weltmarktführer für Schokoladenverarbeitung in Handwerk und Industrie. Dazu gehört auch die Integration der neuesten digitalen Möglichkeiten, so dass die Selmi-Maschinen nicht nur vollautomatisch temperieren, dosieren und

portionieren, sondern auch in puncto Qualitätssicherung top sind.

„Unsere Kunden profitieren von der Langlebigkeit und dem modularen Einsatzkonzept des Selmi-Modellprogramms, was ihrer Kreativität zugutekommt“, erklärt Müller. „Zudem sind unsere energiesparenden Antriebe und Technologie eine Garantie für Wirtschaftlichkeit und ökologisch nachhaltiges Handeln.“ Dazu bieten Selmi und Selmi Partner in Deutschland eine fachkundige Beratung sowie einen umfassenden Reparatur- und Austauschservice.

Die Tendenzen im Markt zu erkennen und proaktiv neue Lösungen anzubieten, ist eine der größten Stärken von Selmi. So stößt die Bean-to-Bar-Linie auf großes Interesse nicht nur bei Newcomern in der Bean-to-Bar-Szene, sondern auch bei Chocolatiers und Confiterien, die zunehmend beginnen, ihre eigene Schokoladenmassen zu kreieren. Vom Röster, der sich auch zum Rösten von Haselnüssen, Mandeln, Pistazien etc. eignet, über Winnower, Vormahlwerk und die Kugelmühle Micron bis hin zur Conche und dem finalen Sieb Vibro, das auch für die Pastenherstellung verwendet wird, ist jedes Gerät in der für Selmi charakteristischen Form konzipiert. Die Linie kann so jedem Raum-

bedarf angepasst oder auch als kontinuierliche Linie bestellt werden.

Auch das neue System Chocoform zum Ausformen von vorab angefertigten Massezylindern aus Schokolade, Nougat oder Mandelmasse sowie die One-Shot-Maschinen Tuttono 5 und 9 erfüllen die höchsten Ansprüche von Chocolatiers und handwerklich ausgerichteten Betrieben. Die One-Shot unterstreicht das Können von Selmi, industrielle Pioniertaten für kleine und mittlere Betrieben zu adaptieren. Die Vibrierstation Vibra, die Kühlschleife Spider und die automatische Ausformung vervollständigen die Linie. www.selmi-group.de



In der „Cacaowerkstatt“ in Neu-Ulm demonstriert der Schoko-Werker Volker Müller, was alles mit Selmi-Maschinen möglich ist. In the „Cocoa Workshop“, Volker Müller demonstrates everything that is possible with Selmi machines.

Bei der One-Shot-Anlage Tuttono bietet Selmi zwei neue Modelle. Hier ist die Maschine mit dem Kühlsystem Spider im Einsatz. In the Tuttono one shot system, Selmi offers two new models. Here, the machine is used in conjunction with the Spider cooling system.



ARTECC®
 Aalener Recycling und Technologie Center GmbH
 Zerkleinerungstechnik – Absauganlagen - Dienstleistungen

Kompetente und individuelle Planung, Herstellung und Dienstleistung

Zerkleinerungsgeräte
 für Randstreifen Stanzgitter und sonstige Prozessabfälle

Absauganlagen und Sonderlösungen
 für mobilen oder stationären Einsatz

Schleif- und Reparaturservice
 für Zerkleinerungsgeräte (auch für Fremdfabrikate)

ARTECC® GmbH Werk / Lieferanschrift: Tel.: +49 (0)7366 924468 E-Mail: info@artecc.de
 Rotäckerweg 35 Im Loh 12 D-73434 Aalen Fax: +49 (0)7366 924469 Homepage: www.artecc.de



Perfection in technology and design

Selmi makes production for small and medium-sized operations easier with its innovative machines and well-conceived handling. As a technology and global market leader for chocolate processing, Selmi successfully occupies the niche between handcrafting and industry.

By Alfons Strohmaier

For the Italian company Selmi S.r.l., headquartered in Pollenzo, perfection is a fundamental criterion of its company philosophy – and the basis for decades of success. Thanks to Selmi's innovative technology, refined design and easy operation, the Piedmont region-based company has established a legendary reputation as a leading premium manufacturer of machines for handcrafted chocolate processing. The entire portfolio has always been focused on the size and customization of the machines with an aim to early recognizing trends among chocolatiers, confectioneries and bakeries,

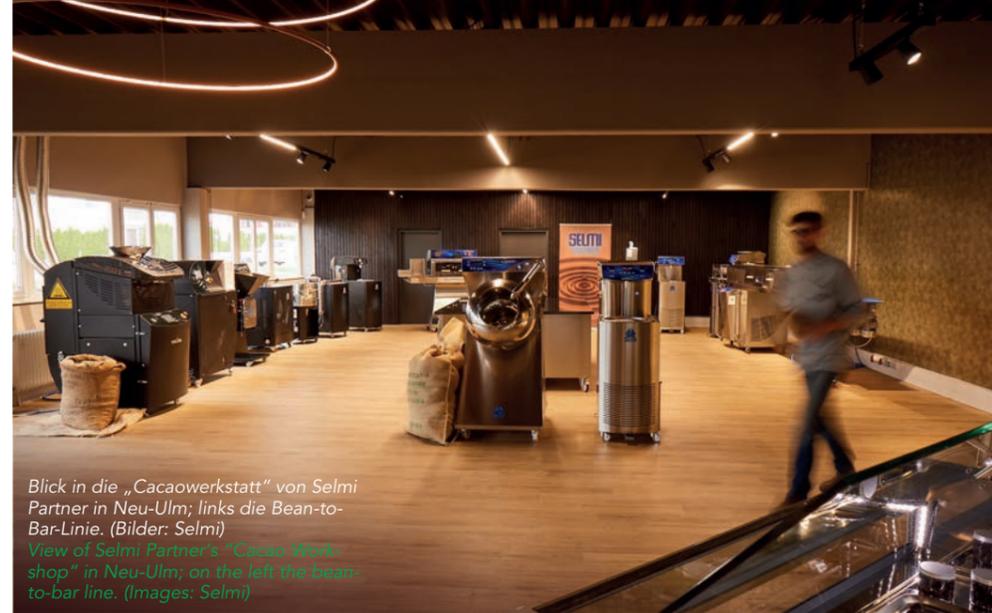
enabling Selmi to consistently provide new impulses to the sector between handcrafting and industry.

Some of the latest examples of this include Selmi's special concept for modular, growable bean-to-bar production lines, the Tuttono one shot machine and the Chocoform chocolate extruder, as well as through its construction of a highly professional technical and training centre in Pollenzo, near the place of company foundation in Vittoria d'Alba. Here, this family-owned and -operated company offers domestic and international guests a high level of training sessions and advanced training measures. The five-person team with acclaimed chocolatiers such as Gabriele Rinaudo and Luciano Varetto has taken on the mission of conveying specific know-how and detailed chocolate processing techniques for everyone from beginners to advanced users.

Now, Selmi Partner GmbH in Neu-Ulm/Germany also offers this range of services on a smaller scale as the authorized sales partner for Germany and Austria since 2019. The regional branch operation presents a range of selected machines from the Selmi product portfolio at its attractive showroom in Neu-Ulm and equally offers customers training sessions along with product development or testing. Interested parties can check out the "Cocoa Workshop"



Chocoform ist ein neues System zum Ausformen vorab angefertigter Massezylinder aus Schokolade, Nougat, Mandelmasse etc. mit höheren Leistungen. Chocoform is a new system for moulding pre-made mass cylinders of chocolate, nougat, almond paste etc. with higher outputs.



Blick in die „Cacaowerkstatt“ von Selmi Partner in Neu-Ulm; links die Bean-to-Bar-Linie. (Bilder: Selmi)
View of Selmi Partner's "Cacao Workshop" in Neu-Ulm; on the left the bean-to-bar line. (Images: Selmi)

to become better acquainted with Selmi's premium machines or for implementing their own projects with the pros from Selmi Partner.

"This and other services are indispensable today for the sale of machinery," emphasizes Volker Müller. "We want to familiarize our customers with perfect chocolate processing and the opportunities for innovative praline art, and we also provide comprehensive individual consultation". A master confectioner and chocolate sommelier, Mr Müller has been in charge for over a year now of Selmi's project and sales consultation in the two German-language countries. His many years of experience shape his conviction that those businesses where the quality of their pralines and chocolate have previously been rooted in handcrafting can also have the same handcrafting quality that they want using machinery.

Since Renato Selmi founded the company in 1965, its credo has been to supply first-class machines and appliances for the spatial needs and requirements of larger handcrafting operations and factories. The company initially built machines for processing hazelnut paste, and later on it began concentrating on processing chocolate. In 1987, Paolo Selmi entered his father's company and has stayed on the established premium course ever since. Selmi has continuously conquered ever more markets with its dedication to manufacturing increasingly efficient tempering and moulding machines with technical sophistication and easy handling. For example, the Selmi One and Legend

as well as the RS 200 coating line have been winning over customers for decades now in chocolate labs, confectioneries, bakeries and ice cream shops thanks to their compact and well thought-out construction.

With new, multiply patented systems such as the Selmi Vertiflow for roasters, or the EX generation of tempering machines with a pump screw that can be removed quickly and other advanced developments, Selmi continues to impressively underscore its reputation as a technology and global market leader for chocolate processing in handcrafting and industry right through to today. This also involves the integration of the latest digital possibilities. The result is that Selmi's machines not only provide fully automated tempering, dosing and portioning, but are also state-of-the-art when it comes to quality assurance.

"Our customers benefit from the long service life and the modular ap-



Stetig weiterentwickelt wurden die klassischen Temperiermaschinen; hier die Futura EX mit ausbaubarer Förderschnecke und digitaler Kontrolle. The classic temperature control machines have been continuously developed; here the Futura EX with removable pump screw and digital control.

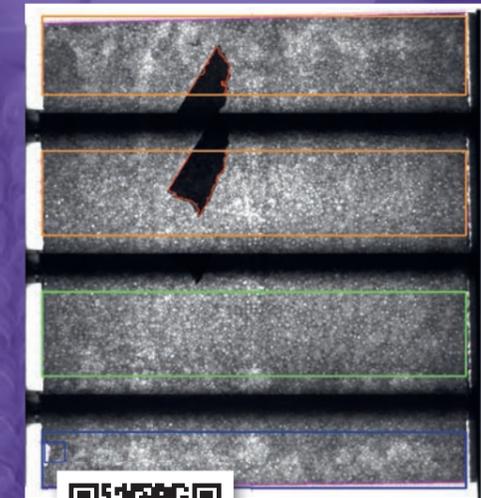
The line can be adapted to any spatial need

Recognizing tendencies on the market and proactively offering new solutions are some of Selmi's greatest strengths. One example of this is the keen interest Selmi's bean-to-bar product line has now enjoyed for some time among newcomers to the bean-to-bar scene, as well as among chocolatiers who are now increasingly beginning to create their own chocolate masses. From the roaster, which is also suitable for roasting hazelnuts, almonds, pistachios and more, to the winnowers, the preliminary grinding tool and the Micron ball mill, to the conche and the final sieve Vibro, which is also used for paste production, each machine is designed in its own right in the characteristic Selmi form. This way, the line can be ordered to be adapted to any spatial need or as a continuous line.

And the new Chocoform system for shaping previously prepared mass cylinders of chocolate, nougat or almond mass and the Tuttono 5 and 9 One Shot machine fulfil the highest standards of chocolatiers and handcrafting-focused operations. The One Shot underscores Selmi's ability to adapt pioneering industrial activities for small and medium-sized operations. The new models of the Vibra vibrating station, the vertical Spider cooling spiral and automatic demoulder round out the product line.

plication concept of the Selmi model programme, which equally benefits their creativity", stresses Mr Müller. "In addition, our energy-saving drives and technology are a guarantee for economic efficiency and ecologically sustainable activity". Selmi and the affiliate Selmi Partner in Germany also offer expert consultation along with a comprehensive repair and exchange service. A new Selmi machine is also set up and started up by its experts on-site at the customer's premises.

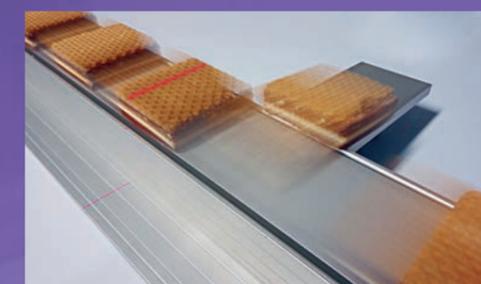
Machine VISION solutions FOR inline inspection in CONFECTIONERY



Inline wafer inspection for 100% quality control



Product inspection in the mould with ViDi Deep Learning



3D profiling at the conveyor before packaging



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

www.bildererkennung.de

Neues Format für funktionelle Gummis

Baker Perkins und Rousselot haben die Palette an gummiartigen Darreichungsformen für den funktionellen und pharmazeutischen Bereich erweitert, indem sie ein ganz neues Format entwickelt haben – die Gummikappe. Der wesentliche Unterschied besteht darin, dass der Wirkstoff in einer flüssigen oder gelartigen Füllung anstelle des Gelatinegummis enthalten ist. Gummikappen kombi-

nieren den ansprechenden Geschmack und die Textur eines Gummis mit der effizienten Abgabe einer Kapsel und können in einem breiten Spektrum von Nahrungsergänzungsmitteln und rezeptfreien Gesundheitsprodukten verwendet werden.

Ermöglicht wird diese Entwicklung durch die Genauigkeit, Hygiene und schnelle Kühlung der puderlosen Gießtechnik von Baker Perkins in

Kombination mit Rousselots schnell abbindender SiMoGel-Gelatineformulierung. Zusammen sorgen sie dafür, dass die Temperatur der Füllung niedrig gehalten wird, um den Abbau der Zusatzstoffe zu minimieren.

Das puderlose Gießen ist von Natur aus hygienischer als der Einsatz von Stärke, doch bieten die Systeme von Baker Perkins den Herstellern funktioneller und pharmazeutischer Gummis viele weitere Vorteile. Das Design der Gießdüsen sorgt für eine sehr hohe Dosiergenauigkeit bei sehr geringem Ausschuss, und die Maschinen sind einfach zu bedienen und zu reinigen. Der Ausstoß reicht von 50 bis 1.000 kg/h, so dass für jede Produktionsanforderung von Klein- bis Großserie ein System zur Verfügung steht.

Der Prozess ist schnell: 20 min Gelierzeit, verglichen mit bis zu 24 h bei einer Mogulanlage. Ohne Stärke, Trockner sowie Lagerraum und mit kompakter Ausrüstung ist er sehr kosteneffizient. Das skalierbare Design und das Abfüllen in leicht zu reinigende Silikon- oder Metallformen oder direkt in eine Blisterverpackung bieten hohe Flexibilität. Der Wegfall von Staub während der Produktion sorgt für maximale Hygiene. Die Produktionsleistung reicht von 50 bis 1.500 kg/h.

www.bakerperkins.com

www.rousselot.com



In Gummikappen ist der Wirkstoff in flüssiger oder gelartiger Form enthalten. (Bild: Baker Perkins/Rousselot)
In gummy caps, the active ingredient is contained in liquid or gel-like form. (Image: Baker Perkins/Rousselot)

A new format for functional gummies

Baker Perkins and Rousselot have extended the range of gummy delivery forms for the functional and pharmaceutical sectors by developing a completely new format – the gummy cap. The important difference is the incorporation of the active ingredient in a liquid or gel centre-filling instead of the gelatin gummy. Gummy caps combine the appealing taste and texture of a gummy with the efficient delivery of a capsule and may be used in a wide range of nutraceutical and OTC healthcare products.

The development is made possible by the accuracy, hygiene and rapid

cooling of Baker Perkins' starch-free depositing technology combined with Rousselot's fast-setting SiMoGel gelatin formulation. Between them, they ensure that the temperature of the filling is kept low to minimize additive degradation.

Starch-free depositing is inherently more hygienic than starch processing, but the Baker Perkins equipment brings many more benefits to the producers of functional and pharmaceutical gummies. The design of the depositing nozzles provides very high dosing accuracy with very little waste, and the machines are easy to operate

and clean. Outputs range from 50 to 1,000 kg/h, ensuring that a system is available for every production requirement from small batch to high volume.

The process is rapid: 20 min setting time compared with up to 24 h for a mogul. With no-starch, no dryers, no storage space, and compact equipment, it is highly cost effective. There is great flexibility with scalable design, and depositing into easy-to-clean silicone or metal moulds or directly to a blister pack. The elimination of dust during production maximizes hygiene. Production outputs range from 50 to 1,500 kg/h.

Qualitätssiegel und Geschwindigkeit – Wägelösung für gezuckerte Produkte

Mit dem Wägesystem MP-22-1000-400-J bietet Multipond eine Gesamtlösung für das Verwiegen gezuckerter Geleeartikel. Die Mehrkopfwage verwiegt 200 Takte pro Minute bei 200 g Nennfüllgewicht. Der Schlüssel zu der hohen Leistung ist die Sammelbehältereinheit DSE-Q. Im Vergleich zum Vorgänger wurden die Behälterklappen um 90° gedreht. Dadurch wurde die Limitierung der Übergabeleistung durch Produktverschleppung beseitigt. Um das Anhaften des klebrigen Produktes zu minimieren, setzt Multipond auf 3D-gedruckte Gitterklappen aus Edelstahl. Aufgrund ihrer hygienisch optimierten Leichtbauweise arbeitet die DSE-Q leise. Diese Lösung ist für bestehende Maschinen nachrüstbar.

Der Zucker der Geleeartikel, der sich prozessbedingt auf dem Weg in die Wägebehälter löst, wird am Ende der Dosierinnen mittels speziell konstruierter Auslässe gezielt aus dem Produktstrom geschleust und in einen rotierenden ringförmigen Auffangbehälter übergeben, den sogenannten Zuckerring. Dieser wird abschließend durch Vakuum oder mittels eines Pfluges abgezogen. Durch das raffinierte Zusatzequipment wird der



Die „Gummibärchenwaage“ MP-22-1000-400-J verwiegt 200 Takte pro Minute bei 200 g Nennfüllgewicht. (Bild: Multipond)
The MP-22-1000-400-J “gummy bear scale” weighs 200 cycles per minute at a nominal filling weight of 200 g. (Image: Multipond)

lose Zucker im Produktstrom deutlich reduziert und die Siegelqualität der nachgelagerten Verpackungsmaschine wesentlich verbessert.

Die „Gummibärchenwaage“ MP-22-1000-400-J ist mit allen spezialisierten Features ausgestattet. Dazu zählen zwei Multipond-Innovationen: Die neue Bedieneinheit BDE 16 ist als

Upgrade der BDE 14 noch stoßfester und widersteht Stößen von bis zu 5 kg aus 40 cm Fallhöhe – dies entspricht der Schutzklasse IK10. Zudem ist sie spritzwassergeschützt (Schutzklasse IP69) und lässt sich aufgrund des Hygienic Design einfach und sicher reinigen.

www.multipond.com

Seal of quality and speed – weighing solution for sugared products

With the MP-22-1000-400-J weighing system, Multipond offers a complete solution for weighing sweetened jelly products. The multihead weigher weighs 200 cycles per minute at a nominal filling weight of 200 g. The key to the high performance is the DSE-Q discharge hopper unit. Compared to its predecessor, the hopper flaps have been rotated by 90°. This eliminates the limitation of transfer performance due to product carry-over. To minimize adhesion of the sticky product, Multipond uses 3D-printed stainless steel grid flaps. Due to its hygienically optimized

lightweight construction, the DSE-Q operates quietly. This solution can be retrofitted to existing machines.

The sugar of the jelly products, which comes off on its way into the weighing hopper due to the process, is specifically diverted out of the product flow at the end of the feed trays by means of specially designed outlets and transferred into a rotating ring-shaped collecting container, the so-called sugar ring. This ring is then drawn off by vacuum or by means of a plough. This sophisticated additional equipment significantly reduces the amount of loose sugar in the product

stream and significantly improves the sealing quality of the downstream packaging machine.

The MP-22-1000-400-J “gummy bear scale” is equipped with all specialized features. These include two Multipond innovations: as an upgrade of the BDE 14, the new BDE 16 operating unit is even more shock-resistant and can withstand impacts of up to 5 kg from a drop height of 40 cm – this corresponds to protection class IK10. It is also splash-proof (protection class IP69) and can be cleaned easily and safely thanks to its hygienic design.

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
 PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES

 Backwarenanlagen und -öfen
 Plants and ovens for baked goods

WALTERWERK KIEL
 GmbH & Co. KG
 Projensdorfer Straße 324
 24106 Kiel / Germany
 ☎ +49 (0)431 3058-0
 ☎ +49 (0)431 3058-222
 info@walterwerk.com

 Conchen
 Conches

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Coating-Anlagen
 Coating lines

DRIAM Anlagenbau GmbH
 – Coating Technologie –
 Aspenweg 19-21
 88097 Eriskirch / Germany
 ☎ +49 (0)49 7541 9703-0
 info@driam.com
 www.driam.com

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

 Hygiene- und Reinigungstechnik
 Hygiene and cleaning technology

Mohn GmbH
 Am Stadion 4
 58540 Meinerzhagen / Germany
 ☎ +49 (0)2354 9445-0
 ☎ +49 (0)2354 9445-299
 info@mohn-gmbh.com
 www.mohn-gmbh.com

 Lagertanks und -systeme
 Storage tanks and storage systems

**Apparate- & Behältertechnik
Heldrungen GmbH**
 Am Bahnhof 45
 06577 An der Schmücke / Germany
 ☎ +49(0)34 673 / 954-0
 ☎ +49(0)34 673 / 954-250
 info@behaelertec.de
 www.behaelertec.de

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

 Maschinelle Auflockerung von
 Trockenfrüchten
 Mechanical loosening of dried fruit

Brunner-Anliker AG
 Brunnergässli 1–5
 8302 Kloten / Switzerland
 ☎ +41 (0)44 804 21-00
 ☎ +41 (0)44 804 21-90
 mail@brunner-anliker.com
 www.brunner-anliker.com

 Mogul- & Puderconditionieranlagen
 Moguls, starch conditioning plants

**WINKLER und DÜNNEBIER
Süßwarenmaschinen GmbH**
 Ringstraße 1
 56579 Rengsdorf / Germany
 ☎ +49 (0)2634 9676-200
 ☎ +49 (0)2634 9676-269
 sales@w-u-d.com
 www.w-u-d.com

 Mühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)
 Mills for cocoa beans, nuts, etc.

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Neu- und Gebrauchtmaschinen
 New and refurbished machines

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

 Optische Formenkontrolle 2D/3D
 Optical mould inspection 2D/3D

Bi-Ber GmbH & Co. Engineering KG
 An der Wuhlheide 232B
 12459 Berlin / Germany
 ☎ +49 (0)30 8103 222 60
 ☎ +49 (0)30 8103 222 61
 info@bildererkennung.de
 www.bildererkennung.de

 Reiben für Rework, Nüsse,
 Schokolade, Käse etc.
 Graters for rework, nuts,
 chocolate, cheese, etc.

Brunner-Anliker AG
 Brunnergässli 1–5
 8302 Kloten / Switzerland
 ☎ +41 (0)44 804 21-00
 ☎ +41 (0)44 804 21-90
 mail@brunner-anliker.com
 www.brunner-anliker.com

 Röntgenkontrollsysteme
 X-ray control systems

Ishida GmbH,
 Max-Planck-Straße 2
 74523 Schwäbisch Hall / Germany
 ☎ +49 (0)791 94516-0
 ☎ +49 (0)791 94516-99
 info@ishida.de
 www.ishida.de

 Schokoladentechnik
 Chocolate technology

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

BSA Schneider Anlagentechnik GmbH
 Grüner Winkel 7-9
 52070 Aachen / Germany
 ☎ +49 (0)241 15 80 65
 ☎ +49 (0)241 15 80 67
 info@bsa-schneider.de
 www.bsa-schneider.de

NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH
 95100 Selb / Germany
 ☎ +49 (0)9287 797-0
 info.nft@netzsch.com
 www.netzsch-grinding.com

 Thermische Anlagen
 Tempering machines

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
 Mathias-Brüggen-Straße 9
 50827 Köln / Germany
 ☎ +49 (0)221 95 66 54-0
 info@rasch-maschinen.de
 www.rasch-maschinen.com

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

Market + Contacts

 Überziehmaschinen und -anlagen
 Enrobers and enrobing lines

LCM Schokoladenmaschinen GmbH
 Schlierer Straße 61
 88287 Grünkraut / Germany
 ☎ +49 (0)751 29 59 35-0
 ☎ +49 (0)751 29 59 35-99
 info@lcm.de
 www.lcm.de

 Verpackungssysteme
 Packaging systems

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
Spezialmaschinenfabrik**
 Mathias-Brüggen-Straße 9
 50827 Köln / Germany
 ☎ +49 (0)221 95 66 54-0
 info@rasch-maschinen.de
 www.rasch-maschinen.com

 Wägesysteme
 Weighing systems

Ishida GmbH,
 Max-Planck-Straße 2
 74523 Schwäbisch Hall / Germany
 ☎ +49 (0)791 94516-0
 ☎ +49 (0)791 94516-99
 info@ishida.de
 www.ishida.de

DAS Fachmagazin

 für die Zulieferindustrie der Süß- und Backwaren- sowie der
 Snackbranche behandelt alle Aspekte der Wertschöpfungskette.

THE specialist magazine

 for the supply industry of the confectionery, bakery and snack
 sectors covers all aspects of the value chain.

www.sweets-processing.com

Frischer Wind für den Mitgliederservice: Neuer Ansprechpartner für ZDS-Mitglieder

Ein professioneller Mitgliederservice ist aktueller denn je. Gerade in der heutigen Zeit, in der die Süßwarenbranche, bedingt durch die Covid-19-Pandemie, mit gestiegenen Kosten und Unsicherheiten im Exportgeschäft kämpft, ist der Dialog zwischen Fördermitgliedern und dem Verein der ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V., Solingen, ein wichtiger Bestand-

teil für Vertrauen und langfristige Zusammenarbeit.

Um die Mitglieder der ZDS in Zukunft noch besser bei Themenfeldern wie Förderung der Berufsbildung, Azubi-Akquise oder Produktentwicklung unterstützen zu können, wurde im April dieses Jahres ein neuer Mitarbeiter für den Mitgliederservice eingestellt. Thomas Eierhoff ist als Leiter des Mitgliederservice erste

Anlaufstelle für neue und bestehende Mitglieder. Zu seinen Aufgaben zählen unter anderem besondere Angebote für Mitglieder, die Aufnahme von Wünschen und Themen sowie die Vernetzung mit den anderen Mitgliedern, um Synergieeffekte zu schaffen.

Thomas Eierhoff hebt dazu das große Potenzial der ZDS hervor: „In den modern ausgestatteten Fachabteilungen können Versuche im industriellen Maßstab durchgeführt werden. Dies ist besonders interessant für kleine und mittlere Unternehmen, die nicht über eine eigene Abteilung für die Produktentwicklung verfügen. Sehr interessant für unsere Mitglieder sind in der derzeitigen Situation auch unsere flexiblen und individuellen Weiterbildungen durch das ZDS-Fachlehrer-Team mithilfe von Online-Schulungen.“

Neben den genannten Punkten zählen auch reduzierte Teilnahmegebühren bei Seminaren und Kongressen, die Nutzung des Experten-netzwerkes sowie die Unterstützung bei der Suche von Fachkräften zu den Vorteilen einer Mitgliedschaft bei der ZDS. Weitere Informationen zur Mitgliedschaft:

www.zds-solingen.de/index.php?id=mitgliederservice



Als Leiter des Mitgliederservice ist Thomas Eierhoff erste Anlaufstelle für neue und bestehende Mitglieder. (Bild: ZDS)
As Head of Member Services, Thomas Eierhoff is the first point of contact for new and existing members. (Image: ZDS)

A breath of fresh air for the member service: new contact for ZDS members

A professional membership service is more important than ever. Especially nowadays, when the confectionery industry is struggling with increased costs and uncertainties in the export business due to the Covid-19 pandemic, the dialogue between members and the ZDS (Central College of the German Confectionery Industry) association is an important element for trust and long-term cooperation.

In order to support the members of the ZDS even better in topics such as the promotion of vocational training, trainee acquisition or product devel-

opment, a new member service employee was hired in April of this year. As Head of Member Services, Thomas Eierhoff is the first point of contact for new and existing members. His tasks include special offers for members, recording requests and topics as well as networking with other members to create synergy effects.

In this regard, Thomas Eierhoff emphasizes the great potential of the ZDS: „In the well-equipped technical departments, trials can be carried out on an industrial scale. This is particularly interesting for small and medium-sized companies that do not have

their own product development department. Also of particular interest to our members in the current situation are our flexible and individual further trainings provided by the ZDS instructors with the help of online training courses“.

In addition to the above-mentioned points, the benefits of ZDS membership also include reduced participation fees at seminars and congresses, the use of the expert network or support in the search for specialists. Further information on membership:

www.zds-solingen.de/index.php?id=mitgliederservice&L=1



SWEET RESTART

17th – 19th November 2021
The Ritz-Carlton Hotel, Berlin

21st INTERNATIONAL

SWEETS BUSINESS FORUM



Sponsored by:



The 21st Sweets Business Forum is supported by:



SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.

Grillparzerstraße 38 • 81675 München • Germany

Fon +49 (0) 89/45 76 90 88-0 • www.sg-network.org • info@sg-network.org





SORTING
SOLUTIONS
FOR THE
**CONFECTIONERY
INDUSTRY**

For more than 40 years, TOMRA Food designs and manufactures sensor-based sorting machines for the food industry, using the world's most advanced sorting technology.

Wondering how you can further protect your brand, automate inspection and enhance the quality of your confectionery?

Please contact us to find out more about our dedicated confectionery sorting solutions.