

Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

FAIR

Verpackungsschau FachPack deutlich größer als 2021

Packaging show FachPack significantly larger than 2021

PACKAGING

Somic: Der Bediener ist der Boss

Somic: The operator is the boss

INGREDIENTS

Viele Projekte zur Optimierung der Schokoladenqualität

Numerous projects for optimizing chocolate quality

TECHNOLOGY

Bühler Networking Days 2022

Bühler Networking Days 2022

#zukunft

entsteht durch Handeln



Our best for your goods.



**1100 SERVICE-
MITARBEITER
MIT EINEM ZIEL:
IHRE LÖSUNG.**

Die Zahlen sprechen für sich.

Unser weltweites Servicenetzwerk sorgt dafür, dass Sie die Unterstützung erhalten, die Sie benötigen. Zielstrebig und kundenorientiert – von Training über Ersatzteilmanagement bis hin zu vorausschauender Wartung und Modernisierung. Mit unseren Serviceprodukten und digitalen Lösungen erkennen Sie frühzeitig Optimierungspotenziale in Ihrer Produktion. **Unsere Priorität? Ihre Zufriedenheit.**

Besuchen Sie uns
auf der
Fachpack
Halle 1, Stand 204
27.09. – 29.09.2022

SYNTEGON
PROCESSING & PACKAGING

Impressum

sweets processing
12. Jahrgang, Heft 9-10, 1. September 2022

Herausgeber/Verlag:
SWEETS GLOBAL NETWORK e. V.
Grillparzerstraße 38, DE-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:
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Prof. Dr. Reinhard Matissek, TU Berlin
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa
Martin Zirbs, Zirbs Verpackungen

Anzeigen:
Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

Aboverwaltung:
Ingrid Scherpink
i.scherpink@sg-network.org

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

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



Anzeigenpreisliste:
Nr. 10, gültig ab 1. Januar 2022

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,



Wiederverwertbar“ heißt bei Verpackungsmaterial nicht automatisch, dass dieses auch wirklich wiederverwertet wird. Ein Großteil wird nach wie vor deponiert oder „thermisch verwertet“, heißt: verbrannt. Da geht also mehr. Gute Ideen und deren Umsetzung sind gefragt, damit aus „recyclbar“ „recycelt“ wird. „Nachhaltigkeit“ ist neben Digitalisierung und E-Commerce eines der Top-Themen der Messe FachPack 2022, die im September in Nürnberg stattfindet, und auf die wir in dieser Ausgabe vorausschauen. Das Messemotto „Transition in Packaging“ soll den derzeitigen Wandel in der Branche deutlich machen.

Über eine weitere Fachschau, die uns einen Besuch wert war, berichten wir im Rückblick: die Snackex, die internationale Messe für salzige Snacks, die kürzlich in Hamburg abgehalten wurde.

Ebenfalls vor kurzem fanden im bayrischen Freising die „Zukunftstage Schokoladentechnologie 2022“ statt. Auf der Präsenzveranstaltung wurde eine Fülle an Projekten zu Fettreif, Aroma, Conchieren und Messtechnik behandelt, die dazu beitragen sollen, eine konstante sensorische Qualität von Schokoladen sicherzustellen.

Ein weiteres „Event“ lockte ein illustres Publikum nach Uzwil/Schweiz: die „Bühler Networking Days 2022“. Rund 1.000 hochrangige Vertreter weltweit führender Unternehmen diskutierten hier über Kooperationsmöglichkeiten, um den Übergang zur Nachhaltigkeit zu beschleunigen.

In der Rubrik „Technology“ stellen wir außerdem in einem interessanten Interview Nadia Taylor vor: Sie ist Mitbegründerin und Direktorin des renommierten Verarbeitungs- und Verpackungsspezialisten tna, der in diesem Jahr sein 40-jähriges Bestehen feiert.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

Dear readers,

When it comes to packaging material, “recyclable” does not automatically mean that it is actually recycled. A large part is still landfilled or “thermally recycled”, i.e. incinerated. So, more is possible. Good ideas and their implementation are needed so that “recyclable” becomes “recycled”. Alongside digitalization and e-commerce, “sustainability” is one of the top themes of FachPack 2022 trade show, which will take place in Nuremberg in September, and which we look ahead to in this issue. The exhibition motto “Transition in Packaging” is intended to highlight the current change in the industry.

In retrospect, we report on another trade fair that was worth a visit for us: Snackex, the international trade fair for salty snacks, which was recently held in Hamburg.

Also recently, the “Future Days of Chocolate Technology 2022” took place in Freising/Bavaria. The face-to-face event covered a wealth of projects on fat bloom, flavour, conching and measurement technology to help ensure consistent sensory quality in chocolates.

Another “event” attracted an illustrious audience to Uzwil/Switzerland: the “Bühler Networking Days 2022”, where some 1,000 high-ranking representatives of leading global companies discussed cooperation opportunities to accelerate the transition to sustainability.

Also in the “Technology” section, we introduce Nadia Taylor in an interesting interview: She is co-founder and director of the renowned processing and packaging specialist tna, which celebrates its 40th anniversary this year.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



News

Boris Lukic neuer CEO der M+R-Spedag-Gruppe . . . 6
 James Lynch neuer Area Sales Manager bei Tomra Food in Kalifornien. 6
 Pablo Perversi verlässt Barry-Callebaut-Gruppe. 6
 Yishai Potack neuer CEO von B.T. Sweet 6
 Gelita eröffnet Labor für Biotechnologie 7
 Uelzena meldet Rekordumsatz 8
 Van Genechten und Schoepe Display bilden strategische Allianz 8
 Nagel übernimmt logistische Abwicklung für RUF. 9
 ProSweets Cologne als einmalige Special Edition 9

Fair

Südback 2022: Ideenfutter für die Bäckerei-Branche . 10
 Pack Expo International mit über 2.000 Ausstellern . 10
 Fi & Hi Europe erwartet über 20.000 Besucher 11
 Snackex 2022: Schaufenster für innovative Technik . . 12

FachPack

Verpackungsschau deutlich größer als 2021. 16
 SACMI verpackt Süßigkeiten effizient und nachhaltig. 18
 Schubert demonstriert Verpacken in Variationen . . . 19
 Syntegon: Technologien für mehr Automation und Nachhaltigkeit 20
 Orbis Europe bietet nachhaltige Alternative zur Kartonage 21

Packaging

#future: Süßwarenverpackung neu gedacht. 22
 Somic: Der Bediener ist der Boss 24

Ingredients

Viele Projekte zur Optimierung der Schokoladenqualität 28
 Schokoladenfüllungen mit Oleogelen aus Pflanzenölen 32
 Reis als Ersatz für Milchprodukte in Schokolade. . . . 34
 GNT: Eine Blaupause für „grünere“ Farben 36
 Advertorial: Angereicherte Gummi-Süßwaren – hochflexibles Apfelpektin für mehr Toleranz. 38
 Geruchsneutraler Knoblauch für Gummibonbons . . . 39

Technology

Bühler Networking Days 2022 40
 Interview mit tna-Direktorin Nadia Taylor 44

ZDS

Kongress „Choco Tec 2022 – Be Part of the Change“ . 50

Service

Impressum. 3
 Markt + Kontakte 27, 39, 48

News

Boris Lukic new CEO of M+R Spedag Group. 6
 James Lynch new Area Sales Manager at Tomra Food in California. 6
 Pablo Perversi to leave Barry Callebaut Group. 6
 Yishai Potack new CEO of B.T. Sweet. 6
 Gelita opens biotechnology lab 7
 Uelzena reports record turnover 8
 Van Genechten and Schoepe Display form a strategic alliance. 8
 Nagel takes over logistic handling for RUF. 9
 ProSweets Cologne as one-time special edition 9

Fair

Südback 2022: source of ideas for bakery sector . . . 10
 Pack Expo International with over 2,000 exhibitors . 10
 Fi & Hi Europe set to attract over 20,000 attendees . 11
 Snackex 2022: showcase for innovative technology. . 14

FachPack

Packaging show significantly larger than 2021 17
 SACMI packages sweets efficiently and sustainably. . 18
 Schubert to demonstrate packaging in variations . . 19
 Syntegon: technologies for more automation and sustainability 20
 Orbis Europe: sustainable alternative to cardboard packaging 21

Packaging

#future: Rethinking confectionery packaging 23
 Somic: The operator is the boss 26

Ingredients

Numerous exciting projects for optimizing chocolate quality. 30
 Chocolate fillings with oleogels made from plant oils 33
 Rice as a replacement for dairy in chocolate 35
 GNT: A blueprint for “greener” colours 37
 Advertorial: Enriched gummies – highly flexible apple pectin for more tolerance 38
 Odour-free garlic for functional gummies. 39

Technology

Bühler Networking Days 2022 42
 Interview with tna Director Nadia Taylor. 46

ZDS

Congress “Choco Tec 2022 – Be Part of the Change“ . 50

Service

Imprint. 3
 Market + Contacts. 27, 39, 48

LCM Schokoladenmaschinen
 MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen
 Überzugsmaschinen
 Kühltunnel
 Schokoladenauflöser

Besuchen Sie uns auf der **südback**

Stuttgart, Deutschland
 22.-25.10.2022
 Halle 7, Stand C61

LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grünkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de www.lcm.de

SUGAR STRANDS VERMICELLI

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG

Werner's
 Hafenstraße 9
 25436 Tornesch, Germany
 ☎ +49(0)4122/9576-0
 info@hgw-tornesch.de
 www.werners.de

04266 04710 043351 055823



Boris Lukic

Boris Lukic

Anlässlich des ersten Ostasien-Meetings in Bangkok nach der Covid-Krise wurde Boris Lukic kürzlich als neuer CEO der weltweit agierenden M+R-Spedag-Gruppe, eines der führenden unabhängigen Schweizer Logistikunternehmen, vorgestellt. Firmenbesitzer Daniel Richner zieht sich nach 21 Jahren in der operativen Verantwortung auf das Verwaltungsratspräsidium zurück und fokussiert sich zukünftig auf strategische Themen. Boris Lukic trat 1997 als Auszubildender in das Unternehmen ein und arbeitete sich kontinuierlich die Karriereleiter hoch.

Boris Lukic

At the first East Asia meeting in Bangkok after the Covid crisis, Boris Lukic was recently introduced as the new CEO of the globally active M+R Spedag Group, one of the leading independent Swiss logistics companies. Company owner Daniel Richner is retiring after 21 years of operational responsibility to the chairmanship of the board of directors and will focus on strategic issues in the future. Boris Lukic joined the company in 1997 as an apprentice and – apart from a brief interruption – worked his way steadily up the career ladder.



James Lynch

James Lynch

Tomra Food hat die Ernennung von James Lynch zum Area Sales Manager für Zitrusfrüchte in Kalifornien bekanntgegeben, wo das Unternehmen mit vielen Kunden zusammenarbeitet, die auf Zitronen, Orangen, Mandarinen sowie andere Zitrusfrüchte spezialisiert sind. Dies folgt auf die Ernennung von Clinton Jeffries in die Position des Global Category Director für Zitrusfrüchte. Die neue Ernennung spiegelt das regionale und globale Engagement des Unternehmens wider, seine Lösungen auf die speziellen Bedürfnisse von Lebensmittelkategorien zuzuschneiden.

James Lynch

Tomra Food announced the appointment of James Lynch as Area Sales Manager for Citrus in California, where the company works with many customers specializing in lemons, oranges, mandarins, and other citrus varieties. This follows the appointment of Clinton Jeffries to the role of Global Category Director for Citrus. The new appointment reflects the company's regional and global commitment to tailoring its solutions to food categories' specialized needs. He moves into his new role after five years as a solutions engineer at Tomra Food.



Pablo Perversi

Pablo Perversi

Pablo Perversi, Chief Innovation, Sustainability & Quality Officer, Global Head of Gourmet und Mitglied des Executive Committee, hat sich entschieden, mit Wirkung vom 1. September 2022 neue Karrierewege außerhalb der Barry-Callebaut-Gruppe einzuschlagen. Laut Unternehmen wird Pablo Perversi Nachfolger zu gegebener Zeit bekanntgegeben. Ab 1. September 2022 soll Steven Retzlaff, President Global Cocoa, zusätzlich zu seinem Ressort die Verantwortung für die Nachhaltigkeitsstrategie der Gruppe übernehmen.

Pablo Perversi

Pablo Perversi, Chief Innovation, Sustainability & Quality Officer, Global Head of Gourmet and member of the Executive Committee, has decided to pursue new career opportunities outside the chocolate specialist Barry Callebaut Group, effective 1 September 2022. According to the company, Pablo Perversi's successor will be announced in due course. Steven Retzlaff, President Global Cocoa, will add the responsibility for the Zurich-based company's sustainability strategy to his portfolio as of 1 September 2022.



Yishai Potack

Yishai Potack

Das Lebensmitteltechnik-Start-up B.T. Sweet ernennt Yishai Potack zum neuen CEO. Er wird die Bemühungen leiten, den natürlichen Süßstoff Cambya des Unternehmens auf die nächste Stufe der Markteinführungspläne zu heben. Cambya ist ein pflanzlicher Eins-zu-Eins-Zuckeraustauschstoff, der in verschiedenen Lebensmittelanwendungen eingesetzt werden kann. Yishai Potack stößt zu B.T. Sweet mit zwei Jahrzehnten an Erfahrung in der Leitung des Geschäfts, des Marketings und der Produktentwicklung globaler Medizinprodukte-Innovatoren.

Yishai Potack

Food tech start-up B.T. Sweet names Yishai Potack as its new CEO. He will lead efforts to take company's Cambya natural sweetener to the next level of its go-to-market plans. Cambya is a plant-based, one-to-one drop-in sugar replacer for use in multiple food applications. Yishai Potack joins B.T. Sweet armed with two decades of extensive experience in leading the business, marketing, and product development needs of global medical device innovators. He previously held senior roles at ReWalk Robotics as well as EyeYon Medical.

Gelatine-Spezialist Gelita eröffnet Labor für Biotechnologie

Die Gelita AG hat ein Zentrum für Biotechnologie eröffnet. Im „Biotech Hub“ in Frankfurt/Main arbeiten Biologen und Biotechnologen unter anderem an der Entwicklung von Proteinen aus biotechnologischen Verfahren für Anwendungen in Ernährung und Kosmetik sowie in Pharma- und Medizinprodukten. Die Investition in den neuen Standort stellt für das Unternehmen einen Meilenstein auf dem Weg zu einem breiteren, nachhaltigen Produktportfolio dar.

Gelita-Kollagenpeptide aus tierischen Rohstoffen verzeichneten in den zurückliegenden Jahren hohe Wachstumsraten. Als Pionier in der klinischen Forschung und Produktion spezifischer bioaktiver Kollagenpeptide will das Unternehmen sein Know-how auch im Bereich Biotechnologie ausbauen und damit sein Kerngeschäft langfristig sichern sowie neue, lukrative Marktsegmente erschließen.

Im neuen Forschungslabor im Industriepark Höchst in Frankfurt/Main entwickeln und optimieren Laborleiter Dr. Christoph Schorsch und sein Team Mikroorganismen, mit deren Hilfe sich nahezu unbegrenzt organische Verbindungen herstellen lassen. Ihr Fokus liegt zunächst auf Proteinen für die Lebensmittel- und Kosmetikindustrie sowie für Unternehmen der Pharma- und Medizinbranche.

Gelatine specialist Gelita opens biotechnology lab

Gelita AG has established a centre for biotechnology. At the Biotech Hub in Frankfurt am Main/Germany, biologists and biotechnologists work, among other things, on the development of proteins from biotechnological processes for applications in nutrition, cosmetics, and pharmaceutical and medical products. The investment in the new site represents a milestone for the company on its way to a broader, sustainable product portfolio.

Gelita collagen peptides from animal raw materials have recorded high growth rates in recent years. As a pioneer in the clinical research and production of specific bioactive collagen peptides, the company also plans to systematically expand its expertise in the field of biotechnology. A move that shall secure its core business in the long term and open up new, lucrative market segments.

In the new research laboratory located in the Höchst Industrial Park in Frankfurt am Main, Laboratory Manager Dr Christoph Schorsch and his team are developing and optimizing microorganisms that can produce almost unlimited varieties of organic compounds. Their initial focus is on proteins for the food and cosmetics industries and companies in the pharmaceutical and medical sectors.

FACHPACK 2022

LEITTHEMA 2022
TRANSITION IN PACKAGING

AUF DIESE PROGRAMM-HIGHLIGHTS DÜRFEN SIE SICH FREUEN:

- > FORUM PACKBOX
- > FORUM TECHBOX
- > FORUM INNOVATIONBOX

SOWIE VIELE WEITERE HIGHLIGHTS.

Blieben Sie auf dem Laufenden:
 > FACHPACK.DE

GEMEINSAM VERPACKUNGSKONZEPTE VON MORGEN DENKEN >
27.-29.9.2022
 EUROPÄISCHE FACHMESSE FÜR VERPACKUNG, TECHNIK UND PROZESSE

NÜRNBERG MESSE

Uelzena: Rekordumsatz trotz Herausforderungen im Jahr 2021

Mit einem Konzernumsatz von 766 Mio. EUR konnte die Uelzena-Gruppe 2021 wieder an die positive Entwicklung der Wirtschaftsjahre vor der Pandemie anschließen. Diese Steigerung im Berichtsjahr spiegelt auch die anhaltenden Preissteigerungen am Markt wider. So verzeichnete der Konzern allein in den Hauptproduktgruppen Umsatzsteigerungen von rund 75 Mio. EUR, was einem Zuwachs von 12,4 % entspricht. Im Bereich der Milchrohstoffe wurde ebenfalls eine weitere Steigerung der Mengen zum Vorjahr um 2 % verzeichnet. Mit einem Konzernergebnis von 6,74 Mio. EUR und einer Eigenkapitalquote von 34,4 % steht die Uelzena-Gruppe in herausfordernden Zeiten wirtschaftlich solide da. Die Mitarbeiterzahl stieg leicht auf 790. ■

Van Genechten und Schoepe Display bilden strategische Allianz

Van Genechten Packaging und Schoepe Display verstärken durch eine strategische Partnerschaft ihren Kompetenzbereich für POS-Platzierungen. Die beiden familiengeführten Unternehmen stellen damit für Markenartikler einen attraktiven One-Stop-Shop mit europäischem Netzwerk zur Verfügung.

Das Kerngeschäft von Van Genechten Packaging sind innovative Verpackungen aus Karton und Wellpappe für Markenprodukte. Das Unternehmen hat seit 2020 für seine Kunden auch kreative und aufmerksamkeitsstarke Zweitplatzierungen im Produktsortiment. Schoepe Display steht für ein komplexes Leistungsspektrum rund um Entwicklung, Produktion und Logistik hochwertiger Kurzzeitdisplays aus Karton und Wellpappe für Platzierungen am POS. Durch die Kooperation vereinen sich Ideenreichtum, Professionalität in der Entwicklung, Produktion und Logistik über die Grenzen von Deutschland hinaus. Beide Unternehmen legen großen Wert auf ausgeprägte Kundenorientierung, Innovation und Nachhaltigkeit.

Frank Ohle, CEO der Van-Genechten-Packaging-Gruppe, führt aus: „Mit der so erzielten breiten Palette an Leistungen und technischen Möglichkeiten beider Unternehmen bieten wir ein unschlagbares Potenzial, um die Marken unserer bestehenden und neuen Kunden noch erfolgreicher am POS strahlen zu lassen.“ ■



Strategische Partnerschaft besiegelt: Andreas Grathwohl (l.), Geschäftsführender Gesellschafter Schoepe Display, und Frank Ohle, CEO Van Genechten Packaging. (Bild: Van Genechten)
Strategic partnership sealed: Andreas Grathwohl (left), Managing Partner Schoepe Display, and Frank Ohle, CEO Van Genechten Packaging. (Image: Van Genechten)

Uelzena: record turnover in 2021 despite challenges

With a consolidated turnover of EUR 766 m in 2021, Uelzena Group from Uelzen/Germany has been able to build on the positive business development of pre-pandemic years. This increase in the reporting year also reflects the persistent price rises in the market. As a result, the group recorded turnover rises of about EUR 75 m in the main product groups alone, which equates to a growth of 12.4 %. In the area of milk raw ingredients, quantities also increased by 2 % over the previous year. With group earnings of EUR 6.74 m and an equity ratio of 34.4 %, Uelzena Group remains financially robust during the current challenging periods. The number of employees rose slightly to 790 people. ■

Van Genechten and Schoepe Display form a strategic alliance

Van Genechten Packaging and Schoepe Display bolster their competence area in POS placements with a strategic partnership. With this step, the two family-run companies who have a long track record of award-winning creative and innovative products in their business fields, will provide brand owners with an attractive one-stop shop with a European network.

Van Genechten Packaging's core business is innovative packaging made of cardboard and corrugated board for branded products. The company's product range has included creative and eye-catching secondary placements for its customers since 2020. Schoepe Display offers a complex range of services related to the development, production and logistics of high-quality short-term displays made of cardboard and corrugated board for POS placements. Their cooperation brings together inventiveness, professionalism in development, production and logistics in Germany and beyond. Both companies attach great importance to a strong customer orientation, innovation and sustainability.

This alliance offers brand owners efficient and attractive cardboard packaging, promotional packs and all kinds of innovative POS solutions all under one roof. The two companies' combined creativity and know-how shall form a unique design and development team. ■

Nagel Group übernimmt logistische Abwicklung für RUF

Die Nagel Group übernimmt umfangreiche Logistikdienstleistungen für die RUF Lebensmittelwerk KG (kurz RUF), einen norddeutschen Hersteller von Backmischungen und -zutaten, Dekoren, Desserts, Küchenhilfern, Glasuren und Flüssigteigen. Ab Juli 2022 werden neben der nationalen und internationalen Distribution inklusive Zollabwicklung auch die Shuttle-Verkehre zwischen den Produktionsstandorten in Essen i. Oldenburg und Quakenbrück an das Zentrallager in Bielefeld durch die Nagel Group durchgeführt. Die Transporte von RUF werden künftig in Zusammenarbeit mit dem Nagel-Group-Standort Borgholzhausen und dem B+S-Lager Bielefeld abgewickelt. Der Lebensmittelhersteller legt höchsten Wert auf eine lebensmittelgerechte Beförderung sowie die Sicherstellung einer lückenlosen Rückverfolgbarkeit jedes einzelnen Produktes. ■



Die Distribution für RUF innerhalb der EU wird vollständig durch die Nagel Group durchgeführt. (Bild: Nagel)
Distribution for RUF within the EU is handled entirely by the Nagel Group. (Image: Nagel)

Nagel Group takes over logistic handling for RUF

The Nagel Group will take over comprehensive logistics services for RUF Lebensmittelwerk KG (RUF for short), a northern German manufacturer of baking mixes and ingredients, desserts, decorations, kitchen aids, glazes and liquid ingredients. From July 2022 onwards, in addition to national and international distribution including customs clearance, shuttle transports between the production sites in Essen i. Oldenburg and Quakenbrück to the central warehouse in Bielefeld will also be handled by the Nagel Group. In future, RUF's transports will be handled in cooperation with the Nagel Group site in Borgholzhausen and the B+S warehouse in Bielefeld. The food manufacturer attaches the highest importance to food-safe transport and to ensuring the complete traceability of each individual product. ■

burg and Quakenbrück to the central warehouse in Bielefeld will also be handled by the Nagel Group. In future, RUF's transports will be handled in cooperation with the Nagel Group site in Borgholzhausen and the B+S warehouse in Bielefeld. The food manufacturer attaches the highest importance to food-safe transport and to ensuring the complete traceability of each individual product. ■

ProSweets Cologne als einmalige Special Edition im April 2022

Auf Basis einer umfassenden Befragung unter den ausstellenden Unternehmen der ProSweets Cologne hat sich die Koelnmesse gemeinsam mit den ideellen Trägern entschieden, die internationale Zulieferermesse für Süßwaren und Snacks auf den 23. bis 25. April 2023 zu verschieben und in Form einer Special Edition gemeinsam mit der vor kurzem einmalig verschobenen und verkürzten ISM durchzuführen.

„Die Rückmeldungen unserer Kunden auf unsere erfolgte Befragung und die persönlichen Gespräche mit unseren Ausstellern unterstreichen den Bedarf für die Durchführung und das Angebot einer ProSweets Cologne 2023 – Special Edition zum April-Termin“, erklärt Claire Steinbrück, neue Geschäftsbereichsleiterin Ernährungstechnologie der Koelnmesse. „Es zeigt sich, dass der Erfolgsschlüssel der ProSweets Cologne die Parallelität zur ISM ist: die einzigartige Konstellation der Abbildung der gesamten Wertschöpfungskette von Produktion, Zulieferindustrie und dem Handel. Aufgrund des sehr guten Anmeldestands des Early Birds für die Januar-Veranstaltung sind wir überzeugt davon, dass die Aussteller der ProSweets Cologne 2023 auch im Format einer Special Edition in gewohnter Manier mit relevanten Key-Playern netzwerken und ins Geschäft kommen werden.“ ■

ProSweets Cologne as one-time special edition in April 2023

A few weeks ago, Koelnmesse announced the one-off postponement of ISM trade show from the end of January until 23 to 25 April 2023 with a shortened schedule. Based on the feedback received after questioning the exhibiting companies of ProSweets Cologne in detail, together with their industry sponsors, Koelnmesse has decided to also postpone the international supplier fair for sweets and snacks until 23 to 25 April 2023 and execute it in the form of a special edition.

“The feedback from our customers to the survey we carried out and the many personal discussions with our exhibitors underline the need for the execution and offer of a ProSweets Cologne 2023 – Special Edition in April“, Claire Steinbrück, the new Food Technology Vice President Trade Fair Management, Koelnmesse, explained. “Irregardless of the date being postponed, the secret of ProSweets Cologne 2023's success has also asserted itself – and this is the fact that it is staged parallel to ISM: their unique constellation of covering the entire value chain of the production and supplier industries and the trade. We are thus convinced that the exhibitors of ProSweets Cologne 2023 will be able to network with the relevant key players and do business in the usual manner.“ ■

Südback 2022: Ideenfutter für die Bäckerei- und Konditorei-Branche

Auf der Südback, Fachmesse für Bäckerei und Konditorei, treffen vom 22. bis 25. Oktober 2022 in Stuttgart rund 700 Aussteller auf Fachbesucher aus dem In- und Ausland. An den Messeständen präsentieren Unternehmen auf 65.000 m² Fläche die Schwerpunkte Arbeits- und Betriebstechnik, Rohstoffe, Handelswaren, Geschäftseinrichtung und -Ausstattung, Verkaufsförderung sowie Dienstleistungen rund um das backende Gewerbe.

Zu den Angebotsschwerpunkten gehören Bäckereimaschinen und Backöfen, Bäckerei- und Konditoreiausrüstung, Rohstoffe, Backmittel, Süßwaren und Verpackungsmaterial. Neu ist der Bereich Speiseeis: Das Angebot reicht von Rohstoffen für die Eisherstellung über Eismaschinen bis zu Kühltechnik und Zubehör.

Ein qualifiziertes Rahmenprogramm mit Vortragsforen zu Trends im Bäckerei- und Konditoreiwesen rundet die Veranstaltung ab. Fachbesucher können sich hier mit Kollegen, internationalen Marktführern und anderen Experten austauschen und Entwicklungen und Zukunftschancen der Branche diskutieren.

www.messe-stuttgart.de/suedback



Zu den Angebotsschwerpunkten der Südback gehören Bäckereimaschinen und Backöfen. (Bild: Messe Stuttgart)
The focal points of the range include bakery machines and ovens. (Image: Messe Stuttgart)

Südback 2022: source of ideas for bakery and confectionery sector

At Südback, the trade fair for bakery and confectionery, around 700 exhibitors will meet trade visitors from Germany and abroad from 22 to 25 October 2022 in Stuttgart. At the trade fair booths, companies will present the focal points of work and operating technology, raw materials, merchandise, business furnishings and equipment, sales promotion and services for the baking trade on an area of 65,000 m².

The focal points of the range include bakery machines and ovens, bakery and confectionery equipment, raw materials, baking agents, sweets and packaging materials.

A new addition is the ice-cream section: the range extends from raw materials for ice-cream production and ice-cream machines to cooling technology and accessories.

A qualified complementary programme with lecture forums on trends in the bakery and confectionery sector rounds off the event. Here, trade visitors can exchange ideas with colleagues, international market leaders and other experts and discuss developments and future opportunities in the industry.

Pack Expo International mit mehr als 2.000 Ausstellern

Die Pack Expo International ist zurück und öffnet am 23. Oktober 2022 im McCormick Place, Chicago/USA, ihre Tore. Als umfassendste Verpackungs- und Verarbeitungsmesse der Welt im Jahr 2022 bietet die diesjährige Ausgabe den Besuchern mehr Besonderheiten als je zuvor und die Möglichkeit, in vier Tagen sehr viele Neuheiten zu entdecken. Die Besucher können innovative Lösungen von mehr als 2.000 Ausstellern erleben.

Die Pack Expo international präsentiert mehrere neue Sonderschauen. Die interaktive Ausstellung „Pack to the Future“, beispielsweise, bietet kostenlose Präsentationen von Branchenexperten zu den jüngsten Entwicklungen in der Branche, und der eintägige „Emerging Brands Summit“ liefert Informationen für Start-up-Unternehmen, die ihre Marke auf eine größere Produktion ausweiten möchten. Der Süßwarenpavillon, der von der National Confectioners Association gesponsert wird, beleuchtet Süßwarentrends und -verfahren und bietet zudem die Candy Bar Lounge für zwangloses Networking und Ideenaustausch.

www.packexpointernational.com

Pack Expo International with more than 2,000 exhibitors

Pack Expo International is back and will open its doors on 23 October 2022 at McCormick Place, Chicago/USA. As the most comprehensive packaging and processing show in the world in 2022, this year's edition will offer attendees more features than ever before and the opportunity to experience more innovations in four days than in a year's worth of research. Attendees will discover innovative solutions from more than 2,000 exhibitors displaying the latest technology, as well as information from more than 100 free educational sessions located on the show floor.

Pack Expo International will present several new show features. The interactive Pack to the Future Exhibit, for example, will provide free industry-expert presentations on cutting-edge industry advancements, and the one-day Emerging Brands Summit will feature educational content, table top exhibits and expert advisors. The Confectionery Pavilion, sponsored by the National Confectioners Association, highlights candy trends and technologies, and also offers the Candy Bar Lounge for casual networking and idea sharing.

Fi & Hi Europe in Paris erwartet mehr als 20.000 Besucher

Die Fi & Hi Europe kehrt in diesem Jahr nach Frankreich zurück. Vom 6. bis 8. Dezember findet die führende Fachmesse für Inhaltsstoffe erstmalig auf dem Messegelände Paris Expo Porte de Versailles statt. In vier Hallen präsentieren sich mehr als 1.200 Aussteller – von führenden Ingredients-Herstellern bis hin zu hoch spezialisierten Start-ups. Die Präsenzmesse wird durch ein umfassendes Online-Angebot ergänzt. Dadurch erhalten Teilnehmer mehr Flexibilität und zahlreiche Möglichkeiten, sich virtuell, persönlich oder auf beiden Wegen zu informieren, Kontakte zu knüpfen und Innovationen voranzutreiben.

In Paris werden im Dezember Aussteller und Besucher aus über 135 Ländern erwartet. Der neue Standort Paris Expo Porte de Versailles ist von vielen Hotels, Restaurants



Die Fi & Hi Europe präsentiert die jüngsten Zutaten-Trends und -Innovationen für die Lebensmittelindustrie. (Bild: Informa Markets)
Fi & Hi Europe will showcase the latest ingredient trends and innovations for the food industry. (Image: Informa Markets)

und Bars aus zu Fuß zu erreichen, was die Logistik erleichtert und die Veranstaltung so besucherfreundlich wie nie zuvor macht.

Der Veranstalter Informa Markets setzt 2022 auf ein technisch verbessertes hybrides Veranstaltungskonzept. Die Kombination aus Online- sowie Präsenzveranstaltung bietet den Teilnehmern das Beste aus beiden Welten, darunter eine große Vielfalt an Live- und On-Demand-Inhalten sowie datenbasierte Networking-Optionen. Alle Aussteller verfügen über ein

eigenes Online-Profil, das es ihnen ermöglicht, bereits vor der Veranstaltung relevante Kontakte zu finden, sich zu vernetzen sowie virtuelle oder persönliche Meetings zu vereinbaren.

www.figlobal.com/fieurope

Fi & Hi Europe in Paris set to attract over 20,000 attendees

Fi Europe co-located with Hi Europe returns to France this year from 6 to 8 December. For the first time, the leading ingredients exhibition will take place at Paris Expo Porte de Versailles – occupying four halls with more than 1,200 exhibitors, ranging from leading ingredients suppliers through to highly specialized newcomers. The in-person show will be framed and supported by an extensive online event, giving attendees countless opportunities and greater flexibility to source, connect and innovate – be it virtually, in-person or both.

In Paris, Fi & Hi Europe is set to attract exhibitors and attendees from over 135 countries around the world. Located in the heart of the city, Paris Expo Porte de Versailles is within walking distance of many hotels, restaurants and bars – making the event more visitor-friendly than ever before.

With this year's show, the organizer Informa Markets continues its hybrid journey, setting the bar even higher with more advanced technology. The combination of online and in-person events offers attendees the best of both worlds, covering a huge variety of live and on-demand content, as well as data-driven matchmaking options, enabling a seamless all-round show experience. For example, all exhibitors will have an online profile that allows them to connect and network ahead of the event and gather leads onsite using the integrated lead scanning system. This means it is very easy to find and connect with relevant contacts and schedule virtual or in-person meetings using the online event platform.

Machine VISION solutions FOR optical EMPTY MOULD CHECK (FLK)



- PC-based vision systems with GigE or USB3 camera(s)
- recognize contaminations in each alveolus down to a size of 1 mm²
- color image-processing system
- 4 mechanical basic variants, each for different mould widths up to 1050 mm



25 YEARS
bi-ber
Bilderkennungssysteme

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

Snackex 2022: Schaufenster für innovative Zutaten und Technik

Die diesjährige Snackex, die Fachmesse für pikante Snacks und Nüsse, die kürzlich in Hamburg stattfand, war wieder das Ziel zahlreicher Vertreter der gesamten Snackbranche. 2021 war die Veranstaltung aufgrund der Pandemie verschoben worden. Das Angebot der Aussteller reichte von Zutaten über Verarbeitungssysteme bis hin zu Verpackungslösungen.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Die Besucher der Snackex 2022 konnten sich bei rund 150 Ausstellern über neue Technologien und Trends informieren und mit Lieferanten, Entscheidungsträgern, Distributoren, Einzelhändlern und Kunden in Kontakt treten. Leider waren von der „European Snacks Association (ESA)“ als Veranstalter im Nachgang keine „Facts and Figures“ zur Messe – wie insbesondere Besucherzahlen und dergleichen – zu erhalten.

Die Fachschau präsentierte das gesamte Produktspektrum für die Herstellung und Verpackung von pikanten Snacks und Nüssen. Lieferanten von Snack-Pellets waren ebenso vertreten wie Hersteller von Extruder-

dieranlagen oder Anbieter von Messgeräten.

Ob Coatings, Knabberartikel, Tortillas oder Tacos: Mit einem breiten Portfolio an rein pflanzlichen Spezialmehlen auf Basis von Mais und Hülsenfrüchten bot GoodMills Innovation (www.goodmillsinnovation.com) passgenaue Lösungen für den Snack-Bereich. Das Unternehmen verfügt auch über umfassende Expertise bei Coatings: „Bei gecoateten Nüssen und anderen Snacks kommt es auf den Crunchfaktor an“, betonte Dr. Kerstin Burseg, Head of Research & Product Development. „Der Biss, aber auch die Aroma- sowie Geschmacks-Entfaltung müssen unbedingt stimmen – wir haben verlässli-

che Lösungen, die technologisch und sensorisch überzeugen.“

Der Anbieter präsentierte unter anderem seine Snackmaxx-Masa-Mehle aus Mais, die sich für den Einsatz in herzhaften und süßen Snack-Produkten wie Tortilla-Chips, Waffeln oder Coatings eignen. Sie sind glutenfrei sowie „Clean Label“ und können – da sie in unterschiedlichen Granulationen verfügbar sind – in verschiedensten Snacks verwendet werden. Ähnliches gilt für die Bandbreite an Hülsenfruchtmehlen des Anbieters: Sie ermöglichen Protein-Claims, die ernährungsbewusste Konsumenten ansprechen. „Außerdem können wir mit unseren Hülsenfruchtmehlen die Teigeigenschaften und damit die Produktqualität, etwa von Stapelchips, positiv beeinflussen“, merkte Dr. Kerstin Burseg an.

Zitrusfasern positiv für Textur und Umwelt

Der Zutatenlieferant Ingredion (www.ingredion.com) hat sein Programm um neue diätetische Fruchtfasern erweitert. Diese werden in der Region Europa, Naher Osten und Afrika (EMEA) unter den Markennamen Fibertex CF 502 und Fibertex CF 102 angeboten und sollen im Laufe des Jahres auch in anderen Regionen erhältlich sein. Die „Clean-Label“-Texturierungsmittel werden aus ungenutzten Nebenströmen der Zitrus-Verarbeitung gewonnen und können das Nährwertprofil und die Attraktivität des Etiketts in einer Vielzahl von Anwendungen verbessern. Sie sollen für eine einzigartige Textur sorgen, den Ersatz kostspieliger Zutaten er-



GoodMills Innovation präsentierte Spezialmehle auf Basis von Mais und Hülsenfrüchten. (Bild: GoodMills Innovation)
GoodMills Innovation presented special flours based on corn and pulses. (Image: GoodMills Innovation)

und Verschließen von Kartons oder Schalen mit Snackbeuteln: „Die Snack Master-200-Reihe ist die ultimative kompakte Verpackungsmaschine für vertikale Hochgeschwindigkeits-Snackverpackungsanforderungen“, erklärte Key Account Manager Aldrin Saarloos. „Ihre Standardkonfiguration, der SnackMaster 200, automatisiert die Handhabung von Snackbeuteln und das vertikale Beladen – hochkant, flach oder kombiniert – von RSC-(Regular-slotted-Container)-Kartons und/oder -Schalen vollumfänglich.“ Der neue Snackmaster 200i ist zusätzlich mit einem voll integrierten RSC-Kartonaufrichter und -Bandverschließer ausgestattet.

Die intelligente Konstruktion des Systems vereinfacht Umrüstungen erheblich, da keine Formatteile erforderlich sind. Es ist auch komplett automatisch einstellbar, was die Anpassung an künftige Verpackungsanforderungen erleichtert. Mit ihrer schmalen Stellfläche (Breite 1.480 mm) soll die automatisierte Lösung in jedes Kundenlayout passen. „Ihr ergonomisches und offenes Design erlaubt einen einfachen Zugang und schafft einen optimierten Prozessüberblick“, merkte Aldrin Saarloos an.

www.snackex.com

möglichen und dazu beitragen, die Textur über die Haltbarkeitsdauer zu verlängern und zu stabilisieren, um so die Umweltbelastung durch die Vermeidung von Lebensmittelabfällen zu reduzieren.

„Fibertex-CF-Zitrusfasern enthalten mehr als 90 Prozent Ballaststoffe, und ihre inhärente Funktionalität kann Zutaten wie Fette, Hydrokolloide und modifizierte Stärken ersetzen und so dazu beitragen, Fett, Zucker und Kalorien in einer Reihe von Anwendungen zu reduzieren“, erläuterte Constantin Drapatz, EMEA Senior Marketing Manager für Clean & Simple Ingredients. Die Fasern ermöglichen die Auslobung „Ballaststoffquelle“ oder „hoher Ballaststoffgehalt“, was für die Verbraucher attraktiv ist und eine Differenzierung im Regal erlaubt.

Intelligente Konstruktion vereinfacht Umrüstungen

Ishida (www.ishidaeuropa.com) untermauerte auf der Snackex seine Rolle als ein weltweit führender Anbieter kompletter Snack-Verpackungslösungen. Präsentiert wurde iTPS (integrated Total Packaging System), das laut Hersteller einzige voll integrierte Snack-Verpackungssystem auf dem Markt, das Verwiegung, Verpackung in Beutel und Qualitätskontrolle vereint.

Der hart umkämpfte Snackmarkt verlangt Produktionsanlagen, die leistungstark und flexibel zugleich sind. Das iTPS kombiniert die Hochleistungsmehrkopfwage CCW-RV mit

der vertikalen Schlauchbeutelmaschine Inspira, die speziell für Snackprodukte konzipiert ist und als weltweit schnellste ihrer Art gilt. Beide Einheiten sind sehr gut aufeinander abgestimmt und besitzen eine zentrale Steuerung. Liniengeschwindigkeiten bis 130 Beutel pro Minute bei Kartoffelchips und bis 200 Beutel pro Minute bei extrudierten Snacks sind möglich. Anwender sollen zudem von hoher Gewichtsgenauigkeit und Verpackungsqualität profitieren.

Die integrierte Schlauchbeutelmaschine Inspira verarbeitet verschiedenste Folienarten und Verpackungsformate wie Schlauch-, Seitenfalten-, Standboden- und Kettenbeutel. Für eine konsistente und zuverlässige Produktion sorgen automatische Zentrier- und Spannfunktionen.

Blueprint Automation (BPA) (www.blueprintautomation.com) bietet eine kompakte Hochgeschwindigkeits-Verpackungslösung für das automatische Formen, vertikale Beladen

**DAS EINZIGE REINIGUNGSMITTEL
DAS SIE BRAUCHEN.**



green
cleaning

**HYGIENISCHE
DAMPFREINIGUNG.
OHNE CHEMIE.
OHNE KOMPROMISSE.**





www.beam.de
info@beam.de
+49 8337 74000





Gute Stimmung herrschte am Stand des amerikanischen Mandel-Lieferanten Almond Board of California. The mood was good at the booth of the American almond supplier Almond Board of California.

Snackex 2022: showcase for innovative ingredients and technology

This year's Snackex, the trade fair for savoury snacks and nuts, which recently took place in Hamburg/Germany, was again the destination for numerous representatives of the entire snack industry. In 2021, the event had been postponed due to the pandemic. The exhibitors' offerings ranged from ingredients to processing systems and packaging solutions.



Die im Snack-Verpackungssystem iTPS von Ishida integrierte Schlauchbeutelmaschine Inspira ist die schnellste ihrer Art. The Inspira form, fill and seal machine integrated into Ishida's iTPS snack packaging system is the fastest of its kind.

By Dr Bernhard Reichenbach

Visitors to Snackex 2022 were able to find out about new technologies and trends from around 150 exhibitors and make contact with suppliers, decision-makers, distributors, retailers and customers. Unfortunately, the "European Snacks Association (ESA)" as organizer was unable to provide any facts and figures on the trade fair afterwards – such as visitor numbers and the like in particular.

The trade show presented the entire product spectrum for the production and packaging of savoury snacks

and nuts. Suppliers of snack pellets were represented as well as manufacturers of extrusion lines or suppliers of measuring equipment.

Whether it's snack coatings and snack items, tortillas or tacos: With a broad portfolio of purely special vegetable flours based on corn and pulses, GoodMills Innovation (www.goodmillsinnovation.com) offered custom-fit solutions for the snack sector. The company has extensive expertise in coatings. "For coated nuts and other snacks, it simply comes down to the crunch factor", Dr Kerstin Burseg, Head of Research & Product Development, emphasized.

"The bite, but also the flavour development, absolutely has to be right – we have reliable solutions that are technologically and sensory convincing."

Among other things, the supplier presented its Snackmaxx Masa flours made from corn, which are suitable for savoury as well as sweet snack products like tortilla chips, wafers or coatings. They are gluten-free and clean label, and – since they are available in a variety of granulations – can be used in a wide range of snacks. Similarly, the company's range of legume flours enables protein claims

that appeal to nutrition-conscious consumers. "We can also use our legume flours to positively influence the dough properties and thus the product quality, for example of stacked chips," noted Dr Kerstin Burseg.

Ingredient supplier Ingredion (www.ingredion.com) has expanded its offerings with new dietary fruit fibres – branded Fibertex CF 502 and Fibertex CF 102 in the Europe, Middle East and Africa (EMEA) region, with availability in other regions expected later this year. The clean label texturizing ingredients are made from unutilized citrus processing side-streams and can improve nutritional profiles and label appeal in a wide range of applications. They shall deliver a unique texture, enable the replacement of costly ingredients and can help extend and stabilize texture over shelf-life to reduce environmental impact by reducing food waste.

Citrus fibres positive for texture and environment

"Fibertex CF citrus fibres contain more than 90 percent dietary fibre, and their inherent functionality can replace ingredients such as fats, hydrocolloids and modified starches, helping to reduce fat, sugar and calories in a range of applications," Constantin Drapatz, EMEA Senior Marketing Manager for Clean & Simple Ingredients, explained. The fibres enable "source of fibre" or "high in fibre" claims, which present consumer appeal and on-shelf.

At Snackex, Ishida (www.ishida-europe.com) underlined its role as a leading global supplier of complete snack packaging solutions. On show was iTPS (integrated Total Packaging

System), which, according to the manufacturer, is the only fully integrated snack packaging system on the market that combines weighing, bagging and quality control.

The highly competitive snack market demands production systems that are both powerful and flexible. The iTPS combines a high-performance CCW-RV multihead weigher with the Inspira vertical form-fill-seal machine, which is specially designed for snack products and is considered the fastest of its kind in the world. Both machines are well matched to each other and have a central control system. Line speeds of up to 130 bags per minute for crisps and up to 200 bags per minute for extruded snacks are possible. Users also benefit from high weight accuracy and packaging quality.

Smart construction simplifies changeovers

The integrated Inspira form-fill-seal machine processes a wide variety of film types and packaging formats such as tubular, gusseted, stand-up and chain bags. Automatic centring and clamping functions ensure consistent and reliable production.

Blueprint Automation (BPA) (www.blueprintautomation.com) offers a compact high speed case packing solution for automatic forming,



Der neue Snackmaster 200i von BPA ist mit einem voll integrierten RSC-Kartonaufrichter und -Bandverschießer ausgestattet. BPA's new Snackmaster 200i is equipped with a fully integrated RSC case erector and tape closer.

vertical loading and closing of cases or trays with snack bags: "The SnackMaster 200 series is the ultimate compact packaging machine for high speed vertical snack packaging requirements," explained Key Account Manager Aldrin Saarloos. "Its default configuration, the SnackMaster 200, fully automates snack bag handling and the vertical loading process – on edge and flat or combined – of RSC (regular slotted container) cases and/or trays. The new Snackmaster 200i is

also equipped with a fully integrated RSC case erector and tape closer.

Its smart construction significantly simplifies changeovers, as no format parts are required. It is also fully auto adjust, making it even more easy to adapt to future packing needs. With its narrow footprint (width 1,480 mm) this automated solution suits any customer layout. "Its ergonomic and open design provides an easy access and creates optimized process overview", Aldrin Saarloos noted.



MOHN



EDELSTAHL®
Rostfrei

Hebe- und Kippanlagen.
Robust und effizient.



Zum Heben und Kippen von Großboxen
Starke Industrieausführung
Mit garantiert langer Lebensdauer



MOHN GMBH
20 JAHRE+
ERFAHRUNG

WWW.MOHN-GMBH.COM

Verpackungsschau deutlich größer als 2021

Vom 27. bis 29. September 2022 trifft sich die europäische Verpackungsbranche wieder auf der FachPack, der Europäischen Fachmesse für Verpackung, Technik und Prozesse. Im Messezentrum Nürnberg präsentieren wesentlich mehr Aussteller als zuletzt zahlreiche neue und weiterentwickelte Lösungen.

Im Vergleich zur FachPack 2021 hat die Messe in diesem Jahr deutlich zugelegt: „Wir freuen uns, dass wir die Ausstellierzahl erheblich steigern konnten, und zwar um etwa 40 Prozent“, betont Phillip Blass, Director FachPack. „Wir rechnen mit mehr als 1.100 Ausstellern, darunter zahlreiche renommierte Verpackungsmaschinen- und Packmittelhersteller.“

Mit dem neuen Slogan „Wir machen Zukunft“ widmet sich die Messe dem brandaktuellen Leitthema „Transition in Packaging“, das den derzeit stattfindenden Wandel in der Branche beschreibt. Dieser zeichnet sich vor allem durch mehr Nachhaltigkeit, steigenden E-Commerce und zunehmende Digitalisierung aus. Das Leit-

thema spiegelt sich im Messeteil, aber auch im Rahmenprogramm wider.

Die Besucher erwartet ein umfangreiches Vortragsprogramm sowie spannende Sonderschauen und Preisverleihungen. Zeitgleich zur FachPack findet in diesem Jahr die Powtech, internationale Leitmesse für Pulver-, Granulat- und Schüttguttechnologien, im Messezentrum statt. Dies schafft zusätzliche Synergien im Bereich Processing und Packaging. Die FachPack belegt neun Messehallen, die Powtech vier. Halle 4 ist eine sogenannte Mischhalle mit Ausstellern, die sowohl Angebote für Schüttgut- als auch Verpackungsexperten haben.

Die FachPack versteht sich als Impulsgeber, und als solcher organi-

siert sie wieder ein informatives Vortragsprogramm mit den beliebten Foren PackBox (Halle 9) und TechBox (Halle 3C) – 9.500 Teilnehmer zählten beide Foren 2021. Aufgegriffen werden aktuelle Branchenthemen wie Fachkräftemangel, Lieferketten-Engpässe/Supply Chain Management, Rohstoffpreise und dergleichen.

Digitale Ergänzung zur Vor-Ort-Veranstaltung

Neben den genannten Foren gibt es das Ausstellerforum, die InnovationBox, in Halle 5. Hier können angemeldete Aussteller ihre Innovationen und Produkt-Highlights den Fachbesuchern in 30-minütigen Vorträgen vor Ort präsentieren.

Auch auf der FachPack 2022 heißt es wieder Bühne frei für die Sieger der renommiertesten europäischen Leistungsschau rund um die Verpackung, den Deutschen Verpackungspreis. Der Preis wird vom Deutschen Verpackungsinstitut (dvi) ausgelobt und in zehn Kategorien am ersten Messetag im Forum PackBox verliehen.

Auch in diesem Jahr gibt es die digitale Erweiterung myFACHPACK für das Matchmaking und den Wissenstransfer, die die Messe vor Ort in die virtuelle Welt verlängert. Bereits im Vorfeld der Messe, ab 16. September 2022, bietet das neue Tool für Besucher die Möglichkeit zur Vernetzung mit Ausstellern, Partnern und Referenten. Während der Messelaufzeit wird das Programm der genannten Vortragsforen live auf myFACHPACK gestreamt und steht im Nachhinein dort zur Verfügung (www.fachpack.de/myFACHPACK).

www.fachpack.de
www.powtech.de



Die Aussteller bieten ein breites Angebot rund um die Prozesskette Verpackung für Industrie- und Konsumgüter.
The exhibitors will showcase a wide range of products for the packaging process chain for industrial and consumer goods.

Packaging show significantly larger than 2021

From 27 to 29 September 2022, the European packaging industry will once again gather at FachPack, the European trade fair for packaging, technology and processes. Considerably more exhibitors than last time will present numerous new and further developed solutions at the Exhibition Centre Nuremberg/Germany.

Compared with FachPack 2021, the exhibition has grown significantly yet again: “We are extremely pleased that we have been able to substantially increase the number of exhibitors, in fact by about 40 percent,” says Phillip Blass, Director FachPack. “We are reckoning on more than 1,100 exhibitors, including numerous well-known packaging machine and packaging material manufacturers.”

The exhibitors will showcase a wide range of products for the packaging process chain for industrial and consumer goods. The products on display include packaging materials, packaging and accessories, packaging and bottling machinery, labelling, marking and identification technology, machines and equipment in the packaging periphery, packaging printing and finishing equipment, palletizing technology, intra-logistics and services.

Digital extension to the on-site event

With the new slogan “We make future”, the trade show is dedicated to the highly topical main theme “Transition in Packaging”, which aptly describes the change currently taking place in the industry. It is a shift characterized, above all, by greater sustainability, a growing e-commerce landscape and increasing digitalization. The main theme is reflected in both the exhibition and the supporting programme.

Visitors from the consumer and industrial goods segments can look forward to an extensive programme of presentations, exciting special shows and awards ceremonies. This



Die von der FachPack organisierten Vortragsforen waren sehr gut besucht. (Bilder: NürnbergMesse)
The presentation forums organized by FachPack were very well attended. (Images: NürnbergMesse)

year, Powtech, the leading international trade fair for powder, granule and bulk solids technologies, will take place at the exhibition centre at the same time as FachPack. This creates additional synergies in the processing and packaging segment. FachPack will take up nine exhibition halls and Powtech four. Both fairs are easily connected by walkways. Hall 4 is a “mixed” hall with exhibitors that offer solutions for bulk solids and packaging experts alike.

FachPack sees itself as a driving force, and as such has again organized a comprehensive programme of presentations in the popular forums PackBox (hall 9) and TechBox (hall 3C) – the two forums were attended by 9,500 visitors in 2021. The forums will explore topical industry issues like the shortage of skilled personnel, supply chain bottlenecks/management, raw material prices and a whole lot more.

In addition to the forums mentioned, there is the exhibitor forum InnovationBox in hall 5. Here, regis-

tered exhibitors can introduce their innovations and product highlights to trade visitors in live, 30-minute presentations.

At FachPack 2022, the stage is set, once again, to honour the winners of the most prestigious European exhibition of packaging excellence, the German Packaging Award. This accolade is awarded by the German Packaging Institute (dvi) and presented in ten categories on the first day of the fair in the PackBox forum.

This year, the digital extension myFACHPACK will once again facilitate matchmaking and knowledge transfer and extend the on-site event into the digital environment. Starting on 16 September 2022 in the run-up to the fair, the new tool for visitors will provide the opportunity to network with exhibitors, partners and speakers. During the event itself, the forums mentioned will be live streamed on myFACHPACK and will also be accessible there subsequently (www.fachpack.de/myFACHPACK).

SACMI verpackt Süßigkeiten effizient und nachhaltig

SACMI Packaging & Chocolate demonstriert auf der FachPack seine Kompetenz beim Verpacken süßer Leckereien. Zu sehen gibt es eine neuentwickelte Multi-Style-Pralinenwickelmaschine sowie eine vollelektronische Schlauchbeutelmaschine für Süß- und Backwaren. Beide Maschinen erlauben die Verarbeitung umweltverträglicher Folien.

Die neue Multi-Style-Pralinenwickelmaschine HY7 unter der

Marke Carle & Montanari meistert die aktuellen Herausforderungen hinsichtlich flexibler Formate. Das in Nürnberg ausgestellte Modell in Top-Twist-Konfiguration verpackt bis zu 500 Pralinen pro Minute. Möglich sind auch Seiten- oder Doppel-Twist sowie Bündel-, Kuvert- oder einfacher Einschlag. Hocheffizient verarbeitet die Wickelmaschine selbst sehr empfindliche oder

unregelmäßig geformte Produkte. Die einzelnen, servogetriebenen Teile des Falzwerks lassen sich nicht nur flexibel an die Pralinenform anpassen, sondern ebenso an die Eigenschaften der Wickelfolie, sodass auch die jüngste Generation umweltfreundlicher Folien verarbeitet werden kann.

Das Unternehmen präsentiert außerdem das Spitzenmodell der neuen horizontalen Schlauchbeutelmaschinenreihe JT Advance. Die voll-elektronische und servogesteuerte Maschine wird unter der Marke OPM produziert und vermarktet. Ihre umfangreiche Konfigurierbarkeit macht die Baureihe zu einer geeigneten Lösung für Produkte wie Schokoladen- und Müsliriegel, Snacks und Pralinen, die eine hohe Ausbringungsleistung von bis zu 150 m Folie pro Minute erfordern. Niedrige Betriebskosten, minimierter Bedienungsaufwand und vereinfachte Wartung sind mit kürzeren Umrüstzeiten kombiniert. Der Folienrollenwechsel kann bei laufender Produktion erfolgen, ohne die Maschinengeschwindigkeit zu reduzieren.

FachPack, Halle 1, Stand 222
www.sacmi.com



Die neue Pralinenwickelmaschine HY7 ermöglicht zahlreiche Wickelarten und verarbeitet auch umweltfreundliche Folien. (Bild: SACMI)
The new hybrid wrapping machine HY7 stands out for its multi-style and multi-material approach. (Image: SACMI)

SACMI packages sweets efficiently and sustainably

SACMI Packaging & Chocolate will present its new models of packaging machinery, wrapping machines and tray forming machinery. Uncompromising quality combined with the new frontier of sustainable green packaging is the common thread of solutions the company offers. The new machinery design provides high versatility and operator friendliness ensured by a new design approach to machines that focuses on the operator. The company will present the top of the range of the new series of horizontal flowpack packaging machines, with applications ranging from chocolate to bakery, from snacks to biscuits.

The manufacturer joins the new generation of wrapping machines with the "revolutionary" HY7, the new hybrid wrapping machine proposed under the Carle & Montanari brand. A solution that goes beyond the concept of purely mechanical design in the direction of an adaptive and versatile management of production flow, thanks to high-performance and energy-efficiency servo drives. Shown here in the "top twist" configuration, HY7 stands out for its multi-style and multi-material approach. A solution with which the manufacturer accompanies the sustainable green transition, thanks to

the innovative design features of the machine that facilitate the adoption of new eco-sustainable wrapping materials.

With the JT Advance, marketed under the OPM brand, the company is betting on the wide configurability of a solution designed for high speeds of up to 150 m of film per minute and characterized by reduced operating costs and simplified maintenance. The result is maximized ease of management by the operator who has easy access to the machine from the front, with toolless adjustments thanks to quick-release connections that facilitate changeover.



Schubert demonstriert Verpacken in Variationen

Nachhaltigkeit, Digitalisierung, E-Commerce: Die Verpackungsindustrie ist im Wandel. Auf der FachPack stellt Schubert Lösungen für die aktuellen Herausforderungen vor. Wie Robotik mehr Flexibilität ermöglicht, soll der Tray Packer zeigen. Er verpackt Hamburger, die sich in einer Sichtverpackung befinden, in Karton-Trays mit separatem Deckel, wobei anzumerken ist, dass sich das System auch zum Verpacken von Süßwaren eignet. Es kann Produkte in drei verschiedene Verpackungsvarianten verpacken. Künftig sollen sogar bis zu 14 verschiedene Formate verfügbar sein. Durch das flexible Zusammenfügen von Einzel- und Mehrfachverpackungen entstehen unterschiedliche Packschemata. Einzel-Trays können sowohl nebeneinander als auch gestapelt zu einem Doppel-Tray verklebt werden. Überdies stellt ein Kontrollsystem sicher, dass nur vollständige und mit einwandfreien Produkten befüllte Trays verschlossen werden.

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

Schubert to demonstrate packaging in variations

Sustainability, digitalization, e-commerce: The packaging industry is undergoing a great deal of change. At this year's FachPack trade show in Nuremberg/Germany, Schubert will be showcasing solutions to meet current challenges. The Traypacker shall demonstrate how robotics are enabling more flexibility. The machine packages hamburgers, which are sealed in a transparent pack, into cardboard trays with separate lids, although it should be noted that the system is also suitable for packaging confectionery. It can package products into three different packaging variants. In the future, as many as 14 different packaging formats will be available. A variety of packaging configurations can be created by flexibly combining single and multiple packs. Single trays can either be glued next to each other or stacked to create a double tray. Furthermore, a control system ensures that only complete trays filled with flawless products are sealed.



Nur ein Fingerschnippen entfernt

Unsere nachhaltige Verpackungslösung für Ihr Produkt

Unser oberstes Ziel ist seit jeher ein hochwertiges Verpackungsergebnis. Dabei behalten wir Bedienerfreundlichkeit, schnelle und einfache Formatwechsel und eine effiziente Wartung stets im Fokus.
www.somic-packaging.com



FACHPACK 2022
Überzeugen Sie sich selbst und besuchen Sie uns.
Halle 1 • Stand 244

... so easy



Syntegon: Technologien für mehr Automation und Nachhaltigkeit

Getreu dem diesjährigen Motto „Transition in Packaging“ stellt Syntegon auf der FachPack Prozess- und Verpackungslösungen rund um die Zukunftsthemen Nachhaltigkeit und Automatisierung vor. Das Highlight auf dem Messestand ist die integrierte Systemlösung zum Verpacken von Pistazien. Torsten Sauer, Projektleiter Nachhaltigkeit bei Syntegon, erläutert: „Wir möchten Lebensmittelunternehmen dabei unterstützen, ihre Produktion zukunftsfähig zu gestalten. Die Integration flexibler, automatisierter Systeme und nachhaltiger Technologien leistet dazu einen wichtigen Beitrag. Hersteller können so noch schneller auf künftige Trends reagieren.“

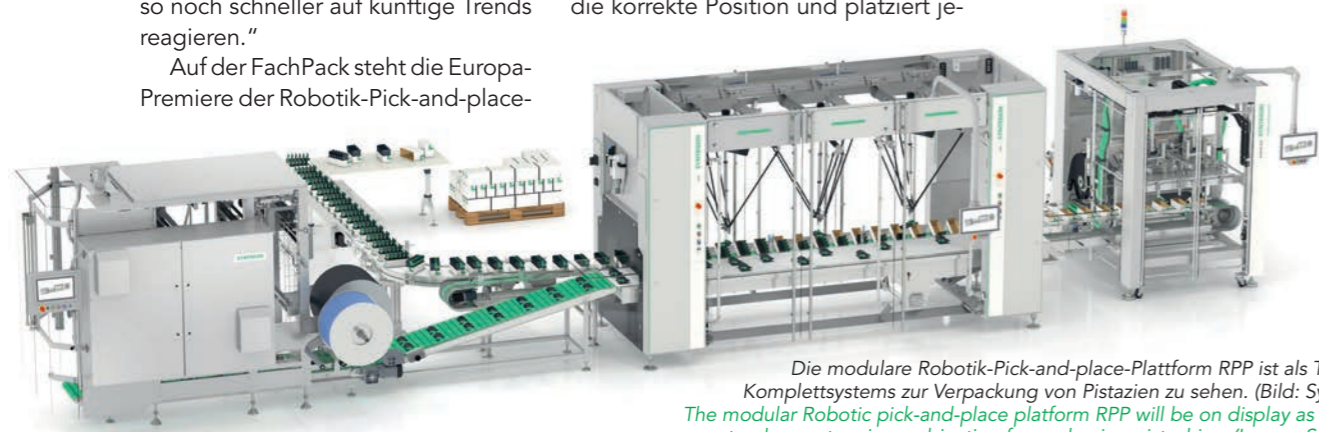
Auf der FachPack steht die Europa-Premiere der Robotik-Pick-and-place-

Plattform RPP im Fokus: Die modulare Plattform ergänzt Verpackungslinien, indem sie das Produkthandling und/oder die -zuführung übernimmt. Am Stand wird die Robotiklösung als Teil eines Komplettsystems in Verbindung mit der vertikalen Schlauchbeutelmaschine SVE 2520 DZ und dem Kartonaufrichter Kliklok ACE gezeigt.

Vor Ort wiegt die Schlauchbeutelmaschine Pistazien ab, bevor sie diese in Doy-Beutel verpackt. Die hochflexible Maschine verarbeitet jedoch auch alle anderen gängigen Beutelformate. Die Pick-and-place-Plattform RPP übernimmt die flach liegend zugeführten Doy Beutel, bringt sie in die korrekte Position und platziert je-

weils fünf davon aufgerichtet in Karton-Trays, die der Kliklok ACE vorgeformt hat. Neben dem bewährten Klebeverschluss deckt der ACE zudem leimfreie Lock-Style-Verschlüsse ab und bietet damit nachhaltige Optionen für verschiedene Kartonformate. Die einzelnen Komponenten der ausgestellten Linie lassen sich unterschiedlich konfigurieren und eröffnen Herstellern somit zusätzlichen Spielraum, um mit vielfältigen Packstilen, Formaten und Materialien aktuelle Markttrends zu bedienen.

FachPack, Halle 1, Stand 204
www.syntegon.com



Die modulare Robotik-Pick-and-place-Plattform RPP ist als Teil eines Komplettsystems zur Verpackung von Pistazien zu sehen. (Bild: Syntegon)
The modular Robotic pick-and-place platform RPP will be on display as part of a turnkey system in combination for packaging pistachios. (Image: Syntegon)

Syntegon: technologies for more automation and sustainability

True to this year's motto "Transition in Packaging", Syntegon will present process and packaging solutions centered around the future topics of sustainability and automation. An integrated system solution for packaging pistachios will be the highlight at the booth. Torsten Sauer, Project Manager Sustainability at Syntegon, explains: "We want to support food companies in making their production fit for the future. The integration of flexible, automated systems and sustainable technologies contributes significantly to this goal. This allows manufacturers to react even faster to future trends."

The focus at FachPack will be on the European premiere of the RPP robotic pick-and-place platform: The modular platform complements packaging lines by taking over product handling and/or feeding. The robotic solution will be on display at the booth as part of a turnkey system in combination with the SVE 2520 DZ vertical bagger and the Kliklok ACE carton erector.

On site, the SVE 2520 DZ vertical form, fill and seal machine weighs pistachios before packing them into doy bags. The highly flexible machine also processes all other common bag

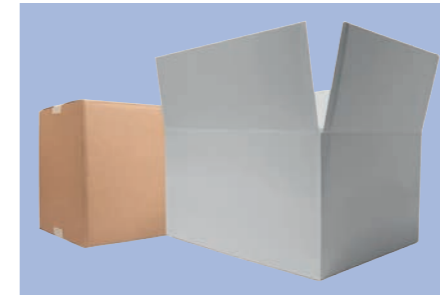
formats. The RPP pick-and-place platform picks up the doy bags which are transported flat, positions them correctly and places five at a time upright in cardboard trays that have been preformed on the Kliklok ACE. The ACE covers both glue closure and glueless lock-style closures, providing sustainable options for different carton formats. The individual components of the exhibited line can be configured flexibly, giving manufacturers many options to respond to changing market trends with a wide range of packaging styles, formats and materials.

Orbis Europe bietet nachhaltige Alternative zur Kartontage

Orbis Europe: sustainable alternative to cardboard packaging

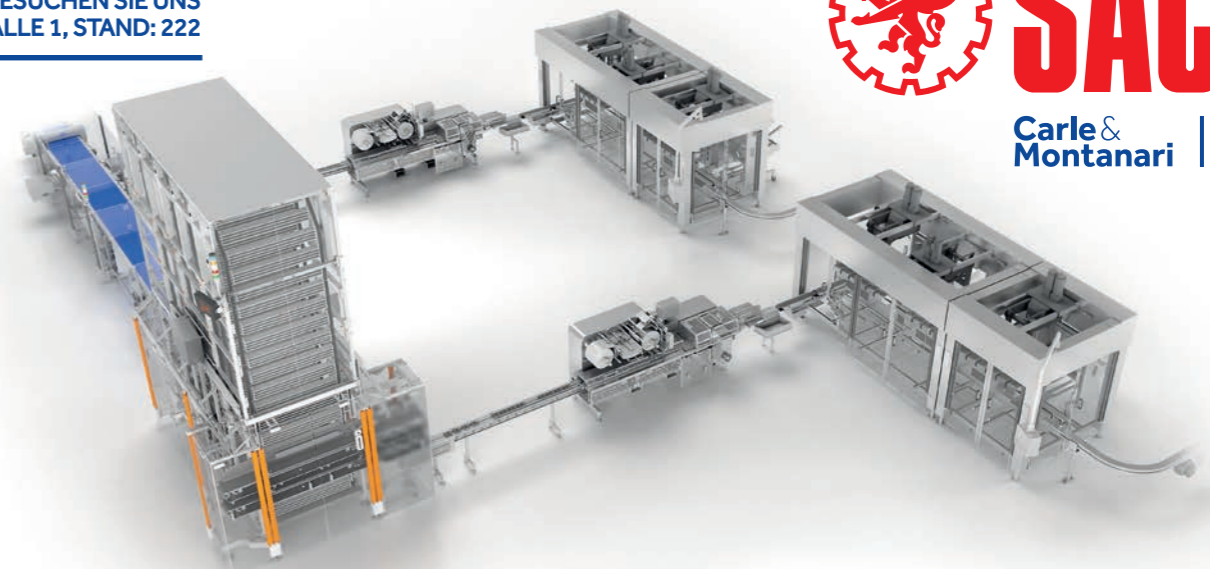
Orbis Europe präsentiert auf der FachPack 2022 in Nürnberg seine nachhaltigen und robusten Mehrweg-Transportverpackungen aus Kunststoff für unterschiedliche Industriebereiche. Dazu zählt etwa die Verpackungslösung PlastiCorr, mit der sich Boxen aus Wellpappe und Kartontage in automatisierten Verpackungslinien der FMCG-Industrie 1:1 ersetzen lassen. Die Boxen aus Polypropylen (PP) verhalten sich in automatisierten Verpackungslinien ebenso wie Boxen aus Wellpappe – bei verbesserten Produkteigenschaften. Im Gegensatz zu den Einweg-Boxen, die nach nur einer Verwendung entsorgt beziehungsweise recycelt werden müssen, sind mit PlastiCorr mehr als 70 Umläufe möglich. Anwender reduzieren dadurch ihren Wasser- und Energieverbrauch, verursachen weniger Feststoffabfälle und profitieren langfristig von Kosteneinsparungen.

FachPack, Halle 6, Stand 316
www.orbiseurope.eu



At FachPack 2022 in Nuremberg/Germany, Orbis Europe will be presenting its sustainable and robust reusable plastic transport packaging for various industrial sectors. These include the PlastiCorr packaging solution, which can be used to replace corrugated cardboard and cardboard boxes 1:1 in automated packaging lines in the FMCG industry. According to the supplier, the boxes made of polypropylene (PP) behave in the same way as boxes made of corrugated board in automated packaging lines – with improved product properties at the same time. In contrast to disposable boxes, which have to be disposed of or recycled after only one use, PlastiCorr allows more than 70 cycles. Users thus reduce their water and energy consumption, generate less solid waste and benefit from cost savings in the long term. By making the switch, companies can significantly reduce their carbon footprint.

FACHPACK 2022
BESUCHEN SIE UNS
HALLE 1, STAND: 222



Komplette Verpackungslösungen auf Ihre Anforderungen angepasst



TRADITION UND INNOVATION INSPIRIEREN DIE ZUKUNFT

#future: Süßwarenverpackung neu gedacht

Zukunft entsteht durch Handeln – auf der Messe FachPack 2022 enthüllt Schur Flexibles seine neue Unternehmensstrategie und präsentiert spezielle Verpackungslösungen für Süßwaren, etwa den recyclingfähigen PE-basierten Wickler MonoTwister(re).

Die Schur-Flexibles-Gruppe vereint spezialisierte Unternehmen aus dem Segment der flexiblen Verpackung aus ganz Europa und ist in zahlreichen Ländern vor Ort präsent. Dadurch verfügt sie über eine Vielfalt an Applikationen und technischen Möglichkeiten, mit denen sie innovative Verpackungslösungen kreiert und ihre Kunden bei der Umsetzung unterstützt. Kurze Reaktionszeiten und schnelle Anpassungen an Marktveränderungen sind weitere Eigenschaften, mit denen sich

Verpackungen für Süßwaren. Mit der 2018 veröffentlichten Rethink-Strategie und seinem damit verbundenen Full-Service-Konzept bietet das Unternehmen seinen Kunden ressourcenschonende Alternativen zu herkömmlichen Verpackungslösungen. Die Entwicklung findet bei dem Spezialisten für Flexible Packaging nach dem 5R-Ansatz statt: Recycling (geschlossene Wertstoffkreisläufe), Reduction (Einsatz ultradünner und leichter Folien), Replacement (Entwicklung neuer Materialien), Renewal

hen. Hier setzt die Gruppe unter anderem auf recyclefähige Lösungen aus Polyethylen sowie nachwachsenden Rohstoffen, vorrangig Papier, die mit entsprechenden Beschichtungen versehen werden. Auf der Messe FachPack 2022 gibt der Verpackungsspezialist Einblick in innovative nachhaltige Lösungen, zum Beispiel für Bonbons und andere Süßwaren, und enthüllt seine neue Unternehmensausrichtung.

Hilfestellung mittels spezialisiertem Know-how

Zu den größten Herausforderungen am Markt zählen unklare und uneinheitliche Vorgaben hinsichtlich des zukünftigen Recyclings von Verpackungen – noch bestehen länderspezifische, unterschiedliche Recyclingströme und -kreisläufe. Dank seiner breiten Aufstellung sieht sich der Verpackungsspezialist gut gewappnet, um auf unterschiedlichste Vorgaben einzugehen.

„Wir stehen unseren Kunden als starker Partner zur Seite“, betont Juan Luis Martínez Arteaga, CEO der Schur Flexibles-Gruppe. „Gerade kleine und mittelständische Unternehmen benötigen Unterstützung, wenn die hochinnovativen, nachhaltigen Materialien auf bestehende Verpackungsanlagen implementiert werden sollen, die ursprünglich nicht dafür vorgesehen waren. Hier können wir mit spezialisiertem Know-how und technischem Support wertvolle Hilfestellung leisten.“ Ein ausführliches Interview mit dem neuen Management von Schur Flexibles ist hier verfügbar:

[sweets-processing.com/interview](https://www.sweets-processing.com/interview)

FachPack, Halle 7, Stand 332
www.schurflexibles.com



Auf der FachPack 2022 gibt Schur Flexibles Einblick in innovative nachhaltige Lösungen für Bonbons und andere Süßwaren. (Bilder: Schur Flexibles)

At FachPack 2022, Schur Flexibles will provide insights into innovative sustainable solutions for sweets and other confectionery products. (Images: Schur Flexibles)

das Unternehmen vor allem als Ansprechpartner für kleine und mittlere Unternehmen, zum Beispiel aus dem Süßwarenssegment, europaweit etabliert hat.

Von dem breiten Know-how unter dem Dach der Gruppe profitieren Kunden ganz besonders, wenn es um ein aktuelles Branchenthema geht: nachhaltige, ressourcenschonende

(Regeneration und Erneuerung nachwachsender Ressourcen sicherstellen) und Responsibility (Verantwortung für Gesellschaft, Umwelt und Wirtschaft).

Im Süßwarenssegment befasst sich die Forschung und Entwicklung von Schur Flexibles derzeit intensiv damit, Materialien zu ersetzen, die auf Aluminium basieren oder aus schwer trennbaren Materialkombinationen beste-

#future: Rethinking confectionery packaging

Future is driven by action – at FachPack 2022 trade show, Schur Flexibles unveils its new corporate strategy and presents unique packaging solutions for confectionery such as the recyclable PE-based MonoTwister(re) twist wrap.

The Schur Flexibles Group brings together specialized companies from the flexible packaging segment from all over Europe and has a local presence in numerous countries. This provides it with a variety of applications and technical possibilities with which it creates innovative packaging solutions and supports its customers in their implementation. Short reaction times and quick adaptations to market changes are further characteristics with which the company has established itself, above all, as a partner throughout Europe for small and medium-sized companies, e.g. from the confectionery segment.

Assistance with specialized know-how

Customers benefit particularly from the concentrated know-how under the umbrella of the group when it comes to a current topic in the industry: sustainable, resource-saving packaging for confectionery. With the “rethink strategy” published in 2018 and its associated full-service concept, the company aims to offer its customers resource-saving alternatives to conventional packaging solutions. Development takes place at the flexible packaging specialist according to the 5R approach: Recycling (closed material cycles), Reduction (use of ultra-thin and lightweight films), Replacement (development of new materials), Renewal (ensuring regeneration and renewal of renewable resources) and Responsibility (responsibility for society, the environment and the economy).

In the confectionery segment, Schur Flexibles' research and development is currently focusing intensively on replacing materials that are based on aluminium or consist of

combinations of materials that are difficult to separate. Among other things, the group is focusing on recyclable solutions made from polyethylene as well as renewable raw materials, primarily paper, which are provided with appropriate coatings. At FachPack 2022 trade show, the packaging specialist will provide insights into innovative sustainable solutions, e.g. for sweets and other confectionery products, and unveil its new corporate direction.

One of the biggest challenges in the market is the lack of clear and consistent specifications regarding the future recycling of packaging – there are still country-specific, different recycling streams and cycles. Thanks to its broad positioning, the packag-

ing specialist considers himself well equipped to respond to a wide range of specifications.

“We stand by our customers as a strong partner”, stresses Juan Luis Martínez Arteaga, CEO of Schur Flexibles Group. “Small and medium-sized companies in particular need support when the highly innovative, sustainable materials are to be implemented on existing packaging lines that were not originally intended for this purpose. Here, we can provide valuable assistance with specialized know-how and technical support.” A detailed interview with the new management of Schur Flexibles is available here: [sweets-processing.com/interview](https://www.sweets-processing.com/interview)



Juan Luis Martínez Arteaga, CEO der Schur-Flexibles-Gruppe, informiert über die Implementierung nachhaltiger Materialien auf bestehende Verpackungsanlagen. Juan Luis Martínez Arteaga, CEO of Schur Flexibles Group, informs about the implementation of sustainable materials on existing packaging lines.



Die Zufriedenheit des Bedienpersonals ist für Somic ein echtes Anliegen. (Bilder: Somic)
Operator satisfaction is a real concern for Somic. (Images: Somic)

Der Bediener ist der Boss

Mit der Verpackungsmaschine auf Du und Du – so arbeitet das Bedienpersonal im Verpackungsbetrieb der Nahrungsmittelindustrie am liebsten. Für Somic ist das nicht nur ein Spruch: Es ist ein echtes Anliegen, das bei allen Abläufen im Maschinenbetrieb realisiert werden soll. Die Bediener sollen intuitiv mit der Maschine in der täglichen Betriebsroutine zusammenarbeiten können.

Der Verpackungsprozess ist das letzte Glied in der Kette vor der Palettierung und Auslieferung. Wie in der gesamten Linie muss auch hier alles reibungslos funktionieren. Der Anforderungskatalog der Unternehmen im Food- und Non-Food-Bereich ist klar: Zuverlässiges Kartonausformen, schonendes Handling der Produkte und hohe Leistung beim Verpacken der Produkte – so lesen sich oft die Ausschreibungsunterlagen, die auch den Überblick über die zu verarbeitenden Produkte liefern. Somic fügt dieser Liste gerne noch einen weiteren Punkt hinzu: die Bedienerfreundlichkeit.

Lothar Barth, Director Sales International bei Somic, erläutert: „Wir wissen, dass das Bedienpersonal mitentscheidet, wenn es um die Anlagenauswahl geht und stellen fest, dass unsere Kunden oft wieder bei uns kaufen. Einmal Somic – immer

Somic. Und dies wiederum kann ja nur dann der Fall sein, wenn das Bedienpersonal mit der Maschine auch zufrieden ist.“

Mit Symbolen und Animationen schnell zum Ziel

Dem Verpackungsmaschinenhersteller aus dem oberbayerischen Amerang ist es ein kontinuierliches Anliegen, dass alle Aufgaben rund um die Endverpackung gut handhabbar und für die Person an der Maschine einfach auszuführen sind. Schon vor Jahren wurde daher mit den einfachen Quick-Change-Verriegelungssystemen beim Produktwechsel der Weg für Hochgeschwindigkeit beim Formatwechsel bereitet.

Es versteht sich, dass auch weitere Elemente in der Somic-Maschinenreihe standardmäßig auf maximierten



Lothar Barth ist Director Sales International beim Verpackungsmaschinenhersteller Somic.
Lothar Barth is Director Sales International at packaging machine manufacturer Somic.

Bedienkomfort ausgelegt sind. Der erste Weg beim Produktionsstart führt zum Bedienpanel (HMI). Mit gut

Intuitive Bedienung durch leicht verständliche Symbole und Textanzeigen in Landessprache.
Intuitive operation thanks to easy-to-understand symbols and text displays in the local language.

verständlichen Symbolelementen sowie einer klaren Menüführung lassen sich Standardaufgaben leicht erlernen und ausführen. Außerdem können über den Bildschirm Produktionsprotokolle einfach abgerufen werden. So lässt sich der Produktionsprozess durch grafische Darstellungen gut nachvollziehen.

Obligatorisch sind auch die Textanzeigen in Landessprache, um ein tiefes Verständnis und eine gute Beziehung zur Maschine sicherzustellen. „Wir haben unsere Maschinen mittlerweile schon mit zwanzig verschiedenen Sprachen im Bedienpanel ausgerüstet – von Israel bis Malaysia ist da schon eine große Bandbreite an Kundenländern abgedeckt“, betont Lothar Barth. Für Somic ist es selbstverständlich, dass dieser Standard auch fortgeführt wird.

Wichtig für die komfortable Bedienung sind auch die digitalen Positionskontrollen bei der Formatumstellung. Mit einer Rot-/Grün-Signalgebung lässt sich eindeutig feststellen, ob alle Verstell-Positionen richtig justiert sind und ein Formatwechsel komplett abgeschlossen ist.

Automatische Erinnerung ans Zuschnitt-Nachlegen

Doch nicht nur die Formatwechsel- und Umstellprozesse sind am HMI gut nachvollziehbar. Ein wichtiger Arbeitsschritt im täglichen Betrieb ist auch das Nachlegen der Kartons. Die Somic-Maschinen fassen in den Kartonmagazinen je nach Magazinbandlänge und Kartondicke mindestens 400 bis deutlich über 1.000 Zuschnitte. Dies reicht aus für wenigstens 30 min Maschinenlaufzeit, oft auch wesentlich länger. Es gehört also zu den Standardaufgaben im Betrieb, das Kartonmagazin im Blick zu behalten. Der Bediener wird durch eine Leuchtanzeige sowie eine Anzeige am HMI informiert, wenn sich das Magazin langsam leert. Optional kann die Maschine mit kräftigen LED-



Leuchten ausgestattet werden, die die verschiedenen Betriebszustände optisch auch in größerer Entfernung erkennbar machen.

Ist der Kartonzuschnitt erst einmal um die Produktgruppierung ausgeformt, können noch zwei Kontrollschritte vorgesehen werden: Eine optional integrierte Vollständigkeitskontrolle schafft Sicherheit, ob auch die voreingestellte Anzahl an Produkten tatsächlich im Karton verpackt ist. Dies geschieht durch eine Kontrollwägung am Auslaufband sowie die Anzeige am Bedienpanel. Zudem ist durch optische Sensoren eine Konturkontrolle des fertigen Kartons möglich. So weiß das Bedienpersonal sofort Bescheid, wenn hier etwas nicht stimmt.

Die Mitarbeiter unterschiedlicher Funktionsbereiche im Verpackungsbetrieb haben teilweise auch unterschiedliche Anforderungen an die Eingriffsmöglichkeiten in den Verpackungsprozess. Das Bedienpanel bietet daher die Möglichkeit, Nutzergruppen anzulegen und zu verwalten. Die einzelnen Berechtigungen sind dann bei jedem Maschinennutzer hinterlegt und lassen die jeweils zugeordneten Aktionen zu. „Das gehört bei uns zum Standard“, versichert Lothar Barth.

Statistikfunktionen können hier genutzt werden, um den Anlagenbetrieb auf Produktionszeiten und Rohstoffverbrauch zu prüfen. Dass dabei auch Effizienzauswertungen zur Verfügung stehen, versteht sich von selbst. „Wir haben die Erfahrung gemacht, dass diese Daten oft von den Kunden eingesehen werden und sogar als Grundlage für weitere eigene Auswertungen dienen“, berichtet Lothar Barth.

FachPack, Halle 1, Stand 244
www.somic.de

Somic im Profil

Die Somic Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG mit Hauptsitz im oberbayerischen Amerang ist Hersteller nachhaltiger Karton-Endverpackungsmaschinen. Mit einer Produktionsstätte in Haag i. Obb. sowie einer Niederlassung in Eagen/USA agiert das 1974 gegründete 450-Mitarbeiter-Unternehmen weltweit. Kunden sind sowohl internationale Konzerne als auch mittelständische Betriebe aus den Bereichen Lebensmittel, Tiernahrung und Non-Food. Der Gesamtumsatz der Somic-Gruppe liegt bei 73 Mio. EUR.

The operator is the boss

On a first-name basis with the packaging machine – this is how the operating personnel in packaging operations in the food industry prefer to work. For Somic, this is not just a slogan: It is a real concern that should be realized in all processes in machine operation. The operators should be able to work intuitively with the machine in the daily operating routine.



Schnelle Formatumstellung mit dem Somic-Quick-Change-System.
Quick format changeover with the Somic quick change system.

The packaging process is the last link in the chain before palletizing and delivery. As in the entire line, everything must function smoothly here as well. The catalogue of requirements for companies in the food and non-food sectors is clear: Reliable carton forming, gentle product handling, and high performance in product packaging – this is often how the tender documents read which also provide an overview of the products to be processed. Somic likes to add one more item to this list: operator friendliness.

Lothar Barth, Director Sales International at Somic, explains: “We know that operators have a say when it comes to equipment selection, and we find that our customers often buy from us again. Once Somic – always Somic. And this, in turn, can only be the case if the operating personnel are also satisfied with the machine.”

For the packaging machine manufacturer from Amerang in Upper Bavaria, it is a continuous concern that

all tasks related to end-of-line packaging are easy to handle and simple for the person at the machine to perform. Years ago, therefore, the company paved the way for high-speed format changeovers with its simple quick-change locking systems for product changeovers.

Of course, other elements in the Somic machine series are also designed for maximized ease of

operation as standard. The first path at the start of production leads to the operator panel (HMI). With easy-to-understand symbol elements and clear menu navigation, standard tasks can be easily learned and executed.

In addition, production logs can be easily called up via the screen. In this way, the production process can be easily understood through graphic displays.

Reaching the goal quickly with symbols

Text displays in the local language are also obligatory to ensure a deep understanding and a good relationship with the machine. “We have already equipped our machines with twenty different languages in the operating panel – from Israel to Malaysia, a wide range of customer countries is already covered,” emphasizes Lothar Barth. For Somic, it goes without saying that this standard will be continued.

For convenient operation, the digital position controls during format changeover are also important. A red/green signal clearly indicates whether all adjustment positions have been correctly adjusted and a format change is complete.



Die Kartonzuschnitte können ergonomisch nachgelegt werden.
The carton blanks can be reloaded ergonomically.



Der Hauptsitz von Somic in Amerang/Bayern.
The Somic headquarters in Amerang/Bavaria.

Yet, it is not only the format changeover and changeover processes that are easy to follow on the HMI. An important step in daily operation is also the refueling of the cartons. Depending on the magazine belt length and carton thickness, Somic machines can hold at least 400 to well over 1,000 blanks in the carton magazines. This is sufficient for at least 30 min of machine running time, often considerably longer. Keeping an eye on the carton magazine is therefore a standard operating task. The operator is informed by a light indicator and a display on the HMI when the magazine is slowly emptying. Optionally, the machine can be equipped with powerful LED lights that make the various operating states visually recognizable even at a greater distance.

Automatic reminder for blank reloading

Once the carton blank has been formed around the product grouping, two more control steps can be provided: An optionally integrated completeness check provides certainty that the preset number of products in the carton is actually packed. This is done by check weighing on the outfeed conveyor and display on the operator panel. In addition, optical sensors can be used to check the contour of the finished carton. This means that the operating personnel know immediately if something is wrong.

The employees in different functional areas in the packaging plant also have different requirements in terms of intervention options in the packaging process. The operator panel therefore offers the option of creating and managing user groups. The individual authorizations are then stored for each machine user and allow the respective assigned actions. “This is part of the standard,” assures Lothar Barth.

Statistical functions can be used here to check plant operation for production times and raw material consumption. It goes without saying that efficiency evaluations are also available. “We have made the experience that this data is often viewed by customers and even serves as a basis for further evaluations of our own,” reports Lothar Barth.

About Somic

Somic Verpackungsmaschinen GmbH & Co. KG, headquartered in Amerang/Bavaria, is a manufacturer of sustainable cardboard end-of-line packaging machines. With a production facility in Haag i. Obb./Germany and a subsidiary in Eagen/USA, the 450-employee company founded in 1974 operates worldwide. Customers include international corporations as well as medium-sized companies in the food, pet food and non-food sectors. The total turnover of the Somic Group is EUR 73 m.

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 6401-20
✉ 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
www.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

Viele Projekte zur Optimierung der Schokoladenqualität

Die 57. Arbeitstagung der AG Schokoladentechnologie der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung (IVLV) bescherte den Teilnehmern eine Fülle neuer Einsichten in die verschiedenen Bereiche der Schokoladenherstellung. Die Vorträge zu den Themen Fettreif, Aroma und auch Messtechniken sorgten immer wieder für intensive, durchaus kontroverse Diskussionen im Auditorium.

Von Alfons Strohmaier

Unter dem Titel „Zukunftstage“ fand die 57. Sitzung der IVLV-Arbeitsgruppe Schokoladentechnologie mit 100 Teilnehmern in Freising statt. Dipl.-Ing. Tobias Voigt, Geschäftsführer der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung e. V. (IVLV), freute sich in seiner Begrüßungsrede über die erste Präsenzveranstaltung nach zwei Jahren. „Endlich wieder die Menschen persönlich zu treffen und sich nicht nur digital auszutauschen“, war auch für Oliver Stricker von der August Storck KG und Marc Lutz von Migros Industrie AG ein besonderes Anliegen. Die beiden Obmänner des IVLV wurden von der Versammlung für weitere zwei Jahre in ihrem Amt bestätigt. Sie führten anschließend kompetent durch das Programm, das viele aktuelle Erkenntnisse und Pro-

jekte sowie neueste Forschungsergebnisse und auch offene Fragestellungen zu den Themenkomplexen Fettreif, Aroma, Messtechnik und Applikation bereithielt. Darüber hinaus wurden IVLV-Kurzprojekte vorgestellt, darunter das Projekt zu Oleogelen (siehe Beitrag auf Seite 32).

In der Session „Fettreif“ gab Christa Schuster-Salas einen Überblick über verschiedene ZDS-Seminare, während Barbara Schütz vom Fraunhofer IVV zum Thema „Forcierte Lagertests – wann zeigt sich erster Fettreif?“ referierte. Mit einer neuartigen Sicht zur Rolle des Wassers während des Conchierens, insbesondere beim Aromatransfer sorgte Dr. Gottfried Ziegler, Grandseigneur der Schokoladenforschung, wohl für die größte Überraschung. Dr. Ziegler war mehr als 30 Jahre am Fraunhofer IVV in der

Schokoladenforschung tätig. „Doch den Einfluss des Wassers auf die Aromabildung haben wir nie besonders beachtet“, begann er seine Ausführungen. Dabei habe Wasserdampf eine Vielzahl physikalischer Effekte, etwa einen Trägereffekt für Aromafreisetzung, Diffusion, Desorption und vieles mehr.

Können demnach Feuchtigkeit und Temperatur neben Energie-Input und den Scherenkräften möglicherweise die Aromatransfer in der Conche beeinflussen – sowohl bei dunkler als auch bei Vollmilchschokolade? Eine neuartige Perspektive, die bereits in aktuelle Projekte einfließt.

Wassergehalt und Aromabildung während des Conchierens

So berichteten Isabell Rothkopf, die wissenschaftliche Betreuerin der IVLV-Arbeitsgruppe, und Yvonne Guckenbiehl vom Fraunhofer IVV über die Themen „SchokoHumid – Wassergehaltsbestimmung in Schokoladen-Rohstoffen und Einfluss des Wassers auf den Aromaausstrag beim Conchieren dunkler Schokolade“ sowie über „SchokoSorp: Einfluss von Wassersorption auf den Aromatransfer“. Schließlich geht es auch darum, wie der Wassergehalt während der Schokoladenproduktion durch verschiedene Rohstoffe beeinflusst wird und wie durch die gezielte Wahl der Conchierparameter die Aromaentwicklung kontrolliert werden könne.

Wie Yvonne Guckenbiehl aufzeigte, könne aus den Daten ein Modell und eine Software entwickelt werden, die sowohl im Labor wie im industri-



Rund 100 Teilnehmer informierten sich vor Ort auf der Präsenzveranstaltung der IVLV. (Bild: IVLV)
Around 100 participants gathered information on site at the IVLV's face-to-face event. (Image: IVLV)

len Maßstab Anwendung finden könnte. Um Daten einzelner Maschinen und Anlagen besser abzustimmen, hat der Lehrstuhl für Brau- und Getränketechnologie der TU München die Weihenstephaner Standards (WS) entwickelt, die in der Brau- und Foodbranche bereits weltweit anerkannt sind. Romy Ries vom Lehrstuhl zeigte, wie mit „WS Sweets“ auch in der Süßwarenproduktion zukunftssichere Standards zur effizienten Maschinenintegration etabliert werden können.

Zahlreiche neue Ansätze im Bereich Messungen

Ein weiterer Tagungsschwerpunkt mit vielen neuen Ansätzen war der Themenblock Analyse, Messtechnik und Applikation. Eine der zahlreichen Projektideen, die präsentiert wurden, ist die „Messung von Fettmigration mittels Hyperspektralkamera“, die als IVLV-Projektvorschlag aus den Arbeitsgruppen für eine direkte Förderung mit Eigenmitteln der IVLV für 2023 ins Rennen geht. Der Einsatz von Hyperspektralkameras ermöglicht dabei, chemische Informationen in Form von Bildern darzustellen. Das „Chemical Imaging“ beruht auf dem Prinzip der Nahinfrarotspektroskopie.

Weitere neue Technologien, die auch für intensive Diskussionen im Plenum sorgten, sind Messungen via Nuclear Magnetic Resonance (NMR) und mit dem Closed Cavity Rheometer (CCR). Dabei verglich Hilke Schacht vom Fraunhofer IVV die herkömmlichen Methoden zur Messung der Ölmobilität mit der NMR-Technologie, wobei erste Aussagen über verschiedene Einflussgrößen auf das mobile Fett getroffen wurden. Allerdings sei die Quantifizierung des mobilen Fetts mit Hilfe der NMR noch nicht

möglich, erklärte Hilke Schacht. Hierzu wird die Methode in Zusammenarbeit mit dem Karlsruher Institut für Technologie (KIT) weiterentwickelt.

CCR als potenzielle Methode zur rheologischen Charakterisierung hochviskoser Massen untersucht Isabell Rothkopf, wobei ein entscheidender Vorteil die Überwachung der Zwischenprodukte bei der Schokoladenherstellung sei. Diese Art der Oszillationsrheologie erlaube die Bestimmung von zwei weiteren Messparametern, die zusätzliche Informationen über den strukturellen Charakter der Probe liefern. Die Erkenntnisse über die Auswirkungen der einzelnen Prozessschritte auf die endgültigen rheologischen Eigenschaften der Schokolade können von großem Nutzen sein, um den Prozess effizient zu steuern und zu optimieren und vor allem, um die Qualität des Endprodukts besser vorhersagen zu können.

Wie Software-gestützte Konzepte die sensorische Arbeit unterstützen können, zeigten Andrea Strube und

Dr. Andreas Grasskamp, beide vom Fraunhofer IVV, am Prinzip der Gaschromatographie-Olfaktometrie. Mit Whisky SOdA, der Smart Odor Analytics, könne man nunmehr Whisky automatisch beurteilen. SOdA basiert auf Austausch und Konsolidierung von Expertenwissen als Datenmaterial für weitere Auswertungen und stelle die Zukunft effizienter Aromanalytik dar, sagte Dr. Grasskamp.

Bei der Whisky-Verkostung im Rahmen der Abendveranstaltung kam es hingegen wieder ganz auf die persönlichen sensorischen Fähigkeiten und die eigenen Geschmacksvorlieben der Teilnehmer an. Auf jeden Fall sorgte die Verkostung mit der Whisky- und Aroma-Expertin Helen Haug vom Fraunhofer IVV für eine Belebung des Events. Dies sollte bei den künftigen Tagungen beibehalten werden, war der einhellige Tenor.

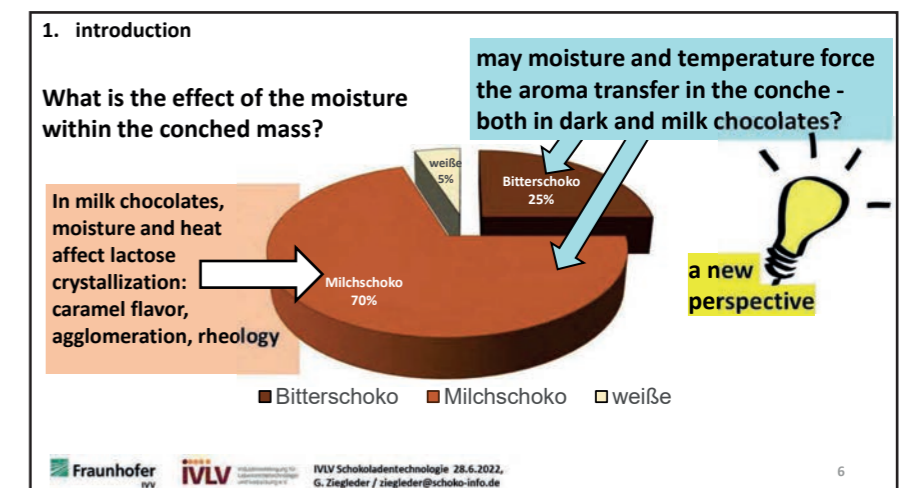
Die „Zukunftstage Schokoladentechnologie 2023“ finden am 27. und 28. Juni 2023 in Freising statt.

www.ivlv.org



Ein eingespieltes Team: Oliver Stricker (l.) von der August Storck KG und Dr. Marc Lutz von Migros Industries AG wurden vom Plenum als Obmänner der IVLV-Arbeitsgemeinschaft wiedergewählt.

An experienced duo: Oliver Stricker (left) from August Storck KG and Dr. Marc Lutz from Migros Industries AG were re-elected by the plenum as chairmen of the IVLV working group.



Eine neue Perspektive im Hinblick auf Prozesse und Aromatransfer unter besonderer Berücksichtigung der Feuchtigkeit beim Conchieren zeigte Gottfried Ziegler auf. (Chart: IVLV/Ziegler)
Gottfried Ziegler presented a new perspective on processes and flavour transfer with special regard to moisture during conching. (Chart: IVLV/Ziegler)

Numerous exciting projects for optimizing chocolate quality

The 57th "AG Schokoladentechnologie der Industrievereinigung für Lebensmitteltechnologie und Verpackung (IVLV)" conference gave attendees many new insights into the different areas of chocolate manufacture. The presentations on the topics of chocolate bloom, flavour and measuring techniques repeatedly kicked off intense discussions in the auditorium.

By Alfons Strohmaier

Under the new title "Future Days", the 57th meeting of the IVLV chocolate technology workgroup was held with 100 participants in Freising/Germany. Tobias Voigt, CEO of IVLV, expressed his happiness in his opening speech that the event could finally be held again in person after a two-year break. "Finally meeting people in person again instead of just communicating digitally" was also a special point for Oliver Stricker from August Storck KG and Marc Lutz from Migros Industrie AG. The two IVLV representatives were reconfirmed in their positions for another two years. Then, they did an expert job of guiding attendees through the programme containing many current findings and projects, as well as the latest research results and remaining open questions on the thematic complex of chocolate bloom, flavour, measuring technology and application. IVLV short projects were

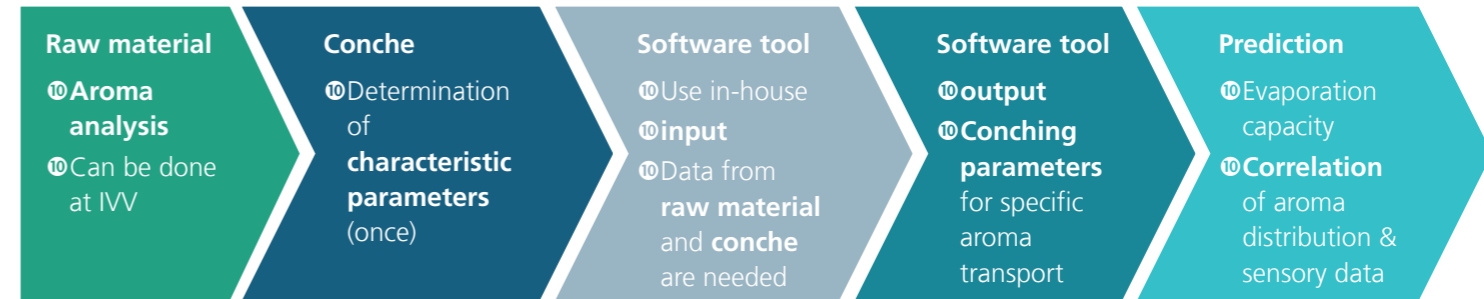
also presented, including the oleogels project (see article on page 32). Along with current contributions such as the overview about different ZDS seminars provided by Christa Schuster-Salas in the chocolate bloom session and the examination on the topic of "Forced Storage Tests—When does the first chocolate bloom appear?" by Barbara Schütz from the Fraunhofer IVV, Dr Gottfried Ziegleder provided the biggest surprise with a new view of the importance of water in conching and flavour transfer. Dr Ziegleder worked in chocolate research at Fraunhofer IVV for more than 30 years. He began his presentation by saying: "But we never paid special attention to the influence of water on flavour formation". Steam has a variety of physical effects in this regard, including a carrier effect for the release of flavour, diffusion, desorption and much more. Accordingly then, can humidity, tem-

perature, energy input and shearing forces, etc. possibly force the transfer of flavour in the conche, both with dark and whole milk chocolate? With this question, the "Grand Old Man" of chocolate research sought to open up a new perspective for more research projects. Corresponding projects were presented during the conference by Isabell Rothkopf, Scientific Supervisor of the workgroup, and Yvonne Guckenbiehl from Fraunhofer IVV with the respective themes "Chocolate Humid – Water Content Determination in Chocolate Raw Materials and the Influence of this on the Flavour Output in Conching Dark Chocolate", as well as "Chocolate Sorption: The Influence of Water Sorption on Flavour Transfer".

Influence of raw materials on water content

The issue is ultimately also how the water content is influenced by different raw materials during chocolate production and how flavour development can be controlled by the specific selection of the conching parameters. As Yvonne Guckenbiehl demonstrated, this data could lead to the development of a model and software which could be applied both in the laboratory and in industrial dimensions. Romy Ries from the Technical University of Munich's brewing and beverage technology faculty stressed that the data from individual machines and system parts could be even better in the future.

The faculty developed Weihenstephaner Standards (WS) that are



Yvonne Guckenbiehl vom Fraunhofer IVV erläuterte, wie die Aromenanalyse der Rohstoffe und die Prozess-Simulation Daten für ein Modell- und Software-Tool generieren, so dass Prozesse und Anforderungen bei der industriellen Anwendung besser einzuschätzen sind. (Chart: Fraunhofer IVV/Yvonne Guckenbiehl)
Yvonne Guckenbiehl from the Fraunhofer IVV explained how flavour analysis of raw materials and process simulation generate data for building a model and software tool, so that processes and requirements can be better assessed for industrial application. (Chart: Fraunhofer IVV/Yvonne Guckenbiehl)

already known worldwide throughout the brewing and food sector. Now, WS Sweets can currently provide future-security standards for efficient machinery integration in confectionery production. Another important focus of the conference with numerous new approaches was the theme block of analysis, measuring technology and application. One of the many project ideas that were presented was "Hyperspectral Camera Measurement of Fat Migration". As an IVLV project recommendation from the workgroups, this project will kick off with direct funding via IVLV resources in 2023. Using hyperspectral cameras makes it possible to depict chemical information in the form of images. Other new technologies that generally also triggered intense discussion in the plenum included measurement via Nuclear Magnetic Resonance (NMR) and Closed Cavity Rheometer (CCR). On this topic, Hilke Schacht from the Fraunhofer IVV compared the conventional methods for measuring oil mobility with the NMR technology, with

some initial findings able to be made regarding different influence variables on the mobile fat. Quantification of the mobile fat is, however, not yet possible with the help of NMR, according to Hilke Schacht. This will require the further development of the methods in conjunction with the Karlsruhe Institute of Technology (KIT), particularly in regard to High-Field NMR. Isabell Rothkopf researches the use of CCR as a potential method for the rheological characterization of highly viscous masses, in which there is a decisive advantage in CCR monitoring of the intermediary products in chocolate manufacture. This kind of oscillation rheology enables the assessment of two additional measurement parameters, the storage and loss modules, which both provide extra information on the structural character of the probe. The results on the effects of the individual process steps on the final rheological properties of the chocolate can be of great benefit in controlling and optimizing the process efficiently, and, above all, in the capacity to more

accurately predict the quality of the final product. Andrea Strube and Dr Andreas Grasskamp from Fraunhofer IVV portrayed how software-controlled concepts can support sensory work based on the principle of gas chromatographic olfactometry (GC-O). Whisky SOdA (Smart Odor Analytics) can now be used to automatically identify and assess whisky. SOdA is based on the exchange and consolidation of expertise as data material for additional analyses, and it represents the future of efficient flavour analysis. In contrast, at the whisky tasting session during the evening event, it was all about the personal sensory skills and taste preferences of those in attendance. In any case, the tasting session with the whisky and flavour expert Helen Haug from IVV certainly perked things up at the event, and the guests' unanimous view was that this should also continue to be a part of the future conferences. The next "IVLV Future Days" conference will be held in Freising again on 27 and 28 June 2023.



Die Fachtagungen der AG Schokoladentechnologie haben innerhalb des IVLV die längste Tradition. Hier trifft wissenschaftlicher Forschergeist auf die Expertise der Industrie. The conferences of the AG Schokoladentechnologie have the longest tradition within the IVLV. This is where the spirit of scientific research meets the expertise of industry.



„Endlich die Menschen wieder persönlich treffen und nicht nur digital kommunizieren“, darüber freuten sich Teilnehmer wie Referenten gleichermaßen: (v. l.) Marcel Niebuhr von Sollich mit Romy Ries und Nicolas Sollich mit Gottfried Ziegleder beim Pausen-Talk. „Finally back meeting people in person again instead of just communicating digitally“, participants and speakers alike were delighted equally: (from left) Marcel Niebuhr from Sollich with Romy Ries and Nicolas Sollich with Gottfried Ziegleder during the break talk.

Schokoladenfüllungen mit Oleogelen aus Pflanzenölen

Das Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV forscht im Bereich der pflanzenbasierten Alternativen verstärkt über funktionelle Lebensmittelzutaten. Ein aktuelles Projekt widmet sich der Frage, wie eine ernährungsphysiologisch optimierte Fettzusammensetzung für Schokoladenfüllungen mit Oleogelen auf Basis von Pflanzenölen gelingt.

Gemeinsam mit Partnern aus der Industrie hat das Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV untersucht, wie es gelingt, in Schokoladenfüllungen mit Oleogelen den Fettgehalt zu reduzieren und die Fettzusammensetzung zu optimieren. Im Rahmen der Zukunftstage der IVLV AG Schokoladentechnologie in Freising beleuchtete Maïke Föste vom Fraunhofer IVV die Oleogele als „nutritiv hochwertige Gelatoren für den Ersatz gesättigter und tierischer Fette in Lebensmitteln“ genauer. Die mit der Rezeptur auf Basis von Pflanzenölen hergestellten Füllungen zeichnen sich demnach nicht nur durch ein ernährungsphysiologisch vorteilhafteres Fettsäureprofil aus.

Durch die individuelle Anpassung auf das Produkt wird trotz veränderter Rezeptur die für Schokoladenerzeugnisse gewünschte Haltbarkeit sichergestellt. Die gewonnenen Erkenntnisse zum Einsatz von Oleogelen und die Herstellung sensorisch überzeugender Produktmuster ebnen nun den Weg für weitere Entwicklungen, auch für andere Lebensmittelprodukte. Das Projekt wurde von der Bundesanstalt für Landwirtschaft und Ernährung BLE und dem Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft BMEL gefördert.

Angesichts der Tatsache, dass Schokoladenfüllungen einen hohen Anteil gesättigter Fette aufweisen, die bei übermäßigem Konsum gesundheitlich bedenklich sein können, ist die Reduktion gesättigter Fette in Lebensmitteln dringend geboten. Dies verschlechtert jedoch in der Regel den Geschmack und das Mundgefühl von Speisen. Zudem stellen sich für die industrielle Produktion neue Herausforderungen. Der Ersatz

Das Ziel der Forschungsvorhaben besteht in der Entwicklung von Oleogelen auf Basis zugelassener, ernährungsphysiologisch wertgebender Gelatoren in Kombination mit ökologisch vorteilhaften und möglichst regionalen Pflanzenölen. (Bild: Fraunhofer IVV)

The aim of the research projects is to develop oleogels based on approved, nutritionally valuable gelators in combination with ecologically beneficial and preferably regional plant oils. (Image: Fraunhofer IVV)



gesättigter, fester Fette wurde im Rahmen des Projekts durch ungesättigte, flüssige Öle in Form sogenannter Oleogele ersetzt.

In zwei Projekten wurden eine Pralinenfüllung auf Nussbasis sowie ein Schokoladen-Nuss-Aufstrich mit Oleogelen hergestellt, wobei letzterer frei von Palmfett war. Sowohl die Pralinenfüllung als auch der Aufstrich wiesen einen um mehr als 30 % reduzierten Anteil an gesättigten Fetten auf. Bisher sind jedoch kaum solche Produkte am Markt, da die technische Umsetzung schwierig ist und das Öl nach mechanischer Belastung oft austritt. Mögliche Hilfsstoffe, die dem Ölaustritt entgegenwirken, sind hingegen lebensmittelrechtlich oft nicht zugelassen und würden zudem die Zutatenliste verlängern. Damit die Qualität gefüllter Schokoladen auch

mit Oleogelen sichergestellt ist, bedarf es einer an das jeweilige Produkt angepassten Rezeptur.

Dabei werden Gelatoren in Öl eingearbeitet und bilden ein stabiles Netzwerk, in dem das Öl immobilisiert wird. Im Projekt wurden verschiedene Rohstoffe wie Wachse, Biopolymere und Ballaststoffe charakterisiert und deren Einsatz als Gelatoren untersucht. Die bereits existierenden Herstellungsverfahren der direkten Dispersion und der indirekten Methode wurden auf den jeweiligen Gelator angepasst. Der Zusatz eines Oleogels als „Fettsystem“ erlaubt eine Reduktion des Gehalts an gesättigten Fettsäuren um mindestens 30 %. Zugleich wird das Nährwertprofil durch den gestiegenen Anteil an ungesättigten Fettsäuren klar verbessert. •

www.ivv.fraunhofer.de

Chocolate fillings with oleogels made from plant oils

Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV is conducting intensive research into functional food ingredients in the field of plant-based alternatives. A current project is dedicated to the question of how to achieve a nutritionally optimized fat composition for chocolate fillings with oleogels based on plant oils.

Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV and partners from industry are investigating how fat content can be reduced in chocolate fillings by using oleogels made from plant oils as well as how the lipid composition can be optimized. During the “Future Days” of the IVLV AG Chocolate Technology in Freising/Germany, Maïke Föste from the Fraunhofer IVV took a closer look at oleogels as “nutritive high-quality gelators for the replacement of saturated and animal fats in foods”.

The fillings manufactured using the recipe containing plant oils aren't only distinguished by their nutritionally beneficial fatty acid profile. Individual adaptation to the product has meant that the shelf life required for chocolate products can be ensured, despite modifications to the recipe. The knowledge gained in applications for oleogels and the production of samples with convincing sensory characteristics will lay the foundations for further developments and other food products. The project was funded by the German Federal Office for Agriculture and Food (BLE) and the German Federal Ministry of Food and Agriculture (BMEL).

Chocolate fillings are largely made up of saturated fat, which, when consumed in excess, presents a health risk. This is why people urgently need

to reduce the amount of saturated fat in their food – however, this generally tends to impair the taste and mouthfeel of food. It also presents new challenges for industrial production. One of the aims of this project was to replace solid, saturated fats with liquid, unsaturated oils in the form of oleogels. An oleogel can be described as a system in which process technology and gelators can be used to change the physical characteristics of an oil without a need to make any changes to its chemistry. Rapeseed oil forms the basis of the oleogels developed as part of the project for use in chocolate fillings. The transferability of sunflower oil was also tested.

To ensure that the quality of filled chocolates produced using oleogels is maintained, a tailored recipe for each individual product is required. In

these recipes, gelators are added to oil to form a stable network in which the oil is immobilized. In the project, various raw materials, such as waxes, biopolymers and fiber, were characterized before their application as gelators was assessed. The existing manufacturing process for direct dispersion and the indirect methods were adapted to each gelator. Adding an oleogel as a “fat system” allows the saturated fatty acid content to be reduced by at least 30 %. At the same time, the nutrient profile is improved thanks to the higher proportion of unsaturated fatty acids. The project therefore highlights the potential of oleogels as a sustainable alternative. At the same time, the nutritional value can be improved with healthier unsaturated fatty acids and controversial fats can be replaced with sustainable plant oils. •

Oleogele können bei der Reformulierung eine wichtige Rolle spielen und pflanzliche Zutaten aus heimischer Erzeugung weiter fördern, davon ist das Team von Christian Zacherl, Geschäftsfeldmanager Lebensmittel am Fraunhofer IVV, überzeugt. (Bild: Fraunhofer IVV)
The team led by Christian Zacherl, business unit manager for food at the Fraunhofer IVV, is convinced that oleogels can play an important role in reformulation and further strengthen plant-based ingredients from domestic production. (Image: Fraunhofer IVV)



Reis als Ersatz für Milchprodukte in Schokolade

Bei Herstellern, die pflanzenbasierte Schokolade kreieren wollen, die die Verbraucher anspricht, ist Reis besonders beliebt. Das Technology Center von Beneo unterstützt sie dabei, indem es eine Reihe pflanzlicher Schokoladenrezepte entwickelt hat, die die speziellen Reiszutaten des Zulieferers enthalten.



Pflanzenbasierte Schokoladen finden immer mehr Anklang. Dabei sind Geschmack und Textur jedoch nach wie vor entscheidend. (Bild: Beneo)
Plant-based chocolates are becoming more and more popular. However, taste and texture are still crucial. (Image: Beneo)

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Im Vorfeld des Welttages der Schokolade am 7. Juli stand die köstliche Leckerei wieder einmal im Rampenlicht der Medien. Da 44 % der Europäer angeben, (sehr) an pflanzlicher Ernährung interessiert zu sein, und die Verbraucher immer experimentierfreudiger bei ihrer Ernährung werden, finden vegane Süßigkeiten und pflanzenbasierte Schokoladen immer mehr Anklang. Geschmack und Textur sind jedoch nach wie vor entscheidend. Vor diesem Hintergrund unterstützt das Technology Center von Beneo die Hersteller, indem es eine Reihe pflanzlicher Schokoladenrezepte entwickelt hat, die die speziellen Reiszutaten des Unternehmens enthalten.

Pflanzen und Genuss können Hand in Hand gehen, doch sind Geschmack und Textur für die Hersteller entscheidend, um Wiederholungskäufe zu erzielen. Was pflanzenbasierte Schokolade angeht, so zeigt die jüngste weltweite Verbraucherstudie von Beneo, dass über ein Drittel der flexi-

tarischen Verbraucher in Europa mehr milchfreie Schokolade in den Supermärkten wünschen (38 %). Drei Viertel von ihnen sagen auch, dass es (sehr) wichtig ist, dass milchfreie Schokolade ein ähnlich weiches Mundgefühl hat wie milchhaltige Produkte (76 %).

Bei Herstellern, die pflanzenbasierte Schokolade herstellen wollen, die die Verbraucher anspricht, ist Reis besonders beliebt. Was die Verbraucherwahrnehmung von Reis als Zutat angeht, so zeigt die Beneo-Studie, dass 73 % der europäischen Flexitarier ihn als (sehr) attraktiv für pflanzliche Back- und Süßwarenalternativen ansehen.

Damit die Hersteller diese Nachfrage bedienen können, hat das Unternehmen sein Portfolio an speziellen Reiszutaten erweitert. Das Nutriz-Sortiment besteht aus Mischungen von getrocknetem Reissirup sowie Reismehl und -stärke, die in Europa als Reispulver gekennzeichnet werden können. Mit seiner hellen Farbe und

seinem neutralen Geschmack eignet sich dieser Milchpulverersatz für den Einsatz in milchfreier Schokolade. Er ermöglicht die Entwicklung pflanzenbasierter Kakaoriegel, die einen angenehmen Geschmack, einen guten Biss, ein weiches Mundgefühl und ein gutes Schmelzverhalten besitzen.

„Der Weltschokoladentag ist für uns alle ein weiterer Grund, die wunderbaren Schokoladen zu feiern, die es auf der ganzen Welt gibt“, sagte Rudy Wouters, Leiter des Beneo Technology Center, anlässlich einer Verkostung milchfreier Schokoladen durch ausgewählte Fachjournalisten. „Für diejenigen, die nach Alternativen suchen, haben wir eine Reihe pflanzlicher Schokoladenrezepte entwickelt, die das Potenzial von Reis als Ersatz für Milchprodukte aufzeigen. Diese Clean-Label-Zutat sorgt nicht nur für stabile und cremige Texturen, sondern auch für ein weiches, geschmeidiges Mundgefühl.“

Schokoladenproben ohne unangenehmen Beigeschmack

Die generischen Rezepturen der beiden von Beneo für die Verkostung zur Verfügung gestellten pflanzenbasierten Schokoladenproben wurden den teilnehmenden Journalisten verraten: Die (hell-)braune Schokolade enthielt 42 % Zucker, 29 % Kakaobutter, 17 % Reispulver sowie 12 % Kakaomasse, während die zuckerfreie Zartbitterschokolade aus 47 % Kakaomasse, 45 % Isomalt und 8 % Kakaobutter bestand. Beide Proben enthielten Nebenbestandteile wie Emulgatoren. Sie hatten einen angenehmen Biss, eine milde Süße und keinen Beigeschmack. •

www.beneo.com

Rice as a replacement for dairy in chocolate

For manufacturers looking to create plant-based chocolate that appeals to consumers, rice has been proving particularly popular. The Beneo Technology Center is giving them a helping hand by developing a range of plant-based chocolate recipes that contain the supplier's specialty rice ingredients.

By Dr Bernhard Reichenbach

In the run up to World Chocolate Day on 7 July, this tasty treat was once again in the media spotlight. With 44 % of Europeans saying they are (very) interested in plant-based nutrition, and consumers increasingly being more adventurous with their diets, vegan sweets and plant-based chocolates are now attracting a growing audience. However, taste and texture are still king. With this in mind, the Beneo Technology Center is giving manufacturers a helping hand by developing a range of plant-based chocolate recipes that contain the company's specialty rice ingredients.

Clean label ingredient delivers soft mouthfeel

Plants and indulgence can go hand in hand, however delivering on taste and texture are key for manufacturers to achieve repeat purchasing. When it comes to plant-based chocolate, Beneo's recent global consumer research highlights that more than a third of flexitarian consumers in Europe would like to see more dairy-free chocolate in supermarkets (38 %). Three-quarters of them also say that it is (very) important that dairy-free chocolate has a similar smooth mouthfeel as products containing dairy (76 %).

For manufacturers looking to create plant-based chocolate that appeals to consumers, rice has been proving particularly popular. In terms of the consumer perception of rice as an ingredient, Beneo's research shows that 73 % of European flexitarians consider it (very) appealing for plant-based bakery and sweets alternatives.

Enabling manufacturers to serve this demand, the company has extended its portfolio of specialty rice ingredients. Its Nutriz range consists of blends of dried rice syrup, rice flour and rice starch that can be labelled as rice powder in Europe. With a light colour and neutral taste, this milk powder replacement is suitable for use in dairy-free chocolate. It enables the development of plant-based cocoa bars providing a nice taste, good snap, smooth mouthfeel and a good melting behaviour.

“World Chocolate Day is yet another reason for us all to celebrate the amazing chocolates that are available around the world”, Rudy Wouters, Head of the Beneo Technology Cen-

ter, said on the occasion of a tasting of dairy-free chocolates by selected specialist journalists. “For those who are looking for alternatives, we have developed a range of plant-based chocolate recipes that show off the potential of rice as a replacement for dairy. As well as creating stable and creamy textures, this clean label ingredient also delivers a soft, smooth mouthfeel.”

The generic recipes of the two plant-based chocolate samples provided by Beneo for the tasting were revealed to the participating journalists: The (light) brown chocolate contained 42 % sugar, 29 % cocoa butter, 17 % rice powder and 12 % cocoa liq-

uor, while the sugar-free dark chocolate consisted of 47 % cocoa liquor, 45 % isomalt and 8 % cocoa butter. Both samples contained minor ingredients such as emulsifiers. They had a pleasant bite, a mild sweetness and no off-taste. •



Milchfreie Schokoladenproben zur Verkostung: unten links die zuckerfreie Zartbitterschokolade, rechts daneben die (hell-)braune Schokolade.
Dairy-free chocolate samples for tasting: bottom left the sugar-free dark chocolate, to the right the (light) brown chocolate.



Exberry Organics können eine Vielzahl von Farbtönen für Produkte wie Fruchtgummis liefern. (Bilder: GNT)
Exberry Organics can be used to achieve a wide variety of shades in products such as fruity gums. (Images: GNT)

Eine Blaupause für „grünere“ Farben

Verbraucher verlangen heute nachhaltige Süßwaren. Rutger de Kort, Sustainability Manager bei GNT, erläutert, wie der Hersteller von Exberry Färbenden Lebensmitteln auf eine „grünere“ Zukunft hinarbeitet.

Nachhaltigkeit ist wichtiger denn je – schließlich gaben 57 % der Verbraucher in Umfragen an, beim Kauf von Süßwaren auf die Angaben der Hersteller zur Umweltfreundlichkeit zu achten. Daher kann es kaum überraschen, dass Marken Maßnahmen ergreifen, ihre Verpflichtung zur Nachhaltigkeit zu bewerben. Zwischen 2016 und 2021 stieg die Zahl der weltweit neu eingeführten Zucker- und Gummisüßwaren mit Claims zum Thema Umweltfreundlichkeit um 70 %.

Der Erfolg eines Produkts hängt naturgemäß von vielen verschiedenen Faktoren ab. Gefragt sind zudem Produkte, die in puncto Geschmack, Textur und Aussehen alle Erwartungen erfüllen, wobei 72 % der Verbraucher sagen, dass sie sich Süßwaren und Schokolade mit natürlichen Inhaltsstoffen wünschen. Die Marken benötigen somit Zutaten, die diese Ansprüche erfüllen.

„Wir stellen Exberry Färbende Lebensmittel aus Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen her – frei von jeglicher Genmanipulation und unter Einsatz traditioneller physikalischer Verarbeitungsmethoden“, erläutert Rutger de Kort, Sustainability Manager bei GNT. „Diese pflanzenbasier-

ten Konzentrate unterstützen Clean-Label-Kennzeichnungen und sind in allen Regenbogenfarben für fast jede Anwendung lieferbar. Uns wurde klar, dass es bald keinen Grund für die Existenz eines Unternehmens mehr geben wird, das nicht nachhaltig ist. Wir haben daher eine Roadmap für 2030 erstellt, die insgesamt 17 Ziele umfasst.“

Steigerung der Farbintensität ist nachhaltig

Eines dieser Ziele sieht vor, dass die bei GNT unter Vertrag stehenden Landwirte Schulungsprogramme für nachhaltige Landwirtschaft durchlaufen. Ein weiteres zentrales Ziel ist, den Farbgehalt der wichtigsten Pflanzen bis zum Ende des Jahrzehnts um 30 % zu steigern. Das Unternehmen nutzt dabei herkömmliche Verfahren wie etwa die Suche nach optimalen Pflanzensorten und die Ermittlung der idealen Pflanzdichte und Erntezeiten. Die Steigerung der Farbintensität bedeutet, die gleichen Ergebnisse mit weniger Pflanzen zu erzielen, um den Wasser- und Düngerverbrauch sowie den Transportbedarf weiter zu senken.

„Dank unserer vertikalen Wertschöpfungskette haben wir auch umfassende Einblicke in den Anbau unserer Rohstoffe“, sagt Rutger de Kort. „Dies hilft uns, die Umweltfreundlichkeit unserer Produkte positiv darzustellen. Aber wir wissen, dass es mehr als Worte braucht, um das Vertrauen unserer Kunden zu bewahren. Für eine bessere Transparenz stellen wir in Kürze Informationen zum Product Environmental Footprint (PEF) für Exberry-Produkte in den Scopes 1, 2 und 3 bereit.“ Diese Daten umfassen direkte Treibhausgas-Emissionen, indirekte Emissionen aus der Erzeugung eingekaufter Energie sowie Emissionen aus Quellen, die sich im Besitz oder unter der Kontrolle anderer Unternehmen in der Wertschöpfungskette befinden, wie etwa vorgelagerter Transport und Vertrieb. So können Marken den gesamten ökologischen Fußabdruck ihrer Endprodukte berechnen.

Moderne Verbraucher wünschen sich hochwertige Süßwaren, die den Planeten schonen. Durch klare PEF-Werte und den Einsatz natürlicher, nachhaltiger Inhaltsstoffe können Marken auch anspruchsvollste Käufer zufriedenstellen.

<https://exberry.com>

A blueprint for “greener” colours

Consumers now want sustainable confectionery. Rutger de Kort, Sustainability Manager at GNT, explains how the Exberry Colouring Foods supplier is working to create a “greener” future.

Sustainability is more important than ever, with research showing 57 % of consumers worldwide now consider “environmentally friendly” claims to be important in confectionery products. It is little surprise, therefore, that brands are taking steps to advertise their sustainability credentials. Between 2016 and 2021, the number of global sugar and gum confectionery launches featuring “environmentally friendly” claims increased by 70 %.

Of course, product success depends on a wide range of factors. Shoppers also want products to deliver on taste, texture, and appearance, while 72 % say they want confectionery and chocolate to be natural. Brands therefore need ingredients that tick every box.

Increasing colour intensity is sustainable

“We create Exberry Colouring Foods from non-GMO fruit, vegetables and plants using traditional physical processing methods”, Rutger de Kort, Sustainability Manager at GNT, explains. “These plant-based concentrates support clean label declarations and can provide shades from across the rainbow in almost any application. Nonetheless, it’s become clear to us that, if a company is not sustainable, there will soon be no reason for it to exist. We’ve therefore set out a roadmap for 2030 containing a total of 17 targets.”

One of these is to enrol all of GNT’s contract farmers on sustainable agriculture training programmes. Another key target is increasing the colour content of its main crops by 30 % by the end of the decade. The company will be relying on traditional approaches, including screening for optimal crop varieties, and identifying the ideal planting densities and harvesting

periods. Increasing the colour intensity means to achieve the same results with fewer crops, helping to further reduce water and fertilizer use as well as transportation requirements.

“Our vertical supply chain, meanwhile, gives us deep insight into how our raw materials are grown and helps us tell a positive story about our products’ environmental credentials”, Rutger de Kort notes. “Nonetheless, we know we need more than words to maintain the trust of our customers. To ensure transparency, we’ll soon offer Product Environmental Footprint (PEF) information for Exberry products across scopes 1, 2 and 3.” This

data will include direct greenhouse gas emissions, indirect emissions from the generation of purchased energy, and emissions from sources owned or controlled by other entities in the value chain, such as upstream transportation and distribution. This will enable brands to calculate their final products’ total environmental footprint.

Modern consumers want quality confectionery products that are kinder to the planet. Through clear PEF data and the use of natural, sustainable ingredients, it is possible for brands to satisfy even the most demanding shoppers.



Exberry Färbende Lebensmittel werden aus essbaren Früchten, Gemüse und Pflanzen wie Kürbissen hergestellt. Exberry Colouring Foods are created from edible fruits, vegetables, and plants such as pumpkins.

Angereicherte Gummi-Süßwaren: hochflexibles Apfelpektin für mehr Toleranz

Herbstreith & Fox (H&F), der Weltmarktführer bei Apfelpektin, liefert mit einem neuentwickelten Apfelpektin eine einfache Lösung bei der Herstellung angereicherter Süßwaren, die sich für zahlreiche funktionelle Inhaltsstoffe eignen. Ein Zusatzpuffer ist dabei nicht erforderlich. Lediglich der pH-Wert der jeweiligen Rezeptur muss über die Menge an Genusssäure eingestellt werden.

Bei der Herstellung veganer Fruchtgummis mit Pektin wird eine Süßwarenmasse gekocht, in Formen gegossen und geliert dann beim Erkalten innerhalb weniger Minuten. Die Vorteile von Pektin gegenüber anderen Hydrokolloiden sind dabei eine niedrige Kochviskosität und schnelle Gellierung, und damit verbunden eine einfache Prozessierbarkeit sowie ein hoher Durchsatz. Soll mit funktionellen Inhaltsstoffen angereichert werden, werden diese vor dem Gellieren beim Kochvorgang in die heiße Masse eingebracht. Auswahl und Möglichkeiten sind dabei quasi grenzenlos: Mine-

ralien, Vitamine, Ballaststoffe, Pflanzenextrakte, Apfelessig und vieles mehr. Das Problem: Insbesondere Säuren und Mineralien können mit Pektin interagieren und dadurch die Gellierung beeinflussen.



Das neuentwickelte Apfelpektin Classic AS 519 ist extrem tolerant gegenüber Mineralien, Säuren, Vitaminen und pflanzlichen Extrakten. (Bild: H&F)
The newly developed apple pectin Classic AS 519 is extremely tolerant towards minerals, acids, vitamins and plant extracts. (Image: H&F)

Süßwarenpektine von Herbstreith & Fox sind für ihre hohe Toleranz gegenüber Rezepturparametern bekannt. Bei der Entwicklung von Pektin Classic AS 519 gelang es H&F nun, durch die Auswahl spezieller Apfelpektine, die Toleranz gegenüber Kationen signifikant zu steigern. Das zusätzliche multifunktionale, starke Puffersystem macht das neuentwickelte Apfelpektin extrem tolerant gegenüber Mineralien, Säuren, Vitaminen und pflanzlichen Extrakten. Die Pektin-Textur ist dabei glatt und lässt sich bequem kurz und fest oder gummiartig kaubar einstellen. Auch zuckerfreie Gummi-süßwaren sind realisierbar, da das neue H&F-Pektin zuckerfrei ist.

www.herbstreith-fox.de

Enriched gummies: highly flexible apple pectin for more tolerance

Herbstreith & Fox (H&F), the global market leader for apple pectin, provides a simple solution in the production of enriched gummies with a newly developed apple pectin that is suitable for numerous functional ingredients. An additional buffer is not required. Only the pH value of the recipe concerned must be adjusted using the quantity of edible acid.

To manufacture vegan fruit gummies with pectin, a sweet mass is cooked, poured into moulds and then cooled until it gelatinizes in just a couple of minutes. The advantages of pectin compared with other hydrocolloids include its low boiling viscos-

ity and fast gelification. This is combined with easy manufacturability and high efficiency. If the sweets are to be enriched with functional ingredients, they can be added to the hot mass during the cooking process before gelification. The choice and options for these ingredients are seemingly limitless: minerals, vitamins, fibre, plant extract, cider vinegar and much more. The problem: Acids and minerals in particular can interact with pectin and thus impact the gelification.

Confectionery pectins supplied by Herbstreith & Fox are already famous for their high tolerance to

recipe parameters. With their latest creation, Pectin Classic AS 519, H&F is again exceeding this benchmark. By selecting special apple pectins, they have managed to significantly increase tolerance towards cations. The additional multifunctional, strong buffer system makes the newly developed apple pectin extremely tolerant towards minerals, acids, vitamins and plant extracts. The pectin texture is smooth and can be conveniently and quickly made into a firm or gum-like chewable sweet. It can even be used to make sugar-free gum confectionery, as the new H&F pectin is sugar-free.

Geruchsneutraler Knoblauch für funktionelle Gummibonbons

Als Reaktion auf die wachsenden Trends bei Nahrungsergänzungs- und Lebensmitteln führt Pharmactive Biotech Products „Aged Black Garlic+“ (ABG+, „Schwarz gereifter Knoblauch“) ein. Dieser besitzt einen süßen, „sozialen“ Geschmack; er ist geruchsneutral und eignet sich daher für funktionelle Gummibonbons. Der wissenschaftlich fundierte Inhaltsstoff bietet Wellness-Vorteile und stimuliert keinen Reflux, wie es frischer Knoblauch tun kann. Er wird aus einer speziellen Knoblauchsorte gezüchtet und schonend mittels „grüner“ Technik verarbeitet.

„Schwarz gereifter Knoblauch verliert durch den Abbau der Substanz

Allicin seinen typischen Knoblauchgeschmack“, erläutert Dr. Daniel Gonzalez-Hedström, Senior Scientific Researcher bei Pharmactive. „Durch lässt er sich leicht in verschiedene Formulierungen einfügen, wobei sich eventuell verbleibende leichte Knoblauchnoten leicht mit Frucht- oder anderen Aromen überdecken lassen. Er eignet sich sehr gut sowohl für Gelatine- als auch für Pektin-basierte Formate. Die Resonanz auf diesen Inhaltsstoff ist erstaunlich, da er laut einer kürzlich durchgeführten klinischen Studie nachweislich zur Verringerung kardiovaskulärer Risikofaktoren beiträgt.“

www.pharmactive.eu



Schwarz gereifter Knoblauch eignet sich etwa für funktionelle Gummibonbons. (Bild: Pharmactive)
Aged black garlic is suitable for functional gummies, for example. (Image: Pharmactive)

Odour-free garlic for functional gummies

In response to growing supplement and food trends, Pharmactive Biotech Products introduces Aged Black Garlic+ (ABG+), with a sweet, „social“ flavour that is odour-free and thus suitable for functional gummies. The science-backed ingredient delivers wellness benefits and won't stimulate reflux the way fresh garlic can. Grown from a special variety of garlic, and cultivated just two hours from Pharmactive's facility, it is gently processed using green technology.

„Aged black garlic develops a distinctive sweet flavour during aging,

while losing its typical garlic flavour and aroma due to alliin degradation“, explains Daniel Gonzalez-Hedström, Ph.D., Senior Scientific Researcher for Pharmactive. „This allows it to be easily included in various formulations, easily masking with fruit or other flavours any slight garlic notes that might remain. It is highly suitable for either gelatin- or pectin-based formats. Response for this ingredient has been amazing due to its demonstrated capacity to help reduce cardiovascular risk factors, per a recent clinical study.“

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 6041-20
✉ 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 Sweets GmbH
Hirzenrott 6
52076 Aachen / Germany
☎ +49 (0)2408 92999-08
✉ info@df-sweets.de
www.df-sweets.de



Die „grünen
Seiten“ für die
Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig



Die Bühler Networking Days 2022 versammelten rund 1.000 Vertreter weltweit führender Unternehmen in Uzwil/Schweiz. The Bühler Networking Days 2022 gathered around 1,000 representatives of leading global companies in Uzwil/Switzerland.

Bühler Networking Days 2022: Globale Herausforderungen gemeinsam anpacken

Anlässlich der Bühler Networking Days 2022 versammelten sich kürzlich rund 1.000 Vertreter weltweit führender Unternehmen aus 95 Ländern am Hauptsitz der Bühler Group in Uzwil/Schweiz. Sie diskutierten darüber, wie dringend es ist, dass Unternehmen zusammenarbeiten, um den Übergang zur Nachhaltigkeit zu beschleunigen. Das Treffen zeigt, dass diese Unternehmen beim Bewältigen der Klimakrise, dem Schutz und der Wiederherstellung von Natur und Biodiversität sowie beim Schließen der Wohlstandslücke eine Vorreiterrolle spielen wollen.

Die Bühler Networking Days wurden 2016 ins Leben gerufen und finden seitdem alle drei Jahre statt. Die diesjährige Veranstaltung stand unter dem Motto „Accelerating Impact Together“ und konzentrierte sich auf die Themen Führung, die Notwendigkeit sinnhafter Unternehmensziele, Bildung, Technologie und Innovation sowie auf Beispiele dafür, wie Unternehmen Technologien nutzen, um die Biodiversität zu schützen, die Ernährungssicherheit zu verbessern und die soziale Gerechtigkeit zu fördern.

Die Veranstaltung versammelte Vertreter aus Unternehmen, die zusammen vier Milliarden Menschen ernähren und zwei Milliarden Menschen bewegen. Führende Akademiker, Wirtschaftsführer, Unternehmer und Innovatoren legten den Teilnehmern dar, wie Unternehmen den glo-

balen Herausforderungen von heute am besten begegnen können.

In seiner Eröffnungsrede sagte Stefan Scheiber, CEO der Bühler Group, vor den Gästen aus der Lebensmittel-, Futtermittel- und Mobilitätsbranche, dass trotz der zahlreichen Hindernisse, mit denen sich die Unternehmen in letzter Zeit konfrontiert sahen, die Beispiele aus der Impfstoffforschung, die Fortschritte bei der Digitalisierung und der Entwicklung der Kommunikation im großen Maßstab während des Lockdowns gezeigt hätten, dass die Wirtschaft in der Lage sei, globale Herausforderungen zu meistern: „Wir haben die Kraft von Wissenschaft und Innovation erlebt, wenn Branchen in einem neuen Maßstab zusammenarbeiten. In unseren Branchen – Lebensmittel, Tiernahrung und Mobilität – war die Innovationsrate noch

nie so hoch wie heute. Dies hat Auswirkungen, denn wir brauchen neue Technologien und eine umfassende Zusammenarbeit, um neue Herausforderungen zu bewältigen und gleichzeitig die Zukunft unserer Unternehmen auf verantwortungsvolle Weise zu sichern. Wir brauchen Technologien, wir brauchen Zusammenarbeit und verantwortungsvolle Führung, um die Zukunft zu gestalten.“

Lieferketten müssen vollständig verstanden werden

Satya Nadella, CEO von Microsoft, sprach in einer Sitzung darüber, wie notwendig gute Unternehmensführung sei, um den Klimawandel einzudämmen. Er erläuterte, dass sich Führungsqualitäten in unsicheren Zeiten auf drei Schlüsseleigenschaften

reduzieren lassen. Er erklärte den Delegierten, dass er bei der Beurteilung künftiger Führungskräfte bei Microsoft auf deren Fähigkeit achte, Energie zu erzeugen, unter Zwängen Ergebnisse zu liefern und Klarheit zu schaffen, wo es keine gebe: „Wir leben in einer komplexen, unsicheren Welt, und es wird immer Unklarheiten in unserer Arbeit geben. Wahre Führungspersönlichkeiten schaffen immer Klarheit und treffen Entscheidungen, auch in unsicheren Zeiten.“

Der Hauptreferent Christian Klein, CEO von SAP, dem deutschen multinationalen Softwareunternehmen mit über 400.000 Kunden weltweit, sprach in derselben Sitzung darüber, wie notwendig es sei, dass Führungskräfte ihre Branche und ihr Geschäft gründlich verstehen müssten – besonders, wenn es um die Komplexität der Lieferketten gehe. „Wir alle tauschen in den sozialen Medien ständig Daten aus, doch wie gut verstehen wir unsere Lieferketten, wenn es um Unternehmen geht? Ich bin überzeugt, dass wir hier zusammenspannen müssen, um Daten auszutauschen und Materialflüsse zu verfolgen“, betonte der SAP-Chef. „Durchgängige Rückverfolgbarkeit bedeutet, dass man darüber nachdenken kann, wie man die Nachfrage in Echtzeit messen und den Bestand bis hin zum Rohstoff anpassen kann.“ Er fügte hinzu, dass nur

wenn die Lieferketten vollständig verstanden würden, es möglich sei, die Standards etwa bei Menschenrechten zu verbessern und Scope-3-Emissionen angemessen zu berücksichtigen.

Die Teilnehmer hörten auch von mehreren Start-ups, die Nachhaltigkeit durch Hightech-Fortschritte in der zellulären Landwirtschaft, der Satellitenüberwachung von Wiederherstellungsprojekten sowie der Kohlenstoffabscheidung vorantreiben. Einen historischen Moment bot Stephanie Michelsen, Mitbegründerin und Co-CEO von Jellatech, einem Spitzentechnologieunternehmen, das tierfreies Collagen und Gelatine im Labor herstellt: Anlässlich der Networking Days präsentierte sie die erste Probe nachhaltig erzeugten tierfreien Collagens, die jemals außerhalb eines Labors zu sehen war.

Der Markt für Collagen und Gelatine, die als Schlüsselzutaten für die pharmazeutische und biomedizinische Industrie sowie für die Lebensmittelbranche dienen, hat ein jährliches Volumen von 8,4 Mrd. USD und ist derzeit ausschließlich auf tierische Nebenprodukte angewiesen. Unter großem Beifall erklärte Stephanie Michelsen den Delegierten, dass die zelluläre Landwirtschaft das Potenzial habe, alle Umweltschäden zu beseitigen, die durch die Viehzucht entstünden: „Collagen und Gelatine sind für

uns nur der Ausgangspunkt. Es gibt so viele andere spannende Proteine von Tieren und aus der Natur, die wir jetzt im Labor züchten können.“

Renaturierung bietet erhebliche Vorteile

Clara Rowe, Geschäftsführerin von Restor, einem gemeinnützigen Start-up, das mit Hilfe von Satellitenbildern weltweit Renaturierungsprojekte überwacht, wies auf drei Statistiken hin, die das Klimapotenzial der Renaturierung verdeutlichen: „Allein die Wiederherstellung von Wäldern kann schätzungsweise bis zu 60 Prozent des heute zu erwartenden Artensterbens verhindern, die Ernährungssicherheit für über eine Milliarde Menschen weltweit verbessern und etwa 299 Gigatonnen Kohlenstoff binden. Das sind etwa 30 Prozent des Kohlenstoffs, der sich seit der industriellen Revolution in der Atmosphäre angesammelt hat.“

Zum Abschluss der Konferenz sagte Stefan Scheiber: „Diese beiden Tage haben gezeigt, wie groß das Potenzial ist, in so vielen wichtigen Bereichen sinnvolle Veränderungen herbeizuführen. Ich bin so ermutigt durch die zahllosen Interaktionen und den gemeinsamen Wunsch, unsere Wirkung zu beschleunigen, branchen-

übergreifend und auf globaler Ebene. Gemeinsam können und werden wir eine bessere, nachhaltigere und gerechtere Welt für künftige Generationen schaffen.“ Die Networking Days boten Bühler auch die Gelegenheit, eine Reihe von Joint Ventures und Partnerschaften anzukündigen, bei denen es um Industriesynergien und technologische Fortschritte zur Eindämmung des Klimawandels geht. www.buhlergroup.com



Im Gespräch: Bühler-CEO Stefan Scheiber (l.) und Microsoft-CEO Satya Nadella. (Bilder: Bühler) In conversation: Bühler CEO Stefan Scheiber (left) and Microsoft CEO Satya Nadella. (Images: Bühler)

Bühler Networking Days 2022: Rising to global challenges together

At the Bühler Networking Days 2022, about 1,000 representatives of leading global companies from 95 countries recently gathered at the Bühler Group global headquarters in Uzwil/Switzerland. They discussed how urgent it is for companies to work together to accelerate the transition to sustainability. The meeting also shows that these companies want to lead the way in addressing the climate crisis, protecting and restoring nature and biodiversity, and closing the prosperity gap.

Bühler Networking Days was launched in 2016 and is held every three years. The 2022 event with the motto "Accelerating Impact Together" focused on leadership, the need for corporate purpose, education, technology, and innovation, along with examples of how companies are leveraging technology to protect biodiversity, improve food security, and promote social equality.

The event gathered representatives from companies that together feed four billion people and move two billion people. They heard from leading academics, business leaders, entrepreneurs, and innovators about how businesses can best meet today's global challenges.

Supply chains must be fully understood

Opening the event, Bühler Group CEO, Stefan Scheiber, told guests from the food, animal feed, and mobility sectors that despite businesses recently facing myriad obstacles, the examples of vaccine research, advances in digitalization and the development of communication at scale during the lockdown all demonstrated the capacity of business to rise to global challenges when required: "We have experienced the power of science and innovation with industries collaborating at a new scale. In our industries – in food, animal nutrition, and mobility – the innovation rate has never been as high as it is today. This creates impact since we need new technologies and widespread collaboration to tackle



SAP-CEO Christian Klein sprach über die Notwendigkeit für Führungskräfte, ihre Branche und ihr Geschäft gründlich zu verstehen – speziell, wenn es um die Komplexität innerhalb der Lieferketten geht.
SAP CEO Christian Klein spoke about the need for leaders to thoroughly understand their industry and business – especially when it comes to complexity within supply chains.

new challenges and at the same time secure the future of our businesses in a responsible way. We need technologies, we need collaboration and responsible leadership to shape the future."

In a session on how good business leadership is needed to mitigate climate change, Satya Nadella, CEO of Microsoft, said that in uncertain times leadership qualities could be distilled down to three key attributes. He told the delegates that when assessing future leaders at Microsoft, he looked for their ability to generate energy, deliver results under constraints and create clarity when none exists: "We live in a complex uncertain world, and there will always be ambiguity in our work. True leaders always bring clarity

and make a call even during uncertain times."

Speaking in the same session, keynote speaker Christian Klein, CEO of SAP, the German multinational software corporation with over 400,000 customers globally, spoke of the need for leaders to thoroughly understand their industry and business – especially when it comes to complexity within supply chains. "We are all on social media sharing data all the time, and yet when it comes to businesses, how much do we understand our supply chains? I am convinced this is where we must come together to share data and trace material flows," emphasized the SAP CEO. "End-to-end traceability means you can think about how to measure demand in real time

and adjust your inventory right down to the raw material." He added that it is only when supply chains are fully understood that it is possible to improve standards on issues like human rights and properly address Scope 3 emissions.

Renaturation offers significant advantages

Delegates also heard from several start-ups driving sustainability through high-tech advances in cellular agriculture, satellite monitoring of restoration projects, and carbon removal. In a historic moment, Stephanie Michelsen, Co-Founder and Co-CEO of Jellatech, a cutting-edge technology company producing animal-free collagen and gelatin in the laboratory, presented at the Networking Days event the first sample of sustainably generated animal-free collagen to ever be seen outside a laboratory.

As key ingredients for the pharmaceutical, bio-medical and the food industries, the market is worth USD 8.4 bn annually and is currently solely reliant on animal by-products. To rapturous applause, Stephanie Michelsen said that cellular agriculture has the potential to eliminate all the environmental damage caused by



Stephanie Michelsen, Co-CEO von Jellatech, präsentierte die erste Probe nachhaltig erzeugten tierfreien Collagens, die jemals außerhalb eines Labors zu sehen war.
Stephanie Michelsen, Co-CEO of Jellatech, presented the first sample of sustainably produced animal-free collagen ever seen outside a laboratory.

rearing livestock. "Collagen and gelatin are just the starting point. There are many other exciting proteins from animals and nature that we can now grow in a lab." Jellatech is fundraising to move the technology from laboratory to a pilot and beyond.

Clara Rowe, CEO of Restor, a non-profit start-up that uses satellite imagery to monitor restoration projects globally, pointed to three statis-

tics that outline the climate contribution potential of restoration: "Forest restoration alone is estimated to be able to prevent up to 60 percent of species extinction that are expected today, to improve food security for over a billion people around the world and to be able to sequester about 299 gigatons of carbon. This is about 30 percent of the carbon that has accumulated in the atmosphere since the industrial revolution." By providing greater transparency to restoration projects, Clara Rowe argues, Restor has the potential to build trust and accountability, inspiring additional investment.

Wrapping up the conference, Stefan Scheiber said: "These two days have proven how massive the potential is to drive meaningful change in so many important areas. I'm so encouraged by the countless interactions and the common desire to accelerate our impact, across industries and on a global scale. Together, we can and we will, create a better, more sustainable, and fairer world for future generations." The Networking Days Event also provided the opportunity for Bühler to announce a number of joint ventures and partnerships involving industry synergies and technological advances aimed at mitigating climate change.



Clara Rowe, CEO von Restor, sieht Potenzial in der Schaffung von mehr Transparenz bei Renaturierungsprojekten.
Clara Rowe, CEO of Restor, sees potential in creating more transparency in renaturation projects.

„Die Zukunft steht ganz im Zeichen von Reduzieren und Recyceln“

Die australische Firma tna solutions, ein weltweit führender Anbieter von Spitzentechnik für die Lebensmittel-Verarbeitungs-, -Förder-, -Würz-, -Wäge- und -Verpackungsindustrie, feiert in diesem Jahr ihr 40-jähriges Bestehen. Im Rahmen der Messe Snackex, die kürzlich in Hamburg stattfand, äußerte sich Mitbegründerin und Direktorin Nadia Taylor im Interview zu den Stärken der Lösungen und zu Vorhaben des Unternehmens sowie zu Branchentrends.



Nadia Taylor, Direktorin von tna solutions: „Unsere Kunden schätzen den Lebenszeitwert unserer Produkte und die niedrigen Wartungskosten.“
Nadia Taylor, Director of tna solutions: „Our customers appreciate the lifetime value of our products and low maintenance costs.“

sweets processing: tna wird dieses Jahr 40 Jahre alt, herzlichen Glückwunsch! Was waren die Meilensteine?
Nadia Taylor: 1982 in Australien gegründet, entwickelte tna die Idee für das erste rotierende VFFS-Verpackungssystem: den tna robag, einen innovativen Disruptor, der das Gesicht der Verpackungstechnik weltweit veränderte. 2014 erfolgte die Übernahme von FooDesign, wodurch wir unser Portfolio für die Lebensmittelverarbeitung mit Einführung der tna batch-pro 12 erweitern konnten. 2015 haben

wir mit der Übernahme von Florigo unsere Verarbeitungsmöglichkeiten für Snacks auf Pommes frites erweitert und gesündere Frittier-Alternativen entwickelt und gefördert. 2017 ging tna mit der Übernahme von NID confectionery solutions einen Schritt weiter, um komplette Süßwarenlösungen anzubieten. Die Übernahme der Lebensmittel-Verarbeitungstechnik unterstreicht unsere strategische Absicht, als Komplettlösungspartner für die Lebensmittelindustrie weltweit Expertise zu bieten.

sp: Auf welche Entwicklungen sind Sie besonders stolz?

Taylor: Das ist fast so, als würde man fragen, welches das Lieblingskind ist ... Die tna-robag-Reihe wird auch künftig das Aushängeschild von tna bleiben, aber wir sind auch sehr stolz auf unsere Expansion in den Bereich der Lebensmittelverarbeitung und die Tatsache, dass wir uns erfolgreich von der Verpackungs- zur Lebensmittelverarbeitungstechnik weiterentwickelt haben, so dass wir den Lebensmittelherstellern komplette Systemlösungen bieten können.

sp: Was sind die Stärken Ihrer Lösungen?

Taylor: Jeder Kunde ist einzigartig, ebenso wie dessen Anforderungen, und unsere größte Stärke liegt darin, dass wir zusammenarbeiten und maßgeschneiderte Lösungen anbieten können – einfache, flexible und effiziente Systeme, die Ausfallzeiten und Arbeitsstunden minimieren und die Verschwendung reduzieren. Unsere Kunden schätzen den Lebenszeitwert unserer Produkte und die niedrigen Wartungskosten, die ihre Ziele für einen nachhaltigen Geschäftsbetrieb stärken.

sp: Hier auf der Messe Snackex haben Sie keine Maschine am Stand. Weshalb ist das so?

Taylor: Als wir uns für die Teilnahme an der Snackex entschieden, wussten wir nicht, ob die Messe überhaupt stattfinden würde. Da wir an der Messe teilnehmen wollten, haben wir beschlossen, unseren Vertriebsleiter und Lösungsspezialisten mitzubringen, damit wir mit Kunden und potenziellen Kunden eingehende Gespräche

über deren Möglichkeiten sowie die Trends, die wir auf dem Markt sehen, führen können.

sp: Sie sind auch Aussteller auf der interpack 2023. Was sind Ihre Pläne für diese wichtige Messe?

Taylor: Die Digitalisierung wird ein zentrales Thema für tna auf der interpack 2023 sein. Wir werden unsere jüngsten Entwicklungen im Bereich der Lebensmittelverarbeitung und der End-of-Line-Systeme vorstellen.

sp: Fachmessen sind auch Trendbarometer: Was sind für Sie die aktuellen Branchentrends, insbesondere für die Süßwarenindustrie?

Taylor: Die Zukunft steht ganz im Zeichen von Reduzieren und Recyceln. Die Verbraucher wägen ihren Wunsch nach süßen Leckereien gegen ihr Wissen um die schädlichen Auswirkungen eines übermäßigen Zuckerkonsums ab. Wir sind zwar nicht direkt an der Formulierung der Zuckersirupe für Gummibonbons beteiligt, doch unsere hochpräzisen Würzsysteme ermöglichen es den Süßwarenherstellern, den Zuckergehalt zu steuern und ein attraktiveres Nährwertprofil zu erzielen. Nachhaltigkeit ist ein weiteres wichtiges Thema. Wir werden unsere Forschung zu neuen biologisch abbaubaren Verpackungsmaterialien fortsetzen, aber als unmittelbare Strategie testen wir, ob kleinere Packungsgrößen den Materialbedarf für Beutel reduzieren können.

sp: Worin sehen Sie die größten Herausforderungen für die Zukunft?

Taylor: Wir sehen Möglichkeiten für die Branche, sich auf nachhaltige Geschäftspraktiken einzustellen, um den wachsenden Bestrebungen sowohl von Marken als auch von Einzelpersonen hin zu einer Kreislaufwirtschaft Rechnung zu tragen.

sp: Ihre Produktpalette ist sehr breit gefächert: Wo sehen Sie die größten Wachstumschancen?

Taylor: Wir haben jetzt eine breite Produktpalette, die unserem Ziel entspricht, ein End-to-End-Lösungspartner zu sein. Wir sehen jetzt Wachstum durch den Ausbau unse-

rer globalen Präsenz und durch die Nutzung des Wissens, das wir in der Snackindustrie und durch die Übernahme von Unternehmen wie NID gewonnen haben, um in andere Anwendungsbereiche vorzustoßen.

sp: Wie wichtig ist der europäische Markt für tna?

Taylor: Ein kundenorientierter Ansatz war schon immer die Philosophie von tna. Wir haben unser Engagement für die europäische Region durch die Eröffnung unserer ersten Niederlassung in Europa im Jahr 1991 und durch den Bau von zwei Produktionsstätten unter Beweis gestellt.

sp: Wie stellen Sie einen zuverlässigen weltweiten Service sicher?

Taylor: Wir sind in 30 Ländern in den wichtigsten Regionen der Welt vertreten. Unser umfangreiches Netz von Vertriebs- und Kundendienstteams bietet unseren Kunden weltweit fachkundige Lösungen und besucht sie persönlich für Einrichtungen und Service. Im vergangenen Jahr haben wir zudem den tna Remote



Die tna-robag-Reihe von VFFS-Verpackungssystemen (vertikale Form-, Füll- und Verschleißsysteme) – im Bild die neue tna robag 3e – wird auch weiterhin ein Aushängeschild für tna sein. (Bild: tna)
The tna robag series of VFFS (vertical form, fill and seal) packaging systems – pictured is the new tna robag 3e – will continue to be proud feather in tna's cap. (Image: tna)

Assist Service eingeführt: ein digital verbessertes Kundenerlebnis, das eine höhere Effizienz bei Inbetriebnahme, Support und Schulung bietet – mit Echtzeit-Zugang zu unserem weltweiten Expertenteam. Der tna Remote Assist Service nutzt die Leistungsfähigkeit des Microsoft-HoloLens-2-Headsets und ermöglicht den Echtzeit-Zugang, um virtuell mit unseren Ingenieuren in Kontakt zu treten und zusammenzuarbeiten, und setzt AR (Augmented Reality) ein, um technische Fragen präzise zu beantworten.

sp: Was sind Ihre Zukunftspläne in Bezug auf die Süßwarenindustrie?

Taylor: Wir entwickeln kleine und mittelgroße Optionen für unsere Süßwarenproduktion.

sp: Wo möchte tna in fünf Jahren stehen?

Taylor: Unter Berücksichtigung des Dreifachbilanz-Ansatzes „Menschen, Planet, Wohlstand“ wird tna weiterhin an der Spitze innovativer Technologielösungen stehen, die den Lebensmittelherstellern helfen, den aktuellen Branchentrends voraus zu sein und sich auf die sich verändernden Verbrauchervorlieben einzustellen. Wir werden uns darauf konzentrieren sicherzustellen, dass unser wirtschaftliches Wachstum unsere Absicht unterstreicht, schwächere Teile der Gesellschaft, insbesondere Kinder, sinnvoll zu unterstützen. tnas humanitärer Zweig, die Nadia-&Alf-Taylor-Stiftung, steht bei diesen Initiativen an vorderster Front.

www.tnasolutions.com

“The future will be all about reduce and recycle”

Australian company tna solutions, a leading global supplier of cutting-edge technology for the food processing, conveying, seasoning, weighing and packaging industries, is celebrating its 40th anniversary this year. During Snackex trade fair, which recently took place in Hamburg/Germany, Co-founder and Director Nadia Taylor spoke in an interview about the strengths of the company's solutions and its projects, as well as industry trends.

sweets processing: This year, tna is 40 years old, congratulations! What were the milestones?

Nadia Taylor: Founded in Australia in 1982, tna developed the idea for the first rotary VFFS packaging system: the tna robag, an innovative disruptor that changed the face of packaging technology globally. 2014 saw the acquisition of FooDesign, enabling us to expand our food processing port-

folio with the introduction of the tna batch-pro 12. By 2015, with the acquisition of Florigo, we expanded our snacks processing capabilities into French fries and were developing and promoting healthier frying alternatives. In 2017, tna took one step closer to offering complete confectionery solutions with the acquisition of NID confectionery solutions. The acquisition of food processing tech-

nology demonstrates our strategic intent to provide expertise as a complete solutions partner for the food manufacturing industry, globally.

sp: Which developments are you particularly proud of?

Taylor: That would be almost akin to answering which is a favourite child... While the tna robag series will continue to be proud feather in tna's cap, our expansion into the food processing space is something we're extremely proud of, and the fact that we have been able to successfully evolve from packaging to food processing technology, enabling us to offer full system solutions to food manufacturers is something we're also extremely proud of.

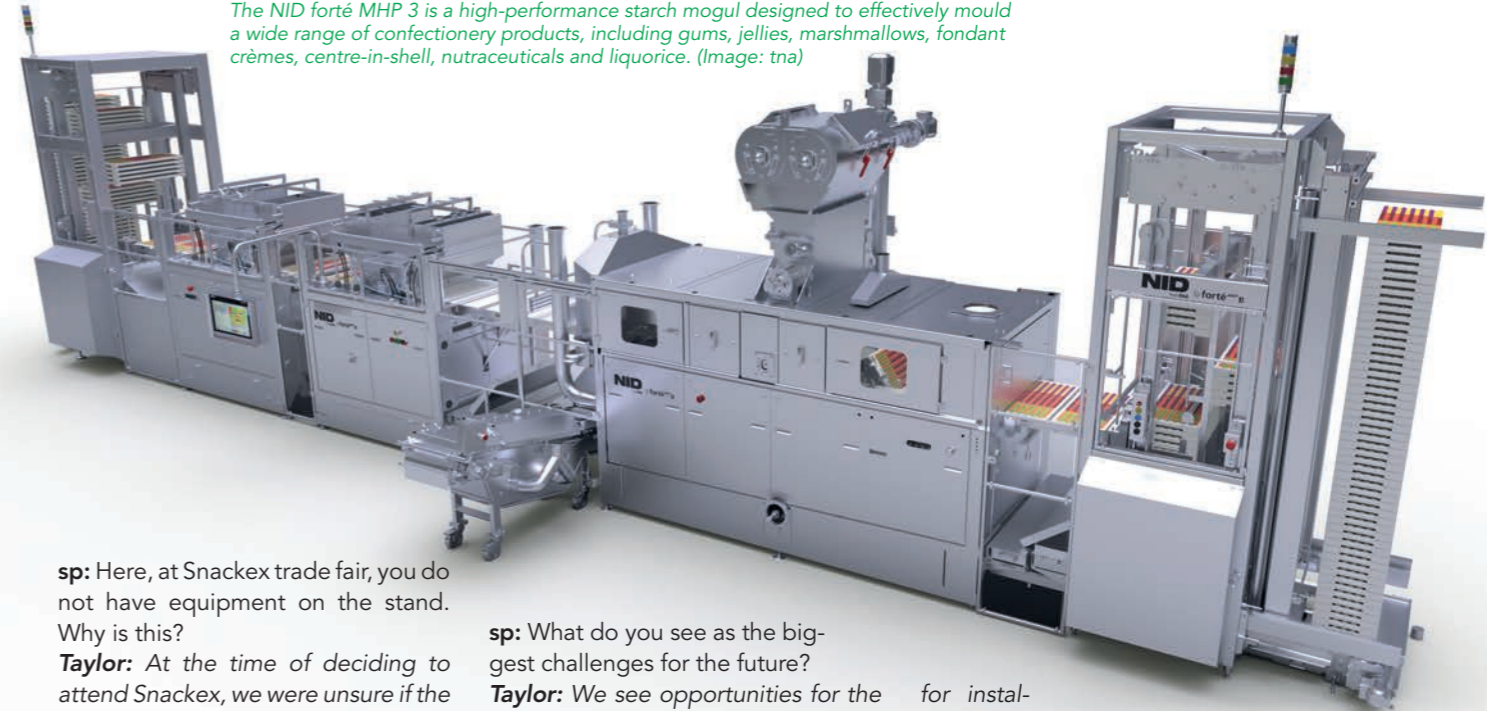
sp: What are the strengths of your solutions?

Taylor: Each customer is unique, so are their challenges, and our biggest strength lies in being able to work together and offer customized solutions that are simple, flexible, efficient systems that minimize downtime, man hours and reduce wastage. Our customers appreciate the lifetime value of our products and low maintenance costs, lending strength to their objectives of sustainable business operations.

Nadia Taylor mit Simon Eggleston, Divisional Sales Manager – Europe, sowie Thiago Roriz, Chief Sales Officer, auf der Messe Snackex. Nadia Taylor with Simon Eggleston, Divisional Sales Manager – Europe, and Thiago Roriz, Chief Sales Officer, at Snackex trade fair.



Die Hochleistungs-Mogulanlage NID forté MHP 3 bietet Möglichkeiten für eine breite Palette an Stärkegussprodukten wie Weingummi, Geleeartikel, Marshmallows, Fondant-Cremes, Produkte mit Flüssigfüllung, Nutraceuticals und Lakritz. (Bild: tna)
The NID forté MHP 3 is a high-performance starch mogul designed to effectively mould a wide range of confectionery products, including gums, jellies, marshmallows, fondant crèmes, centre-in-shell, nutraceuticals and liquorice. (Image: tna)



sp: Here, at Snackex trade fair, you do not have equipment on the stand. Why is this?

Taylor: At the time of deciding to attend Snackex, we were unsure if the trade fair would be going ahead. Wanting to be part of the show, we took the decision to bring our sales manager and solution specialist so that we could have in-depth discussion with customers and potential customers around opportunities they have and trends we see in the market.

sp: You are also an exhibitor at interpack 2023. What are your plans for this important trade fair?

Taylor: Digitalization will be a key theme for tna at interpack in 2023. We will be showcasing our latest evolutions in food processing and end-of-line systems.

sp: Trade fairs are also trend barometers: What are the current industry trends for you, especially concerning the confectionery industry?

Taylor: The future will be all about reduce and recycle. Consumers are balancing their desire for sweet treats against their knowledge of the harmful effects of excess sugar consumption. While we aren't directly involved with the formulation of the sugar syrups for gummy confectionery, our highly accurate seasoning systems empower sweets producers to manage sugar content and achieve a more attractive nutritional profile. Sustainability is another key theme. We will continue our research into new biodegradable packing materials, but as a more immediate strategy, we're trialling whether smaller pack sizes can reduce the amount of material needed for bags.

sp: What do you see as the biggest challenges for the future?

Taylor: We see opportunities for the industry to adapt to sustainable business practices to reflect the growing aspirations of both, brands as well as individuals towards a circular economy.

sp: Your product range is very broad: Where do you see the greatest growth opportunities?

Taylor: We now have a broad product range in keeping with our objectives to be an end-to-end solutions partner. We now see growth through expanding our global presence and using the knowledge we have gained in the snack industry and acquisition of companies like NID to move into other applications.

sp: How important is the European market for tna?

Taylor: A customer-centric approach has always been tna's philosophy. We demonstrated our commitment to the European region by opening our first overseas office in Europe in 1991 and the addition of two manufacturing facilities. We have now got in place 30 offices, so we can deliver appropriate support to our global customer base.

sp: How do you ensure a reliable worldwide service?

Taylor: We are present across 30 countries in key regions across the globe. Our wide network of sales and aftermarket support teams continues to provide expert solutions to our customers globally with in-person visits

for installations and service. Last year, we also introduced the tna remote assist service: a digitally enhanced customer experience, delivering greater efficiencies in commissioning, support and training – with real-time access to our global team of experts. Harnessing the power of the Microsoft HoloLens 2 headset, the tna remote assist service enables real-time access to connect and collaborate with our engineers virtually and leverages AR (augmented reality) to accurately address technical queries.

sp: What are your future plans regarding the confectionery industry?

Taylor: We are developing small and mid-range options to our confectionery production.

sp: Where would tna like to be in five years?

Taylor: Adhering to a triple bottom line – people, planet, prosperity – approach, tna will continue to be at the forefront of innovative technology solutions that will aid food manufacturers stay ahead of current industry trends and be prepared to cater to evolving consumer preferences. Our focus will be to ensure that our economic growth underscores our intent to contribute meaningfully to vulnerable sections of society, especially children. tna's humanitarian arm, the Nadia & Alf Taylor Foundation will be at the forefront of these initiatives.

Market + Contacts

PROZESSTECHNIK & MASCHINEN
 PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES

 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)7541 9703-0
 info@driam.com
 www.driam.com

Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH
 Max-Planck-Straße 55
 32107 Bad Salzfluren / 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

 Koch- und Prägeanlagen
 für Zuckerwaren
 Cooking and forming technology
 for sugar confectionery

HANSELLA GmbH
 Kölnische Straße 1–3
 41747 Viernsen / Germany
 ☎ +49 (0)2162 248-0
 info@hansella.com
 www.hansella.com

 Lagertanks und -systeme
 Storage tanks and storage systems

**Apparate- & Behältertechnik
 Heldrungen GmbH**
 Am Bahnhof 45
 06577 An der Schmücke / Germany
 ☎ +49 (0)34673 954-0
 ☎ +49 (0)34673 954-250
 info@behaelertec.de
 www.behaelertec.de

Rinsch Edelstahlverarbeitung GmbH
 Heinrich-Horten-Strasse 8
 47906 Kempen / Germany
 ☎ +49 (0)2152 8932-0
 ☎ +49 (0)2152 8932-12
 mail@rinsch-gmbh.de
 www.rinsch-gmbh.de

 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 Salzfluren / 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 80421-00
 ☎ +41 (0)44 80421-90
 mail@brunner-anliker.com
 www.brunner-anliker.com

 Riegel-Produktionsanlagen
 Bar production technology

HANSELLA GmbH
 Kölnische Straße 1–3
 41747 Viernsen / Germany
 ☎ +49 (0)2162 248-0
 info@hansella.com
 www.hansella.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 (0)44 3480-00
 ☎ +45 (0)44 3480-80
 peter.meyer@aasted.eu
 www.aasted.eu

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

 Temperiermaschinen
 Tempering machines

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
 Spezialmaschinenfabrik**
 Max-Planck-Straße 32
 50354 Hürth / Germany
 ☎ +49 (0)2233 409 3110
 info@rasch-maschinen.de
 www.rasch-maschinen.com

Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH
 Max-Planck-Straße 55
 32107 Bad Salzfluren / 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 295935-0
 ☎ +49 (0)751 295935-99
 info@lcm.de
 www.lcm.de

 Verpackungssysteme
 Packaging systems

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG
 Spezialmaschinenfabrik**
 Max-Planck-Straße 32
 50354 Hürth / Germany
 ☎ +49 (0)2233 409 3110
 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

Save the date: ZDS-Kongress „Choco Tec 2022 – Be Part of the Change“

Unter dem diesjährigen Motto „Choco Tec – Be Part of the Change“ widmet sich der Schokoladen-Kongress zukunftsweisenden Trends, innovativen Technologien, neuartigen Rohstoffen sowie international wachsenden Märkten und hat das universelle Thema des Wandels im Fokus. Klassische Fachvorträge namhafter Referenten aus Forschung

und Industrie sind eine wichtige Komponente der Konferenz sowie die bereits etablierte Ausstellung im Foyer mit neuen Produkten und modernen Verfahren. Auch die bereits bekannte „Poster Session“, bei der die Aussteller die wichtigsten Inhalte ihrer Forschungen im Plenum präsentieren, ist seither zu einem wichtigen Bestandteil der Choco Tec geworden.

Das bewährte Programm wird dieses Jahr durch eine visionäre „Start-up Area“ ergänzt. Diese richtet sich speziell an Start-ups, die es anstreben, ihre originellen Innovationen den etablierten Akteuren und einem internationalen Publikum der Schokoladenindustrie vorzustellen. Klarer Vorteil: Seit nun mehr als drei Jahrzehnten gehört der erfolgreichste Kongress der ZDS für zahlreiche nationale und internationale Teilnehmer aus sämtlichen Bereichen des Schokoladensektors zum Branchentreffpunkt.

Choco-Tec-Aussteller, Universitäten, Start-ups und andere Interessenten haben die Möglichkeit, sich für die Foyer-Ausstellung, Poster Session und Start-up Area anzumelden und profitieren so von der idealen Plattform für intensiven Austausch und frische Impulse aus der Schokoladenbranche. Das Highlight des ZDS-Kongressjahres findet vom 13. bis 15. Dezember 2022 im Congress-Centrum Nord der Koelnmesse statt und wird durch das Abendprogramm im weltberühmten Schokoladenmuseum am ersten Veranstaltungsabend komplettiert.

www.zds-solingen.de



Der Choco-Tec-Kongress in Köln ist eine ideale Plattform für intensiven Austausch und frische Impulse aus der Schokoladenbranche. (Bild: ZDS)
Choco Tec congress in Cologne/Germany is an ideal platform for intensive exchange and fresh impulses from the chocolate industry. (Image: ZDS)

Save the date: ZDS Congress “Choco Tec 2022 – Be Part of the Change“

With this year's slogan “Choco Tec – Be Part of the Change”, the Chocolate Congress is dedicated to current trends, innovative technologies, new types of raw materials as well as internationally growing markets, while always having the universal topic of transformation in focus. Classic expert presentations by renowned speakers from research and industry are an important component of the conference, as well as the already established foyer exhibition with new products and modern processes. The already well-known “Poster Session”, where exhibitors have the opportunity

to present the most important contents of their research, has also become a main role of Choco Tec.

This year, the well-established programme will be complemented by a visionary start-up area. This is aimed specifically at start-up companies that aspire to present their innovations to established stakeholders and an international audience in the chocolate industry. A clear benefit: For more than three decades now, the most successful congress of the ZDS has been a meeting point for numerous national and international participants from all areas of the chocolate industry.

Choco Tec exhibitors, universities, start-ups and other interested parties have the opportunity to register for the foyer exhibition, poster session and start-up area and thus benefit from this ideal platform for intensive exchange and fresh impulses from the chocolate industry. The highlight of the ZDS congress year will take place from 13 to 15 December 2022 in the Congress-Center North of the Koelnmesse in Cologne/Germany and will be completed by the evening programme in the world-famous Chocolate Museum on the first evening of the event.



Responses to
unexpected incidents
16th – 18th November 2022
The Ritz-Carlton Hotel, Berlin

22nd INTERNATIONAL

SWEETS BUSINESS FORUM



Sponsored by:



The 22nd 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





MISSION BLUE

**EINEN SÜSSWAREN-DSCHUNDEL
VOLLAUTOMATISCH VERPACKEN.
BESTENS REALISIERT MIT SCHUBERT.**



FACHPACK / NÜRNBERG

27. - 29. SEPTEMBER 2022

HALLE 1 / STAND 1-219

WILLKOMMEN

Wie verpackt man Süß- und Backwaren flexibel in unterschiedlichste Packungsformate? Dank Pick-and-Place-Robotern, die jedes Produkt exakt platzieren, und Anlagen, die mühelos zwischen unterschiedlichen Verpackungsmaterialien wechseln. Mit so gut wie keinem Ausschuss, um teure Ressourcen zu sparen. Das ist unsere Mission Blue. Ein echter Vorteil für das Klima, die vielen FMCG-Hersteller, die seit 1966 auf uns setzen und für Sie. www.schubert.group/de/suesswaren-snacks.html

