

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*Fi & Hi Europe:  
Die Welt der  
Ingredienzen  
im Fokus*

*Fi & Hi Europe:  
Focus on  
the world of  
ingredients*

## FAIR

*iba 2023:  
Produktionsab-  
läufe effizienter  
gestalten*

*iba 2023:  
Design your  
production  
processes more  
efficient*

## TECHNOLOGY

*Bühler und  
Entocycle liefern  
gemeinsam*

*Bühler and  
Entocycle partner  
to deliver*

## PACKAGING

*adapa stellt  
den neuen  
PaperTwister(re)  
vor*

*adapa presents  
the new  
PaperTwister(re)*

Treffen Sie uns auf der FiE - 28 - 30 November 2023 - Stand 3.1G140

Lassen Sie Ihre  
Süßwaren strahlen  
mit pflanzlichen  
Farben von  
**EXBERRY®**



EXBERRY.COM

**EXBERRY®**



# Food Creation Center

Combining the best of Bühler's solutions in bakery, wafer, bars and biscuits

The **Food Creation Center** in Uzwil, Switzerland, is a completely new state-of-the-art facility for product testing, production trials and training, whether it is fruit, protein, muesli or nut bars, wafers, biscuits, chocolate, baked goods, spreads, or snacks.

We support you every step of the way, from ideation, product development and the entire production process



Read more or Book a trial: [consumerfoods@buhlergroup.com](mailto:consumerfoods@buhlergroup.com).



Innovations for a better world.

## Impressum

**sweets processing**  
13. Jahrgang, Heft 11-12, 18. Oktober 2023

**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. Jörg Häsel  
j.haeseler@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:**  
Julia Blumenthal  
j.blumenthal@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. 11, gültig ab 1. Januar 2023

**Erscheinungsweise:**  
alle zwei 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 Leserin, lieber Leser,

Ring frei zur zweiten Ausgabe unter meiner Regie und mit wieder vielen Neuigkeiten. Stimmen die Zahlen der Halbjahresbilanz des Bundesverbands der Ernährungsindustrie, dann fällt diese gemischt aus. So konnte die deutsche Ernährungsindustrie im ersten Halbjahr 2023 insgesamt nur ein leichtes reales Umsatzwachstum von 0,3 % im Vergleich zum Vorjahreszeitraum verbuchen. Während das Ausland den preisbereinigten Umsatz um 0,9 % steigern konnte, schwächelte das Inland und verzeichnete ein leichtes Minus von 0,1 %. Woran liegt das?



Komme ich ins Gespräch mit Lebensmittelherstellern, mit Mitarbeitenden der Zulieferindustrie – egal, ob Rohstoffe und Zutaten – oder Maschinenbauern und weiteren, steht ein Thema ganz oben auf der Liste: Fachkräftemangel. Vor allem in den MINT-Fächern sinken die Beginner- und Absolventenzahlen rapide. Dann kommt zunehmend die Forderung nach einer Vier-Tage-Woche auf, was die Nachfrage nach Fachkräften verstärkt. Da frage ich mich, wie das im Studium umgesetzt werden soll. Damit verlängern sich die Studienzeiten um 20 %. Sind dann die Absolvent/innen noch konkurrenzfähig, da ein früher Einstieg in das Berufsleben gewünscht ist? Eine Lösung könnte darin bestehen, sich von den Zwängen der digitalen Medien weniger abhängig zu machen. Was ebenso unabdingbar ist, sind Werbeaktivitäten für die MINT-Fächer und die mehr als guten Aussichten für eine gut bezahlte Tätigkeit.

Wozu Absolvierende der MINT-Fächer fähig sind, zeigen die Präsentationen auf den Messen Fi Europe und iba, die wir in diesem Heft aufgreifen. Darüber hinaus finden Sie bewährte Inhalte aus unserer so lukrativen Branche.

**Dr. Jörg Häsel, Chefredakteur**

## Dear readers,

Let's get started on the second edition under my direction and with lots of news again.

If the figures of the half-yearly balance sheet of the German Federation of the Food Industry (BVE) are correct, it is mixed. In the first half of 2023, the German food industry as a whole recorded only slight real sales growth of 0.3% compared to the same period last year. While foreign countries were able to increase price-adjusted sales by 0.9%, the domestic market weakened and recorded a slight decline of 0.1%. What is the reason for this?

When I talk to food manufacturers, to employees in the supply industry – whether raw materials and ingredients – or machine builders and others, one topic is at the top of the list: shortage of skilled workers. Especially in the STEM disciplines, the number of entrants and graduates is dropping rapidly. Then there is an increasing demand for a four-day week, which increases the demand for skilled workers. I wonder how this is to be implemented in the degree programme. This increases study times by 20 %. Are the graduates then still competitive, since an early entry into professional life is desired? One solution could be to become less dependent on the constraints of digital media. What is equally indispensable are promotional activities for STEM subjects and the more than good prospects for a well-paid job.

What graduates of STEM disciplines are capable of is shown by the presentations at the large Fi Europe and iba trade fairs, which we pick up in this issue. In addition, you will find proven content from our so lucrative industry.

**Dr Jörg Häsel, Editor-in-Chief**





**News**

Personalien ..... 6  
 Neue Führungsstruktur bei Barry Callebaut ..... 7  
 Nagel-Group verdoppelt Logistikkapazitäten ..... 8  
 Silikal: von Grund auf gut ..... 8  
 Tate & Lyle: erster Standort mit 100 %  
 erneuerbarer Energie ..... 10  
 Almond Board: Mandel zum achten Mal  
 in Folge beliebteste Nuss ..... 10  
 Loacker und Patron setzen sich gemeinsam  
 gegen Müllverschmutzung ein ..... 11

**Fair – iba**

Sollich: Produktionsabläufe effizienter gestalten ..... 12  
 Eddie Drucker mit essbarer Tinte  
 erhält Koscher-Zertifizierung ..... 14  
 Chocotech: die Lösung für die  
 Fruchtgummiproduktion ..... 14  
 RAPS mit intelligenten Ingredienzen ..... 15  
 Technologie für nachhaltige Verpackungs-  
 materialien von Schubert ..... 16

**Fair – Fi Europe**

Die Welt der Ingredienzen im Fokus ..... 18  
 OV-Gruppe mit Innovationen ..... 20  
 Gelita zeigt großes Portfolio ..... 20  
 Beneo: Ballaststoffe aus Zichorienwurzel  
 wirken unabhängig von der Matrix ..... 21  
 Kessko hat sich dem Kakao und den  
 Krokantsplittern verschrieben ..... 22

Alles so schön bunt hier ..... 26  
 ChoViva: starke Marken an Bord ..... 30  
 Ost trifft West: ofi nutzt künstliche Intelligenz ..... 31

**Technology**

Bühler und Entocycle liefern gemeinsam ..... 32  
 SmartMode: Condition Monitoring ..... 33  
 Bi-Ber: Formenleerkontrolle noch komfortabler ..... 34  
 Schaltschrank-Onlinetool von Lütze ..... 34  
 Mettler-Toledo mit neuen dynamischen  
 Kontrollwaagen ..... 35  
 Lewa: Erweiterung der Palette ..... 35

**Packaging**

adapa stellt neuen PaperTwister(re) vor ..... 38  
 Mit nachhaltigen Verpackungen Kosten senken  
 und den Absatz steigern ..... 40  
 Die Nachhaltigkeit nicht aus den Augen verlieren ..... 44  
 Kooperation von Sappi und Xeikon ..... 48  
 TSC Printronix Auto ID: optische Datenerkennung ..... 48  
 Ishida: neuer Sammelpacker ..... 49

**ZDS**

ZDS-Themen ..... 50

**Service**

Impressum ..... 3  
 Markt + Kontakte ..... 31, 36, 49

**News**

People News ..... 6  
 New leadership setup at Barry Callebaut ..... 7  
 Nagel-Group doubles logistic capacities ..... 8  
 Silikal: good from the ground up ..... 8  
 Tate & Lyle celebrates its first 100%  
 renewable energy ..... 10  
 Almond Board: Almond most popular nut  
 for the eighth times in a row ..... 12  
 Loacker and Patron against waste pollution ..... 11

**Fair – iba**

Sollich: Design your production  
 process more efficient ..... 13  
 Eddie printer with edible ink receives  
 kosher certification: ..... 14  
 Chocotech: the solution for the  
 fruit jelly production ..... 14  
 RAPS with innovative ingredients ..... 15  
 Technologies for sustainable packaging  
 materials from Schubert ..... 17

**Fair – Fi Europe**

Focus on the world of ingredients ..... 19  
 OV-Group with innovations ..... 20  
 Gelita shows a large portfolio ..... 20  
 Beneo: Dietary fibers from chicory root act  
 independtly from the matrix ..... 21  
 Kessko: dedicated to cocoa and  
 brittle sprinkles ..... 24

Everything's so colourful here ..... 28  
 ChoViva: strong brands on board ..... 30  
 East meets West: ofi uses artificial intelligence ..... 31

**Technology**

Bühler and Entocycle partner to deliver ..... 32  
 SmartMode: condition monitoring ..... 33  
 Bi-Ber: Empty mould check made  
 even more comfortable ..... 34  
 Lütze: control cabinet online tool ..... 34  
 Mettler-Toledo with ney dynamic  
 checkweighers ..... 35  
 Lewa: expansion of the pump range ..... 35

**Packaging**

adapa presents the new PaperTwister(re) ..... 39  
 Reducing costs and increasing sales  
 with sustainable packaging ..... 42  
 Don't lose sight of sustainability ..... 46  
 Sappi and Xeikon collaborate ..... 48  
 TSC Printronix AUto ID: optical data recognition ..... 48  
 Ishida: new case packer ..... 49

**ZDS**

ZDS a topics ..... 50

**Service**

Imprint ..... 3  
 Market + Contacts ..... 31, 36, 49

Besuchen Sie uns auf der

**LCM**  
Schokoladenmaschinen  
MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen  
Überzugsmaschinen  
Kühltunnel  
Schokoladenauflöser

**iba**  
München  
22.-26.10.2023  
Halle A4  
Stand 450

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

**BIO DEKORDRAGÉES**  
glutenfrei + vegan

**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

01-23





Dr. Anne Sauer

## Anne Sauer

Die promovierte Lebensmitteltechnologin übernahm zum 11. September den Posten der Geschäftsführerin des Aachener Innovationslabors D & F Sweets, das für seine Entwicklung von Süßwaren bekannt ist. Ihre Promotion fertigte sie in den USA an. Bevor sie zu D & F Sweets kam, arbeitete sie viele Jahre bei namhaften Unternehmen wie Unilever, Döhler und Prinsen Berning, wo sie ihr wertvolles Fachwissen in Forschung und Entwicklung in einer Reihe von Anwendungen einbringen konnte. Nun wird sie ihre Expertise aus den Bereichen Proteine und Riegel einbringen.

## Anne Sauer

The food technologist with a doctorate took over as Managing Director of the Aachen-based innovation lab D & F Sweets, known for its development of confectionery, on 11 September. She completed her doctorate in the USA. Before joining D & F Sweets, she worked for many years at well-known companies such as Unilever, Döhler and Prinsen Berning, where she was able to apply her valuable expertise in research and development to a range of applications. In Aachen she will bring her expertise from the protein and bar sector.



Torsten Türling

## Torsten Türling

Die Syntegon-Gruppe, Anbieter von Prozess- und Verpackungstechnologie, ernannt Torsten Türling zum neuen Chief Executive Officer (CEO). Er folgt auf Dr. Michael Grosse, der das Unternehmen nach dreieinhalb erfolgreichen Jahren als CEO im gegenseitigen Einvernehmen zum 31. Oktober 2023 verlassen wird. Für die nächste Phase der Unternehmensentwicklung verstärkt Syntegon die Geschäftsleitung durch einen erfahrenen Manager, der Wachstum und Innovation des Unternehmens weiter vorantreiben und die Vertriebsaktivitäten deutlich stärken wird.

## Torsten Türling

The Syntegon Group, a provider of processing and packaging technology, appoints Torsten Türling as new Chief Executive Officer (CEO). He succeeds Dr. Michael Grosse, who will leave the company by mutual agreement on October 31, 2023, following 3.5 successful years as CEO. For the next phase of the company's development, Syntegon is strengthening its Executive Board with an experienced manager who will continue to drive the company's growth and innovation and will significantly reinforce its sales activities.



Thomas Kölbl

## Thomas Kölbl

Der 61-Jährige hat Mitte August dem Aufsichtsrat der Südzucker AG mitgeteilt, dass er seinen am 31. Mai 2024 auslaufenden Vorstandsvertrag nicht verlängern wird. „Nach fast 34 Jahren bei Südzucker respektieren wir mit großem Bedauern die Entscheidung von Herrn Kölbl“, so Dr. Stefan Streng, Aufsichtsratsvorsitzender. Nach verschiedenen Funktionen ist Kölbl seit Juni 2004 Mitglied des Vorstands. Dort verantwortet er die Ressorts Controlling, Finanzen, Investor Relations, Recht, Einkauf, Liegenschaften und Versicherungen sowie Steuern.

## Thomas Kölbl

The 61-year-old informed Südzucker AG's supervisory board in mid-August that he would not be renewing his executive board contract, which expires on 31 May 2024. "After almost 34 years, it is with great regret that we respect Mr Kölbl's decision," said Dr Stefan Streng, chairman of the supervisory board. After holding various positions, Kölbl has been a member of the executive board since June 2004. There he is responsible for controlling, finance, investor relations, legal affairs, purchasing, real estate and insurance as well as taxes.



Volker (r.) und Eckhard Bluhm

## V. und E. Bluhm

In der Bluhm Systeme GmbH mit der Firmenzentrale in Rheinbreitbach wurde der Staffelnstab in der Geschäftsführung weitergegeben. „Ich freue mich, dass mein Sohn Volker in meine Fußstapfen tritt und bin dankbar, dass mein Erbe nun tatsächlich von der Familie weitergeführt wird. Ich bin überzeugt, dass er mein Lebenswerk mit viel Herzblut aufrechterhalten und in die Zukunft führen wird. Mit der Übergabe zu meinen Lebzeiten sorgen wir für einen fließenden Übergang. Und ich werde als zweiter Geschäftsführer weiterhin aktiv sein, so lange die Kräfte reichen“, so Eckhard Bluhm.

## V. and E. Bluhm

At Bluhm Systeme GmbH from Rheinbreitenbach, the baton has been passed on in the management. "I am delighted that my son Volker is following in my footsteps and am grateful that my legacy is now actually being carried on by the family. I am convinced that he will maintain my life's work with a lot of heart and soul and lead it into the future. With the handover during my lifetime, we are ensuring a smooth transition. And I will continue to be active as 2nd Managing Director as long as my strength lasts," says Eckhard Bluhm.

## Neue Führungsstruktur bei Barry Callebaut

Barry Callebaut schafft zur weiteren Verbesserung der Prozesse neue globale Verantwortlichkeiten in den Bereichen Finanzen, HR und Technologie und baut die für Kunden wichtige Abteilung Customer Supply & Development mit einem erfahrenen Team an der Spitze auf.

Die Geschäftsleitung wird von derzeit neun auf sechs Mitglieder verkleinert. Die neuen Mitglieder sind Peter Vanneste (Chief Financial Officer ab 1. November 2023), Jutta Suchanek (Chief People & Diversity Officer ab 1. Oktober 2023) und Dr. Clemens Woehrle (Chief Customer Supply & Development Officer ab 1. Oktober 2023).

Jo Thys, derzeit Chief Operations Officer, wird die Rolle des President Operations Strategy & Innovation übernehmen und an Woehrle berichten. Darüber hinaus wird Ben De Schryver, derzeit CFO, als Regional President für die Region Nordamerika in eine Funktion mit direktem Kundenbezug zurückkehren. Vamsi Mohan Thati wird Regional President für die Region Asien-Pazifik-Nahost & Afrika. Alle Regionen werden direkt an den CEO berichten.

## New leadership setup at Barry Callebaut

Barry Callebaut will create new global responsibilities within the enabling functions Finance, HR, and Technology to further improve processes, and launch a Customer Supply & Development organisation with an experienced leadership team to drive this key area for the customers.

The Executive Committee will be reduced to six from the current nine members. New members will be: Peter Vanneste, joining on November 1, 2023, as Chief Financial Officer, Jutta Suchanek, joining on October 1, 2023, as Chief People & Diversity Officer, and Dr Clemens Woehrle, joining on October 1, 2023, as Chief Customer Supply & Development Officer.

Jo Thys, currently Chief Operations Officer, will assume accountability as President Operations Strategy & Innovation, reporting to Woehrle. In addition, current CFO Ben De Schryver will return to a commercial role and assume responsibility for the North America regional division as Regional President. Vamsi Mohan Thati will become Regional President for the APAC, Middle East & Africa region. All regions will report directly to the CEO.



Germany Dairy Ingredients made in Germany

Visit us at:

Fi Europe

Success needs best ingredients.  
www.ingredients.uelzena.com

## Our Dairy Ingredients give Christmas a good taste

Whether chocolate, pralines or biscuits, it simply tastes better with ingredients from milk. Enjoy the festive season.

We offer natural high quality ingredients:

- Skimmed milk powder | Buttermilk powder
- Anhydrous milk fat | Butter
- Sweetened condensed milk
- (Frozen) Cream

**Uelzena**  
Ingredients



## Nagel-Group verdoppelt Logistikkapazitäten

Das Unternehmen startet ein Erweiterungs- und Modernisierungsprojekt in Hamburg. Deutschlands größter Lebensmittellogistiker wird den Standort in Allermöhe komplett neu strukturieren. Neben dem Neubau eines Umschlaglagers werden die Lagerkapazitäten modernisiert und erweitert. Für das Großprojekt werden mehr als 60 Millionen Euro investiert. In Allermöhe ist die Nagel-Group derzeit auf einem 33.000 m<sup>2</sup> großen Grundstück tätig, die Grundstücksgröße erweitert sich nun auf mehr als 70.000 m<sup>2</sup>. Auch die Logistikkapazitäten werden sich verdoppeln, künftig stehen ca. 18.000 Palettenstellplätze zur Verfügung. „Jetzt geben wir den Startschuss für die Errichtung eines hochmodernen Logistikkomplexes“, sagte die Verwaltungsratsvorsitzende Marion Nagel bei der Grundsteinlegung, mit der der offizielle Baustart gefeiert wurde.

Nüsse, Gewürze oder Fisch kommen aus China, Indien, Vietnam oder Kolumbien in Hamburg an und Käse und Schokolade verschickt der Logistiker für seine Kunden in den Mittleren Osten, nach Australien oder die USA. „Wir nutzen den Seehafen für weltweite Importe und Exporte. Schon heute gehört Hamburg zu unseren drei größten Ausgangstandorten“, sagte Marion Nagel. Die umfassende Modernisierung und Erweiterung ist Teil des größten Investitionsprogramms der Firmengeschichte. „Bis zu 1 Milliarde Euro werden wir bis 2032 investieren“, sagt Carsten Taucke, CEO der Nagel-Group. Hamburg gehört zu den umfangreichsten Projekten, die umgesetzt werden. „Dabei haben wir uns auch klar dem Thema Nachhaltigkeit verschrieben: Wir investieren in modernste Kälteanlagen, werden Fotovoltaikanlagen errichten und erarbeiten Konzepte für die nachhaltigere Zustellung“, erläutert er weiter. ■

## Silikal: von Grund auf gut

Der Mainhausener Reaktionsharzspezialist präsentierte auf der Anuga hochwertige Reaktionsharzbodenbeschichtungen als praxistaugliche und hygienische Bodenlösungen. Darüber hinaus bietet Silikal mit den Bodenbeschichtungen einen entscheidenden Zeitvorteil bei Sanierung oder Neuverlegung von Flächen. Wichtig für die Foodbranche ist die Tatsache, dass die Reaktionsharzbodenbeläge nachweislich für die Lebensmittelverarbeitung geeignet sind, auch für spezielle Anforderungen. Das belegen zahlreiche internationale wichtige Zertifikate, wie HACCP International, HALAL, ISEGA und die Empfehlung des Bundesverbandes der Lebensmittelkontrolleure Deutschland e. V. für die Eignung beim Umgang mit Lebensmitteln. ■



Silikal-Böden erfüllen die Anforderungen an Hygiene, Sicherheit und Haltbarkeit. (Bild: Silikal)  
Silikal floors meet the high requirements for hygiene, safety and durability. (Image: Silikal)

## Nagel-Group doubles logistics capacities

The company is launching an expansion and modernisation project in Hamburg. Germany's largest food logistics company will completely restructure the site in Allermöhe. In addition to the construction of a new transshipment warehouse, the storage capacities will be modernised and expanded. More than 60 million euros will be invested in this major project. In Allermöhe, the Nagel-Group currently operates on a 33,000 m<sup>2</sup> site, and the site size is now expanding to more than 70,000 m<sup>2</sup>. Logistics capacities will also double, with approximately 18,000 pallet storage spaces available in the future. "Now we are giving the starting signal for the construction of an ultra-modern logistics complex," said Marion Nagel, Chairwoman of the Board of Directors, at the laying of the foundation stone, which marked the official start of construction.

Nuts, spices or fish arrive in Hamburg from China, India, Vietnam or Colombia, and the logistics company ships cheese and chocolate for its customers to the Middle East, Australia or the USA. "We use the seaport for global imports and exports. Hamburg is already one of our three largest outbound locations," said Marion Nagel. The comprehensive modernisation and expansion is part of the largest investment programme in the company's history. "We will invest up to 1 billion euros by 2032," said Carsten Taucke, CEO of the Nagel-Group. Hamburg is among the most extensive projects to be implemented. "In the process, we have also clearly committed ourselves to the topic of sustainability: We are investing in state-of-the-art refrigeration systems, will build photovoltaic plants and are developing concepts for more sustainable delivery," he explains further. ■

## Silikal: good from the ground up

At Anuga, the Mainhausen-based reactive resin specialist presented high-quality reactive resin floor coatings as practical and hygienic floor solutions for the food industry. In addition, Silikal's floor coatings offer a decisive time advantage when renovating or laying new surfaces. Important for the food industry is the fact that the reaction resin floor coatings are demonstrably suitable for food processing, even for special requirements. This is proven by numerous internationally important certificates, such as HACCP International, HALAL, ISEGA and the recommendation of the Bundesverband der Lebensmittelkontrolleure Deutschland e. V. (Federal Association of Food Inspectors in Germany) for suitability when handling food. ■

# CHOCOTECH



JELLYMASTER®  
[www.chocotech.de](http://www.chocotech.de)



UNIQUE FOR YOUR NEEDS



## Tate & Lyle: erster Standort mit 100 % erneuerbarer Energie

Tate & Lyle PLC freut sich neben anderen Meilensteinen der Energiewende auch den ersten Standort bekannt zu geben, der vollständig auf erneuerbare Energien setzt. Im August wurde die Produktionsstätte von Tate & Lyle im brasilianischen Guarani zum ersten Standort des Unternehmens, der vollständig mit erneuerbaren Energien betrieben wird. Neben Strom wird im täglichen Betrieb des Werks lokal gewonnene Biomasse genutzt. Ebenfalls im August haben sich die Produktionsstätten von Tate & Lyle in Ossonada und Noto (Italien) sowie Mold (UK) den Werken in Guarani und Koog aan de Zaan (Niederlande) angeschlossen und beziehen zu 100 % Strom aus erneuerbaren Energien. Diese Maßnahmen sind Beispiele für die Erfüllung der Verpflichtung, bis 2030 zu 100 % Strom aus erneuerbaren Energiequellen für den Betrieb zu beziehen und bis 2050 den Nullverbrauch zu erreichen. Nick Waibel, Global Head of Energy bei Tate & Lyle, sagte: „Die Beschaffung von mehr Strom aus erneuerbaren Energien und die Entwicklung von Partnerschaften zur Schaffung einer Infrastruktur für erneuerbare Energien sind wichtige Schritte auf unserem Weg zum Netto-Nullverbrauch. Diese fünf Standorte sind die Vorreiter innerhalb unseres Netzwerks, und wir freuen uns darauf, unsere Fortschritte mitzuteilen, wenn Partnerschaften und Technologien in unserem gesamten Netzwerk online gehen. Guarani, der erste Standort, der vollständig mit erneuerbaren Energien betrieben wird, profitiert von der Infrastruktur und dem Biokraftstoffsektor Brasiliens.“

## Almond Board: Mandel zum achten Mal in Folge beliebteste Nuss

Zum achten Mal in Folge verteidigt die Mandel im Jahr 2022 ihre Spitzenposition als meistverwendete Nuss bei Produkteinführungen in Europa. Dies geht aus den Angaben des Reports „Global New Product Introductions“ von Innova Market Insights heraus. Ihre Vielseitigkeit und Eignung stellt ihre anhaltende Beliebtheit in Europa sicher. Im vergangenen Jahr wurden mehr als 5.000 neue Mandelprodukte eingeführt, was 43,7 % der weltweiten Produkteinführungen mit Mandeln und somit dem größten Anteil weltweit entspricht. Fünf europäische Länder zählen zu den zehn wichtigsten Ländern für Produkteinführungen mit Mandeln, wobei Deutschland, Frankreich, Spanien und das Vereinigte Königreich in dieser Region führend sind.

Verbraucher/innen legen den Schwerpunkt weiterhin auf ihre Gesundheit und Aussagen auf Verpackungen spielen dabei als Informationsquelle eine wichtige Rolle. Ihr starkes Nährwertprofil und ihre Eignung, eine Vielzahl von Ernährungsvorlieben und -stilen, z. B. „frei von“ und Keto, abzudecken, erlauben es Herstellern, die Mandel problemlos für Produktinnovationen zu verwenden, damit diese als positiv für die Gesundheit wahrgenommen werden.

## Tate & Lyle celebrates its first site run on 100% renewable energy

Tate & Lyle PLC, provider of ingredient solutions for healthier food and beverages, is pleased to announce its first site powered entirely by renewable energy, alongside other energy transition milestones. In August, Tate & Lyle's manufacturing facility in Guarani, Brazil, became the first company site to be powered entirely by renewable energy. Alongside electricity, site operations are powered using locally sourced biomass. Also in August, Tate & Lyle's manufacturing facilities in Ossonada and Noto in Italy, and Mold, UK, joined its facilities in Guarani and Koog aan de Zaan (Koog), the Netherlands, in purchasing 100% renewable electricity. These actions are examples of Tate & Lyle delivering on its commitments to purchase 100% renewable electricity for its operations by 2030, and to reach net zero by 2050. Nick Waibel, Global Head of Energy at Tate & Lyle, said: "Sourcing more renewable electricity and developing partnerships to create renewable infrastructure are important steps in our pathway to net zero. These five sites are leading the charge within our network, and we look forward to sharing progress as partnerships and technologies come online across our wider network. Guarani, as our first site to be entirely powered by renewable energy, benefits from Brazil's advanced infrastructure and biofuel sector. Across the world, we are progressing site specific approaches to deliver on our science-based emission reduction targets, drive efficiencies, and meet our commitments to care for our planet."

## Almond Board: almond most popular nut for the eighth time in a row

For the eighth year in a row, almonds defend their top position as the most used nut in product launches in Europe in 2022. This is according to the "Global New Product Introductions" report by Innova Market Insights. Its versatility and suitability ensures its continued popularity in Europe. Last year, more than 5,000 new almond products were introduced, representing 43.7% of the world's almond product launches worldwide, the largest share in the world. Five European countries are among the top ten countries for almond product launches, with Germany, France, Spain and the United Kingdom leading the region.

Consumers continue to focus on their health and claims on packaging play an important role as a source of information. Their strong nutritional profile and suitability to cover a wide range of dietary preferences and styles, such as 'free from' and keto, allow manufacturers to easily use almonds for product innovations to be perceived as positive for health. In the United Kingdom, there is an above-average use of health claims on products with almonds – with "vegetarian" and "vegan" at the top.

## Loacker und Patron setzen sich gemeinsam gegen Müllverschmutzung ein

Neben dem bewussten Umgang mit dem eigenen CO<sub>2</sub>-Abdruck zeigt der Waffelhersteller Loacker nun in Kooperation mit der gemeinnützigen Organisation Patron eine weitere Möglichkeit, um die Umwelt zu schützen – mit den Südtirol CleanUP Days.

Dank verschiedener Maßnahmen wie der Umstellung auf 100 % Ökostrom oder Reduktion von Verpackungsmüll konnte das Südtiroler Un-

ternehmen bereits mehrere tausend Tonnen CO<sub>2</sub> einsparen. Um auch andere Menschen und Marken für einen nachhaltige Verhaltensweise zu sensibilisieren, informiert und klärt Loacker auf allen Kanälen, darunter insbesondere Social Media, über seinen verantwortungsbewussten Umgang mit natürlichen Rohstoffen auf.

Vor diesem Hintergrund ist Loacker mit der gemeinnützigen Or-

ganisation Patron und ihrer Bewegung Plasticfree Peaks eine Zusammenarbeit eingegangen. Gemeinsam soll die Region von herumliegenden Plastikflaschen, Zigarettensmüll und anderem Müll befreit werden. Gleich acht Südtiroler Destinationen werden im Rahmen der CleanUP Days dazu aufrufen, die wunderschöne Natur von Abfall zu befreien.

## Loacker and Patron: against waste pollution

In addition to consciously dealing with one's own CO<sub>2</sub> footprint, the wafer manufacturer Loacker, based in Unterinn (South Tyrol), is now demonstrating another way to protect the environment in cooperation with the non-profit organisation Patron from Pfronten im Allgäu – with the South Tyrol CleanUP Days.

Thanks to various measures such as switching to 100% green electricity or reducing packaging waste, the company has already been able to save several thousand tonnes of CO<sub>2</sub>. In order to sensitise other people and brands to sustainable behaviour, Loacker informs and educates people about its responsible use of natural raw materials on all channels, including social media in particular.

With this in mind, Loacker has entered into a collaboration with the non-profit organisation Patron and its Plasticfree Peaks movement to attract a particularly broad audience for the CleanUP Days in South Tyrol from 14 to 17 September. Together, the region is to be freed from plastic bottles, cigarette butts and other rubbish lying around. As many as eight South Tyrolean destinations will be calling for litter to be removed from the beautiful natural surroundings as part of the CleanUP Days. With his CleanUP events and workshops, Patron wants to inspire people to awaken the protector instinct within themselves.



THE NATURAL COLOUR CHALLENGE

**RINGE KUHLMANN**  
Bright ideas in natural colours



# Sollich: Produktionsabläufe effizienter gestalten

Im Fokus der Forschungs- und Entwicklungsarbeit steht eine Optimierung des kundenseitigen Produktionsablaufs, welche die Sollich KG durch hohe Verfügbarkeiten und ein verbessertes Handling ihrer Maschinen realisiert.

Um hohe Maschinenverfügbarkeiten zu realisieren und steigende Hygienestandards erfüllen zu können, setzt das Unternehmen auf eine effiziente und einfach durchzuführende Reinigung ihrer Maschinen. Einen weiteren Fortschritt in der Forschungs- und Entwicklungsarbeit stellt die Digitalisierung beim Informationsaustausch zwischen dem Anwender und dem Anbieter dar. Gemeinsam mit anderen Anbietern hat die Sollich KG die Firma SweetConnect GmbH gegründet. Auf dieser Plattform kann der Anwender seine gesamten eingebundenen Produktionsmaschinen auf einen Blick verwalten. Dokumente wie Bedienungsanleitungen, Ersatzteilkataloge sowie herstellerübergreifende Wartungsmanager sind nur einige Basisfunktionen, die mithilfe von SweetConnect® ermöglicht werden. In Verbindung mit dem Fernwartungssystem „Fast Lane“ werden Daten aus dem Anwendungsprozess übermittelt, um die Serviceleistungen zu optimieren und

Maschinenverfügbarkeiten zu erhöhen. Im Hinblick auf das Thema „Künstliche Intelligenz“ stellt das Unternehmen einen Ansatz zur Selbstanalyse ihrer Temperiermaschinen vor. Künftig soll die Selbstanalyse der Maschine mit einer automatischen Anpassung der Temperaturwerte einhergehen, um menschliche Arbeitskapazitäten zu verringern und gleichzeitig die Qualität der temperierten Schokolade zu steigern.

## Vielfalt wird präsentiert

Die Vielfalt der Ausstattungsmerkmale bei den einzelnen Maschinen wurde erweitert und dient somit einer verbesserten Qualitätssicherung. Hierunter fällt beispielsweise die Taupunktanzeige innerhalb des Kühlkanals oder die automatische Messung des Temperiergrades in der Überziehmaschine mit dem Tempergraph. Folgende Exponate werden unter anderem gezeigt:

1) Eine Überziehmaschine Typ Enromat® M6-1050 mit 1050 mm Bandbreite. Die Überziehmaschine ist mit einer neuen elektronischen Reproduzierbarkeitshilfe der mechanischen Einstellungen ausgestattet (Patent angemeldet). Im Anschluss ist ein Teilbereich eines nachfolgenden Schokolade-Kühlkanals Thermo-Flow®+ Typ LSK installiert.

2) Ein Turbotemper® Typ TE 1800, der zur Beschickung der Überziehmaschine Enromat® M6 ausgelegt ist. Der Turbotemper® inklusive eines automatischen Tempermeters Typ Tempergraph.

3) Eine komplette Schokoladenüberziehmaschine mit 420 mm Bandbreite Typ Minicoater MC 420, welche mit Schokolade vorgeführt wird. Im Anschluss ist der dazugehörige Thermo-Flow®+ Kühlkanal Typ LSK 420 installiert. Die Anlage wird erfolgreich bei kleinen und mittelständischen Betrieben eingesetzt.

4) Eine spezielle Karamell-Überziehmaschine Typ CA 820 mit 820 mm Bandbreite zum Überziehen von Waffeln oder Gebäck mit Karamell oder durch leichte Veränderungen auch mit Zuckerglasur.

5) Ein Highlight wird die Sollcocap-Gießanlage zur Veredelung von Keksen sein, bei der Füllungen wie Karamell, Fondant, Nugatcreme, Gelee, Milch- oder Joghurtcreme oder Schokolade auch mit Ingredienzien vergossen werden können. Die Leistungsfähigkeit der Anlage wurde erheblich gesteigert und stellt eine Herstellung von Sandwichprodukten mit hoher Qualität sicher. Produkte, die nicht den Qualitätsansprüchen entsprechen, sortiert die Anlage automatisch aus.

www.sollich.com  
Halle C1, Stand 340



Drei Produkte, die mit den Technologielösungen von Sollich hergestellt wurden.  
Three products made with Sollich's technology solutions.

## Sollich: Design your production processes more efficient

Special focus of the research and development activities will be on the optimisation of customer's production process that Sollich achieves through high availability and improved handling of their machines.

In order to realise high machine availabilities and to meet at the same time the increasing hygiene standards, Sollich KG sets highest value on an efficient, easy cleaning of the machines. Further improvements in research and development have been made in the scope of digitalisation regarding the information exchange between machine operator and the provider. Together with other leading suppliers of confectionery machines, Sollich KG has founded the company SweetConnect GmbH. On this platform, users can manage all their integrated production machines at a glance. Documents such as operating instructions, spare parts catalogues and cross-manufacturer maintenance managers are just some of the basic functions made possible with the help of SweetConnect®. In conjunction with the "Fast Lane" remote maintenance system, data from the application process are transmitted to optimise services and increase machine availability. Referring to the subject „artificial intelligence“ Sollich will introduce for the first time an approach to self-analysis of their tempering machines. In the future the self-

analysis of the machine shall be combined with an automatic adjustment of the temperature values in order to reduce human working capacities and to increase the quality of the tempered chocolate at the same time.

## Variety is presented

The variety of the equipment features at each machine has been increased and contributes to an improved quality. This includes, for example, the dew point display within the cooling tunnel or the automatic measurement of the degree of temper in the enrobing machine with the Tempergraph.

1) An enrobing machine type Enromat® M6-1050 with 1050 mm belt width. The enrober is equipped with a new electronic reproducibility aid of the mechanical settings (patent pending). Following the Enromat® M6-1050 is a part of a chocolate cooling tunnel of the Thermo-Flow®+ type LSK.

2) A Turbotemper® type TE 1800 for feeding the enrobing machine type Enromat® M6. The Turbotem-

per® including an automatic Tempermeter type Tempergraph.

3) A complete chocolate coating machine type Minicoater MC 420 with 420 mm belt width will be on display with chocolate, followed by a Thermo-Flow®+ cooling tunnel type LSK 420. This machine is running very successfully at small and medium-sized companies setting new standards in the sector of mini enrobing technology.

4) A special caramel enrobing machine type CA 820 with 820 mm belt width for enrobing wafers or biscuits with caramel or – after slight machine adjustment – also with sugar icings.

5) A highlight at the iba will be the Sollcocap depositing line for refining biscuits, e.g. fillings like caramel, fondant, nut paste, jelly, milk or yoghurt cream or chocolate can be deposited together with ingredients. The performance of the system has been highly increased and guarantees a high quality production of sandwiching products. Products, which do not meet the quality demands, e.g. a biscuit does not match the shape, will be sorted out automatically by the machine.



Ein Highlight auf der iba: die Sollcocap-Gießanlage zur Veredelung von Keksen. (Bilder: Sollich KG)

A highlight at iba: the Sollcocap moulding machine for finishing biscuits. (Images: Sollich KG)



## Eddie-Drucker mit essbarer Tinte erhält Koscher-Zertifizierung

Der Direct-to-Food-Drucker Eddie hat die Koscher Pareve-Zertifizierung erhalten. Obwohl Eddie's essbare Tinte schon immer koscher war, ist es wichtig zu wissen, dass die bloße Lieferung koscherer Tinte nicht ausreicht, um die Koscher-Zertifizierung zu erhalten. Mit dieser unterscheidet man sich von anderen Herstellern essbarer Tinte, da das Unternehmen nicht nur koschere Tinte anbietet, sondern auch sicherstellt, dass sein gesamtes Produkt und seine Produktionsprozesse den strengen Standards entsprechen. Die Koscher-Zertifizierung wurde von den Koscher Supervisors of Wisconsin (USA) verliehen.

Eddie wurde von Anfang an für den Einsatz in lebensmittelverarbeitenden Betrieben konzipiert, um alle Hygienestandards zu erfüllen. Edelstahlgehäuse, leicht zu reinigende Komponenten und zertifizierte Tinte mit EU- und FDA-Zulassung machen Eddie zum sichersten Direct-to-Food-Drucker seiner Klasse. Die essbare Tinte ist außerdem Halal-zertifiziert und für Veganer geeignet. Der Eddie Edible Ink Printer, seine Verbrauchsmaterialien und das Zubehör sind direkt bei DTM Print oder über autorisierte DTM Print-Partner in Europa, dem Nahen Osten und Afrika erhältlich.

Halle B1, Stand 146



Drucker für essbare Tinte. (Bild: Eddie)  
Printer for edible ink. (Image: Eddie)

## Eddie printer with edible ink receives kosher certification

The direct-to-food printer Eddie has received Kosher Pareve certification. Although Eddie's edible ink has always been kosher, it is important to note that simply supplying kosher ink is not enough to receive kosher certification. This sets the company apart from other edible ink manufacturers, as it not only provides kosher ink, but also ensures that its entire product and production processes meet

strict standards. Kosher certification was awarded by the Kosher Supervisors of Wisconsin (USA). Eddie was designed from the outset for use in food processing plants to meet all hygiene standards. Stainless steel housing, easy-to-clean components and certified ink with EU and FDA approval make Eddie the safest direct-to-food printer in its class. The edible ink is also Halal certified and suitable for vegans. The Eddie Edible Ink Printer, its consumables and accessories are available directly from DTM Print or through authorised DTM Print partners in Europe, the Middle East and Africa.

## Chocotech: die Lösung für die Fruchtgummiproduktion

Als Mitglied der Sollich KG Firmengruppe präsentiert sich Chocotech. Das Unternehmen setzt auf energieeffiziente und innovative Lösungen in der Prozesstechnologie. Der Fokus liegt weiterhin auf Assistenzsystemen wie CIP, Process Monitoring Systemen (PMS), Energy Recording Systemen (ERS) und One Button Operator Systemen (OBO). Auf der Messe sind u. a. zu sehen:

Der Jellymaster® ist speziell für die effiziente Herstellung von Fruchtgummi- und Geleemassen konstruiert. Der wichtigste Faktor für die Produktion von Geleeartikeln ist die konstante Produktviskosität, die insbesondere bei „One-Shot-Produkten“ eine wichtige Rolle spielt. Der Sucrotwist® Kocher und Druckauflöser ist konstruiert für lange, unterbrechungsfreie Produktionszeiträume und kann alle Hydrokolloide wie Pektin, Stärke, Agar Agar, Gummi Arabicum, Carrageenan und Gelatine verarbeiten.

Der Jellymix, ein gravimetrisches PLC-gesteuertes Wiege- und Mischsystem, kann bis zu acht verschiedene Farben und Aromen verarbeiten. Es können unbelüftete als auch belüftete Geleemassen mit zusätzlichen Zutaten schonend vermischt und der Mogulanlage zugeführt werden. Eine Verarbeitung von aktiven, pharmazeutischen Wirkstoffen ist ebenfalls ohne Probleme möglich.

Halle C1, Stand C1.340

## Chocotech: the solution for the fruit jelly production

Chocotech presents itself as a member of the Sollich KG group of companies. The company focuses on energy-efficient and innovative solutions in process technology. The focus remains on assistance systems such as CIP, Process Monitoring Systems (PMS), Energy Recording Systems (ERS) and One Button Operator Systems (OBO). The following machines will be on display:

The Jellymaster® and Jellymix, a unique equipment combination for the production of traditional jelly masses as well as OTC-based gum products. The Jellymaster® is specially designed for the efficient production of fruit gum and jelly masses. The most important factor for the production of jelly masses is the constant product viscosity, which plays an important role especially for "one-shot products". The Sucrotwist® cooker and pressure dissolver is designed for long, uninterrupted production periods and can process all hydrocolloids such as pectin, starch, agar agar, gum arabic, carrageenan and gelatine.

The Jellymix, a gravimetric PLC-controlled weighing and mixing system, can process up to eight different colours and flavours. Both non-aerated and aerated jelly masses with additional ingredients can be gently mixed and fed into the Mogul system. Processing of active pharmaceutical ingredients is also possible without any problems.

## RAPS mit innovativen Zutaten

Das Unternehmen präsentiert sein Ingredient-Sortiment. Im Mittelpunkt stehen gebrauchsfertige Füllungen und Toppings sowie funktionelle, mikroverkapselte Inhaltsstoffe für optimierte Teig- und Produkteigenschaften.

Für neue Geschmackserlebnisse sorgen die Produkte „Scharfe Jalapeno Käse“ oder „Orientalische Grüne Erbse mit Minze“. Ein veganes Highlight ist die rote Füllung „Pflanzlicher Thunfisch Mediterran“.

Zusätzlich zu den geschmacksgebenden Zutaten präsentiert RAPS Ingredients, die durch ihre Funktionalität einen Mehrwert für Qualität, Haltbarkeit und Verarbeitung bieten. Mit dem Coatec-Verfahren werden funktionale Kernmaterialien mit einer Schutzschicht versehen und dadurch vor äußeren Einflüssen geschützt. Darüber hinaus ermöglicht die Technologie eine kontrollierte Freisetzung der Inhaltsstoffe. So verbessern mikroverkapselte Säuren und Konservierungsmittel die Haltbarkeit und Teigeigenschaften von Tortillas oder Flatbread, Sandwich- und Toastbrot sowie Bread Rolls und Buns. Funktionelle Carbonate ermöglichen eine kontrollierte Steuerung des Backtriebs in Kuchen und Muffins. Abgerundet wird das Portfolio durch mikroverkapselte Aromen, Zucker und Salze.

## RAPS with innovative ingredients

The company presents its ingredient range. The focus is on ready-to-use fillings and toppings as well as functional, microencapsulated ingredients for optimised dough and product properties.

The products "Hot Jalapeno Cheese" or "Oriental Green Pea with Mint" provide new taste experiences. A vegan highlight is the red filling "Vegetable Tuna Mediterranean". In addition to the flavour-giving ingredients, RAPS presents ingredients that offer added value in terms of quality, shelf life and processing due to their functionality. With the Coatec process, functional core materials are provided with a protective layer and thus protected from external influences. In addition, the technology enables a controlled release of ingredients. For example, microencapsulated acids and preservatives improve the shelf life and dough properties of tortillas or flatbread, sandwich and toast bread as well as bread rolls and buns. Functional carbonates enable controlled control of the baking drive in cakes and muffins. The portfolio is rounded off by microencapsulated flavours, sugars and salts.

Halle B4, Stand 254

**somic**  
Engineered to perform

DIE NEUE **SOMIC 434**

**THE DIRECT LINE TO SHELF-READY**

Wahre Innovation offenbart sich im Detail. Wir bringen Verpackungstechnik auf das nächste Level.  
Überzeugen Sie sich von neuen Dimensionen in Flexibilität, Effizienz und Ergonomie.

[www.somic-packaging.com](http://www.somic-packaging.com)



## Technologien für nachhaltige Verpackungsmaterialien von Schubert

In der Backwarenbranche verschwinden kleine Handwerksbetriebe zugunsten großer Industriebäckereien. Dazu kommen hohe Energiepreise und der andauernde Personalmangel. Dieses Marktumfeld zwingt viele Betriebe zum raschen Automatisieren ihrer Verpackungsprozesse. Der Verpackungsspezialist unterstützt mit hocheffizienten Technologien und nachhaltigen Verpackungslösungen.

Die Herausforderungen für Bäckereibetriebe liegen zum Teil in den Produktions- und Verpackungsprozessen selbst: Viele Backwaren sind im Handling hochempfindlich, andere müssen durchgängig gekühlt oder unter Schutzatmosphäre verpackt werden. Meist kommen Backwaren zum Verpacken direkt aus dem Ofen. Eine wirtschaftliche Automatisierung mit einem Minimum an Ausschuss erfordert also einen möglichst störungsfreien Verpackungsprozess. Mit seinen innovativen Top-Loading-Maschinen und umfassender Beratung gewährleistet Schubert genau das. Von der Primär- über die Sekundär- bis hin zur Tertiärverpackung lassen sich alle Schritte in einer kompakten linearen Anlage vereinen. Auch zusätzliche Anforderungen wie das Befüllen von Backwaren oder wechselnde Sortimentsverpackungen können flexibel in den



Pick-and-Place-Roboter greifen die Backwaren schonend auf und setzen sie genau ab.  
Pick & place robots gently pick up the baked goods and place them with precision.

Gesamtprozess integriert werden. Das modulare Maschinenkonzept ermöglicht ebenso Standardsortimente mit hohen Produktionsmengen als auch vielfältige Formate mit geringen Chargen. Dabei können herkömmliche und nachhaltige Verpackungsmaterialien schnell und einfach getauscht werden.

### Automatisierung mit nahtlosen Verpackungsprozessen

Wesentlich für die Effizienz der Schubert-Anlagen sind die Pick-and-Place-Roboter. In den Pickerlinien greifen sie die Backwaren mit ihren individuellen Werkzeugen schonend auf und setzen sie millimetergenau in Trays, Kartons oder Tiefziehverpackungen. Die Qualitätskontrolle durch das Schubert-Vision-System verringert dabei den Ausschuss und steigert so die Nachhaltigkeit. Kombiniert mit dem Schlauchbeutelaggregat von

Schubert entsteht ein Flowpacker, der Pick-and-Place-Zuführung, Qualitätskontrolle und das Verpacken in Schlauchbeutel in einem nahtlosen Prozess vereint. Sein großes Plus ist die Flexibilität: Backwaren aller Arten sowie verschiedenste Verpackungsformate können problemlos immer wieder gewechselt werden. Die hochentwickelte Siegeltechnologie verarbeitet Verbundfolien ebenso wie recycelbare Folien oder dicke Hochbarriere-Folien.

Um seine Kunden zusätzlich in punkto Nachhaltigkeit bestmöglich zu beraten, hat Schubert seine Expertise in dem Programm „Packaging Perspectives“ gebündelt. In der Praxis bedeutet das: Die Schubert-Experten helfen bei Materialwahl, entwickeln Kartonverpackungen und unterstützen mit Consulting für eine umweltfreundliche Verpackungslösung. So können sich Backwarenbetriebe zukunftssicher aufstellen.

www.schubert.group/



Der Flowpacker verpackt alle Arten von Backwaren in Schlauchbeutel. (Bilder: Gerhard Schubert GmbH)  
The Flowpacker efficiently packs all types of baked goods into flowpacks. (Images: Gerhard Schubert GmbH)

## Technologies for sustainable packaging materials from Schubert

In the baked goods sector, smaller traditional bakeries are increasingly disappearing in favour of large industrial bakeries. High energy prices and ongoing staff shortages are also playing a role. This challenging market environment is driving many companies to rapidly automate their packaging processes. The Packaging specialist supports bakery manufacturers with highly efficient technologies and sustainable packaging solutions.

The challenges facing bakeries lie in part in the production and packaging processes themselves: Many baked goods are highly sensitive to handling, and others have to be continuously cooled or packaged in a modified atmosphere. In most cases, baked goods move straight from the oven to be packaged. Cost-effective automation with a minimum of waste calls for a packaging process that is as trouble-free as possible. Schubert can guarantee just that – with its innovative top-loading machines and comprehensive consulting services. From primary to secondary and tertiary packaging, all steps can be combined into one compact linear system. Additional requirements such as filling baked goods or packaging assortments can also be flexibly integrated into the overall process. Schubert's modular machine concept enables the packaging of standard assortments with high production quantities as well as diverse formats in small batches. Both conventional and sustainable packaging

materials can be exchanged quickly and easily.

### Automation with seamless packaging processes

Pick & place robots are decisive to the efficiency of Schubert's lines. In the Pickerlines, they gently pick up the baked goods with their customised tools and place them into trays, cartons or thermoformed packs – with millimetre precision. Quality control using the Schubert vision system reduces rejects and enhances sustainability. In combination with Schubert's flow-wrapping unit, the result is a flowpacker that integrates pick & place feeding, quality control and packaging into flowpacks – in one seamless process. Flexibility is its greatest

advantage: Baked goods of all types as well as a wide variety of packaging formats can be changed over again and again without any problems. The highly advanced sealing technology processes laminated films as well as recyclable films or thick high-barrier films.

To provide its customers with the best possible advice on sustainability, Schubert has merged its entire expertise in the "Packaging Perspectives" programme. In practice, this means that the Schubert experts assist customers in the selection of materials, develop cardboard packaging and provide consulting support on achieving an environmentally friendly packaging solution. This enables bakery businesses to successfully position themselves for the future.

Hall C2 / Booth 420



In den Schubert-Anlagen kann zwischen herkömmlichen und nachhaltigen Verpackungsmaterialien gewechselt werden.  
In the Schubert lines, easy switching between conventional and sustainable packaging materials is a reality.



## Die Welt der Ingredienzen im Fokus

In diesem Jahr kommt die internationale Food-Ingredients-Branche am Messestandort Frankfurt zur Fi Europe zusammen. 135 Länder sind vor Ort, wenn mehr als 25.000 erwartete Besucher auf über 1.200 Aussteller treffen. Hier werden nicht nur die neuesten Entwicklungen vorgestellt: Eine Vielzahl an Möglichkeiten zum Netzwerken bietet Gelegenheit zum Anbahnen wertvoller Geschäftskontakte.

Bei der Messe verbinden sich die reale und die virtuelle Welt. Die Event-Plattform steht sowohl vor als auch nach der Messe zur Verfügung und verlängert somit die Zeit-

spanne für Aussteller und Besucher, um neue Business-Möglichkeiten zu entdecken, sich auszutauschen oder sich von den neuesten Trends und Innovationen inspirieren zu lassen. Die Zeit vor Ort lässt sich mit dem personalisierten Terminplaner optimal vorbereiten und nutzen.

Die Fi Europe Conference, die vom 28. bis 29. November stattfindet, als auch der Future Of Nutrition Summit am Vortag der Messe, am 27. November, bieten exklusive, zahlungspflichtige Vorträge und Präsentationen. Hier stehen aktuelle Themen und Herausforderungen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie im Mittelpunkt, aber die Sprecher zeigen auch die Möglichkeiten auf, die sich daraus ergeben. Das Speaker Line-up mit Experten wie Kalina Doykova, Senior Research Analyst bei Euromonitor International, oder Cyrille Filott, Global Strategist Rabobank, verspricht auch in diesem Jahr wieder ein herausragendes Programm.

Teilnehmer des Future Of Nutrition Summit haben die Gelegenheit, tief in disruptive Technologien und Lösungen ein-

zutauchen. Frei zugängliche Vorträge und Präsentationen finden Besucher hingegen im Innovation Hub und im Sustainability Hub in den Messehallen.

### Nachhaltigkeit und Preisverleihungen

Das Thema Nachhaltigkeit spielt bei der Messe weiterhin eine zentrale Rolle. Wichtige Aspekte sind unter anderem nachhaltige Beschaffung, Kennzeichnung und Transparenz, regulatorische Vorgaben, Umwelt, Soziales und Unternehmensführung oder Gleichberechtigung. Im ständigen Bestreben nach mehr Nachhaltigkeit ist Informa kürzlich eine Partnerschaft mit der international tätigen Organisation „Solidaridad“ eingegangen. Auf der Fläche des Sustainability Hub wird gezeigt, wie deren Arbeit hilft, weltweit nachhaltige Lieferketten zu schaffen und bei der ethischen und nachhaltigen Beschaffung von Inhaltsstoffen unterstützen kann.

Ein besonderer Programmpunkt der Fi Europe sind alljährlich die Awards, die in diesem Jahr am Dienstag, dem 28. November, im Rahmen einer Abendveranstaltung vergeben werden: Die Fi Innovation Awards fördern Innovation und Spitzenleistungen – sie zeichnen Personen und Unternehmen aus, die neue Wege gehen und in der Branche etwas bewegen. Die Start-up Innovation Challenge hingegen richtet sich explizit an junge Unternehmen mit neuartigen Lösungen und bietet ein echtes Sprungbrett in Richtung Erfolg. Besucher/innen der Messe können an den Ideen der Finalisten teilhaben, wenn diese am 28. November im Innovation Hub ihre Ideen präsentieren.

[www.figlobal.com](http://www.figlobal.com)



Messe Torhaus und Messturm am Abend.  
(Bild: Messe Frankfurt GmbH)  
Messe Torhaus and Messturm in the evening  
(Image: Messe Frankfurt GmbH)

## Focus on the world of ingredients

This year, the international food ingredients industry will come together at the Frankfurt trade fair venue for Fi Europe. 135 countries will be present when more than 25,000 expected visitors meet over 1,200 exhibitors. Not only the latest developments will be presented here: A multitude of networking opportunities will offer the chance to establish valuable business contacts.

The trade fair combines the real and virtual worlds. The event platform is available both before and after the fair and thus extends the time span for exhibitors and visitors to discover new business opportunities, to exchange ideas or to be inspired by the latest trends and innovations. The time on site can be optimally prepared and used with the personalised appointment planner.

The Fi Europe Conference, which takes place from 28 to 29 November, as well as the Future Of Nutrition Summit on the day before the fair, on 27 November, offer exclusive, paid talks and presentations. Here, the focus will be on current issues and challenges facing the food and beverage industry, but speakers will also highlight the opportunities they present. The speaker line-up with experts such as Kalina Doykova, Senior Research Analyst at Euromonitor International, or Cyrille Filott, Global Strategist Rabobank, promises an outstanding programme again this year.

### Sustainability and award ceremonies

Attendees of the Future Of Nutrition Summit will have the opportunity to dive deep into disruptive technologies and solutions. Free-to-attend lectures and presentations, on the other hand, can be found in the Innovation Hub and the Sustainability Hub in the exhibition halls.

The topic of sustainability continues to play a central role at the fair.

Important aspects include sustainable procurement, labelling and transparency regulatory requirements, environment, social and corporate governance or equality. In the ongoing quest for more sustainability, Informa has recently entered into a partnership with the internationally active organisation "Solidaridad". The Sustainability Hub space will showcase how their work helps create sustainable supply chains worldwide and can assist with ethical and sustainable sourcing of ingredients.

Organised networking opportunities round off the fair's offerings. In addition to numerous informal opportunities, targeted contacts can be made. This is facilitated by data-supported matchmaking. One of the popular events is the Women's Networking Breakfast – here representatives of the industry in particular find inspiration and new contacts.

A special feature of the Fi Europe programme each year are the Awards, which this year will be presented at an evening event on Tuesday 28 November: The Fi Innovation Awards promote innovation and excellence – they recognise individuals and companies that are breaking new ground and making a difference in the industry. The Start-up Innovation Challenge, on the other hand, is explicitly aimed at young companies with novel solutions and offers a real springboard towards success. Visitors to the fair can share in the ideas of the finalists when they present their ideas at the Innovation Hub on 28 November.

Yannick Verry, Brand Manager, Food Ingredients Europe and Americas: "Once again this year, Fi Europe offers everything food and beverage manufacturers need to launch innovations and grow their business: Expert presentations, opportunities for targeted networking and, of course, an exhibition showcasing many new ideas. I'm very excited about the transformational power of all these elements, and the creativity and connections that will come out of this melting pot of talent."

**Fi Europe**  
Frankfurt, Germany  
28-30 November 2023

# Tomorrow's taste today

For the tastemakers

[Register now](#)

**PLANT-BASED, CARAMEL SUGAR-FREE & INDULGENT...**  
*ingredients for sweet treats*

VISIT US AT THE  
**FI EUROPE EXHIBITION**  
HALL 4.1 | STAND H121

[WWW.OVGRP.COM](http://WWW.OVGRP.COM)



## OV-Gruppe mit Innovationen

Mit dem Ziel, neue Maßstäbe in Sachen Geschmack, Trends und Nachhaltigkeit zu setzen, präsentiert die OV-Gruppe, Hersteller von Zutaten und Dekorationsprodukten mit dem Schwerpunkt Süßwaren, auf der Messe eine umfangreiche Produktpalette.

Im Mittelpunkt steht Hans Kaspar, ein Schweizer Unternehmen, das als Markenzeichen „clean label“ nuss-haltige Produkte anbietet – für „puren“ Genuss in höchster Qualität. Es wird eine große Auswahl an zuckerreduzierten und zuckerfreien Karamell- und Toffeeprodukten angeboten, die sich für eine Vielzahl von Anwendungen eignen. Die pflanzlichen Ersatzstoffe eignen sich ideal für vegane Verbraucher/innen und ermöglichen bewusste Kreationen für eine Vielzahl von Anwendungen, darunter Eiscreme, Schokolade, Backwaren und Müslimischungen.

Präsentiert wird ebenfalls ein saisonaler Frischekick in Form der farbenfrohen „Drinkalicious-Box“ des schwedischen Unternehmens OV Candeco. Sie bietet Geschmackspirationen von Energydrinks über sommerliche Cocktails bis hin zu Glühwein für alle Jahreszeiten.

Weiterhin wird Fudge aus dem Vereinigten Königreich angeboten – und zwar in einer neuen DUO-Kombination aus Geschmack und Farbe, die Karamell auf ein neues Niveau hebt.



## OV Group with innovations

With the aim of setting new standards in taste, trends and sustainability, the OV Group, manufacturer of ingredients and decorative products with a focus on confectionery, is presenting an extensive product range at this year's Food Ingredients Europe.

The focus of this presentation will be Hans Kaspar, a traditional Swiss company that offers products containing nuts as its "clean label" trademark – for "pure" enjoyment of the highest quality. A wide range of sugar-reduced and sugar-free caramel and toffee products are offered, which are suitable for a variety of applications. The plant-based substitutes are ideal for vegan consumers and enable conscious creations for a variety of applications, including ice cream, chocolate, baked goods and muesli mixes.

A seasonal freshness kick will also be presented in the form of the colourful "Drinkalicious Box" from the Swedish company OV Candeco. It offers flavour inspirations from energy drinks to summer cocktails and mulled wine for all seasons.

Also on offer will be fudge from the United Kingdom – in a new DUO combination of flavour and colour that takes caramel to a new level.

Halle 4.1 Stand H121

## Gelita zeigt großes Portfolio

Im Bereich der kollagenen Proteine liefert Gelita kollagene Peptide mit nachgewiesenen körpermitzierenden Eigenschaften und maßgeschneiderte Gelatinen. In der heutigen Zeit höchster Verbraucheransprüche sind die Hersteller von Lebensmitteln und Nahrungsergänzungsmitteln auf natürliche, gesunde und nicht allergene Inhaltsstoffe für ihre Entwicklungen angewiesen. Kollagene Proteine von Gelita erfüllen alle diese Anforderungen und sind eigenständige Lebensmittel (keine E-Nummer). Darüber hinaus verfügen sie über eine Reihe einzigartiger technischer und physiologischer Eigenschaften.

Kollagenpeptide ermöglichen es den Herstellern, spezifische Gesundheitsaspekte hinzuzufügen. Gelita hat seine Forschung intensiviert, um Lösungen für dieses wichtige Marktsegment zu entwickeln: körperliche Mobilität mit Fortigel®, Knochenstabilität mit Fortibone®, Schönheit von innen mit Verisol®, optimierte Körperzusammensetzung mit BodyBalance® und schließlich Tendoforte® zur Stärkung von Bändern und Sehnen. Gelita bietet auch ein ganzes Portfolio von Kapselgelatinen an, um das Freisetzungprofil der Weichkapsel zu definieren, von extrem schneller und reduzierter Vernetzung (Gelita® RXL R<sup>2</sup>) bis zu sehr geringer oder sogar magensaftresistenter Freisetzung (Gelita® EC).

## Gelita shows a large Portfolio

Within the range of collagen proteins, Gelita supplies collagen peptides with proven body-stimulating capabilities and tailor-made gelatins. In today's landscape of highest consumer demands, manufacturers of food products and dietary supplements rely on natural, healthy, non-allergenic ingredients for their developments. Collagen proteins from Gelita fulfill all of these requirements and are foodstuffs in their own right (no E-number). They also possess a set of unique technical and physiological properties.

Collagen peptides enable manufacturers to add specific health aspects. Gelita has intensified its research in developing solutions for this important market segments: physical mobility with Fortigel®, bone stability with Fortibone®, beauty from within solutions for nutricosmetics with Verisol®, optimized body composition with BodyBalance®, and finally Tendoforte® for strengthening ligaments and tendons. Gelita, based in Eberbach, also provides a whole portfolio of capsule gelatines to define the fill release profile of the soft capsule from extremely fast and reduced cross-linking (Gelita® RXL R<sup>2</sup>) to very low or even enteric release (Gelita® EC).

Halle 3.0 Stand F120

## Beneo: Ballaststoffe aus Zichorienwurzel wirken unabhängig von der Matrix

Eine neue Studie zeigt, dass präbiotische Ballaststoffe aus der Zichorienwurzel das selektive Wachstum von Bifidobakterien im menschlichen Darm fördern, unabhängig davon, in welcher Lebensmittelanwendung und -matrix sie verwendet werden. Im Rahmen der Studie erhielten vier Teilnehmergruppen täglich mit Inulin angereicherte Lebensmittel oder reines Inulin. Nach nur zehn Tagen nahmen die Bifidobakterien im Durchschnitt um 92 % im Vergleich zum Ausgangswert zu. Zwischen den einzelnen Interventionsgruppen gab es keine signifikanten Unterschiede. Die Studie wurde von Wissenschaftler/innen des Fachbereichs Lebensmittel- und Ernährungswissenschaften der Universität Reading (Großbritannien) in Zusammenarbeit mit dem Beneo-Institute durchgeführt.

Im Rahmen der prospektiven, randomisierten Parallelgruppenstudie

wurden die Teilnehmenden in vier Gruppen mit jeweils 24 Personen aufgeteilt. Die angereicherten Lebensmittel wurden in den alltäglichen Speiseplan integriert und so gewählt, dass sie ein breites Spektrum von Matrizes widerspiegeln. Eine Gruppe erhielt zu Vergleichszwecken reines Inulin, während die anderen Teilnehmerinnen und Teilnehmer entweder Müllbegebäck, Milkschokolade oder einen Reisdrink mit Orafiti® Inulin von Beneo zu sich nahmen. Alle Gruppen erhielten so täglich insgesamt 10 g Ballaststoffe aus der Zichorienwurzel (5 g morgens und 5 g abends). Zu Beginn und am Ende der zehntägigen Intervention wurden Stuhlproben genommen. In allen Gruppen zeigte die Analyse am Ende des Interventionszeitraums, dass die Anzahl an Bifidobakterien signifikant erhöht war.

Es gibt bereits mehrere Studien über die Wirkung der Fruktane vom

Inulin-Typ auf die Darmbakterien bei Aufnahme in verschiedenen Lebensmittelanwendungen und -matrizes. Das Besondere an der aktuellen Veröffentlichung ist das Studiendesign, das einen direkten Vergleich der Wirkweise in verschiedenen Lebensmittelanwendungen erlaubt.

Anke Sentko, Vice President Regulatory Affairs & Nutrition Communication bei Beneo, kommentiert: „Die Bioverfügbarkeit und damit die Wirksamkeit einiger Inhalts- und Nährstoffe kann durch die Lebensmittelmatrix, in der sie enthalten sind, beeinflusst werden. Daher lassen sich bestimmte Vorzüge solcher Zutaten nicht zuverlässig ausloben. Die aktuelle Studie zeigt, dass die Ballaststoffe aus der Zichorienwurzel nicht durch die Lebensmittelmatrix beeinflusst werden und unabhängig von dieser das selektive Wachstum von Bifidobakterien fördern.“

## Beneo: Dietary fibres from chicory root act independently from the matrix

A new study shows that prebiotic dietary fibre from chicory root promotes the selective growth of bifidobacteria in the human intestine, regardless of the food application and matrix in which it is used. In the study, four groups of participants received daily inulin-enriched foods or pure inulin. After only ten days, bifidobacteria increased on average by 92% compared to baseline. There were no significant differences between the individual intervention groups. The study was conducted by scientists from the Department of Food and Nutrition Sciences at the University of Reading in collaboration with the Beneo Institute.

In the prospective, randomised, parallel-group study, participants were divided into four groups of 24 people each. The fortified foods were integrated into the daily diet and chosen to reflect a wide range of matrices.

One group received pure inulin for comparison purposes, while the other participants consumed either shortbread, milk chocolate or a rice drink with Beneo's Orafiti® inulin. All groups thus received a total of 10g of dietary fibre from chicory root daily (5g in the morning and 5g in the evening). Stool samples were taken at the beginning and end of the ten-day intervention. In all groups, the analysis at the end of the intervention period showed that the number of bifidobacteria was significantly increased.

There are several studies on the effect of inulin-type fructans on gut bacteria when ingested in different food applications. What is special about the current publication is the study design, which allows a direct comparison of the mode of action in different food applications.

Anke Sentko, Vice President Regulatory Affairs & Nutrition Communication at Beneo, comments: "The bioavailability and thus the efficacy of some ingredients and nutrients can be affected by the food matrix in which they are contained. Therefore, certain benefits of such ingredients cannot be reliably touted."

Halle 3.1 Stand G160



Mit Inulin kann der Ballaststoffgehalt von vielen Süßwaren erhöht werden. Inulin can be used to increase the fibre content of many sweets.



# Kessko hat sich dem Kakao und den Krokantsplittern verschrieben

Das in Bonn ansässige Unternehmen kommt aus dem mittelständischen Bereich mit seinen 120 Mitarbeitenden. Über 500 Produkte werden im B2B-Bereich angeboten: von Nugatmasse über Backzutaten bis hin zu Aromazubereitungen und dem heutigen Kerngeschäft der Krokantsplitter und nahezu alle Produkte, die aus Kakaobohnen gewonnen werden können.

Von Dr. Jörg Häsel

Die Gründung des heute IFS-Food-zertifizierten Unternehmens erfolgte 1905 durch Gustav Kessler sen. in Hilden. In vierter Generation ist Kessko nun bereits vertrauensvoller und flexibler Partner für diejenigen, die hochwertige Erzeugnisse zur Herstellung individueller süßer Produkte verarbeiten. Die Traditionsmarke stellt sich aktuellen Markterfordernissen und greift Trends souverän auf – und das auch mit Bio-Erzeugnissen.

Kessko hat sich durch stetige Innovationen, kontinuierliche Forschung und Entwicklung sowie durch ein immer größeres Angebot an hochwertigen Convenience-Produkten weltweit einen Namen gemacht. Heute bietet das Unternehmen so gut wie alle Erzeugnisse, die zur Herstellung eines klassischen Sortiments in der süßen Branche notwendig sind. Bei Firmengründung waren auch Produkte für den Endverbraucher im Portfolio, z. B. Pulver für Götterspeise.

## Spezialität „Rheingold“

Doch der Markt hat sich bekanntlich gerade im Backbereich sehr stark verändert und die Anzahl an Bäckereien ist deutlich zurückgegangen, weswegen neue Geschäftsfelder etabliert wurden und werden. „Es ist eine bewusste Entscheidung von uns gewesen, den Fokus in der Zukunft auf Spezialprodukte im Bereich Krokant und Schokolade zu setzen“, berichtet der Geschäftsführer Klaus Nannt. Die kleinste Tafel, die im Katalog zu finden ist, ist die 2,5-kg-Tafel. Die meisten Kakaobohnen werden aus der Elfen-

beinküste bezogen, beim Edelrohkakao wird auf die Dominikanische Republik, Ecuador und Java (Indonesien) als Herkunftsländer zurückgegriffen. Die Kakaobohnen werden im Haus geröstet und daraus Kakaomasse sowie Kakaonibs hergestellt. Die Kakaomasse ist die Grundlage zahlreicher Schokoladen und Kuvertüren. Kakaonibs erfreuen sich überall wachsender Beliebtheit als „Super Food“, und bei den Schokoladen gibt es echte Spezialitäten des Hauses wie die Variante

Rheingold, die sich durch eine zart schmelzende Schokolade mit echtem Karamell und einem Hauch Salz auszeichnet. Diese Variante überzeugt im Geschmack und in der Anwendung. Karamell wird von Kessko selbst in einem klassischen Verfahren aus Butter, Zucker und Milchbestandteilen hergestellt und kommt in verschiedenen Anwendungen und Produkten zum Einsatz.

„Unser Vorteil gegenüber den Global Playern ist unsere hohe Flexibilität,



Krokantsplitter sind für das Bonner Unternehmen ganz wichtig. (Bilder: Kessko)  
Croquant chips are very important for the Bonn-based company (Images: Kessko)

denn wir können als kleineres Unternehmen unsere Anlagen schnell umrüsten und auch einmal eine kleinere Menge produzieren“, führt der Geschäftsführer aus. Die Unternehmensphilosophie hat sich nun geändert, denn man will verstärkt das Industriegeschäft ausbauen, da bei den Bäckern und Konditoren kaum Entwicklungspotenzial besteht. Derzeit werden Schokolade und viele weitere Produkte bereits in immens vielen Varianten angeboten: vegan, laktosefrei, ohne Sojalecithin etc. Darüber hinaus wird eine Schokolade ohne Zuckerzusatz angeboten, die stattdessen mit dem Zuckeralkohol Maltit gesüßt ist.

## Veränderung der Ausrichtung

Mit Stolz berichtet Klaus Nannt, dass kürzlich eine neue Anlage zur Krokantherstellung von Chocotech GmbH für eine hohen sechsstelligen Betrag geordert wurde. Diese Investition, die vom Bund gefördert wurde, wird zu etlichen Veränderungen führen, denn mit derartigen Spezialprodukten reagiert man auf die große Nachfrage in diesem Segment. Ein Vorteil ist die dann größere mögliche Bandbreite an Produkten. Ein ganz wichtiger Aspekt ist zudem die Nachhaltigkeit bei der Herstellung der Produkte, da die aktuelle extrem energieintensive Herstellungsweise deutlich optimiert werden kann. Die auf dieser Maschine produzierten Krokant- und Karamellsplitter gehen dann an sehr bekannte Schokoladenhersteller und an weitere hochkarätige Abnehmer. „Wir sind halt aktuell der einzige deutsche Hersteller für individuelle Krokantsplitter“, ergänzt Klaus Nannt.

Als B2B-Hersteller wird sehr eng mit den Auftragsunternehmen zusammengearbeitet. Der Kunde gibt vor, was produziert werden soll. Auf der Entwicklerebene wird sich intensiv ausgetauscht, wobei bei Kessko drei Mitarbeiter in diesem Bereich tätig sind. „Auf der Entwicklerebene bei unserer Unternehmensgröße kauft uns so leicht keiner den Schneid ab“, erklärt er weiter. Daraus resultiert ein weltweiter Kundenkreis mit einem



Bio-Schoki-Käsekuchen: Bei der Herstellung empfiehlt sich der Einsatz von Kessko-Produkten.  
Organic chocolate cheesecake: For the production of crisp support the use of Kessko products is recommended.

Schwerpunkt z. B. in Frankreich, wo mit zahlreichen Industriekunden kooperiert wird.

## Frühe Entscheidungen

Schokoladen-Chips werden derzeit im starken Maße im Schlauchbeutel angeboten, was Klaus Nannt als nachhaltig bezeichnet, da Verpackungsmaterial eingespart werden kann. Die neue Verpackung steht für verlässliche Produktsicherheit, optimalen Verpackungsressourceneinsatz und höchste Qualitätsanforderungen. Der Rundumschutz von Aroma, Farbe, Produkt bei gleichzeitiger Einsparung von Verpackungsmaterial stand im Fokus der Verpackungsentwicklung. Aber auch im Alltag überzeugt die neue Aufmachung: Der Klotzbodenbeutel sorgt für stabilen Stand im Regal und mit einem Clip, den es zur Einführung gratis gibt, ist der Beutel optimal wiederverschließbar. Mit Blick auf die Müllvermeidung lässt sich die Folie zudem platzsparend entsorgen.

Die neuen Schlauchbeutel gibt es in 5-kg- und 10-kg-Abpackungen, sodass auch bei größeren Gebinden (z. B. 15 oder 20 kg) das

Produkt lange frisch bleibt. Trotz des frischen Anstrichs behalten alle Produkte ihre gewohnte Qualität und ihren natürlichen Geschmack. Wie gewohnt und bewährt wird die Schokolade von Kessko weiterhin von der Kakaobohne an in Bonn produziert, d. h. dort geröstet, gewalzt sowie conchiert und ab jetzt zum Schluss produkttschonend in die neuen Schlauchbeutel verpackt.

Als erfolgreiches Bonner Traditionsunternehmen ist Kessko ein verlässlicher Partner für professionelle Betriebe. Mit der eigenen Produktentwicklung und den geübten Anwendungstechniken werden individuelle und flexible Lösungen entwickelt.

www.kessko.de  
Halle 3.1, Stand J64



Geschäftsführer Klaus Nannt blickt zuversichtlich auf die Fi Europe.  
Managing Director Klaus Nannt is confident about Fi Europe.



## Kessko: Dedicated to cocoa and brittle sprinkles

Headquartered in Bonn, Germany, Kessko is a medium-sized company with 120 employees offering over 500 products in the B2B sector, including everything from baking ingredients to flavouring preparations and the current core business of brittle sprinkles, along with virtually any products that can be produced from cocoa beans with Klaus Nannt as Manager Director.

By Dr Jörg Häsel

An IFS food-certified company today, Kessko was originally founded in 1905 by Gustav Kessler, Sr in the town of Hilden, Germany. Now in its fourth generation, Kessko is already a trusted, flexible partner to other companies that process high-quality products for the manufacture of individual sweet prod-

ucts. This tradition-rich brand deals with current market requirements and confidently takes on trends, even with organic products as well.

Kessko has made a name for itself around the world through constant innovations, continuous research-&-development and with its ever-growing range of high-quality convenience products. Today, the company offers practically every product required for the manufacture of a classic product range in the sweets industry. When Kessko was founded, its portfolio also included consumer products such as powders for vanilla pudding or jelly.

### “Rheingold” – A melt-in-your-mouth specialty

But the market, particularly in the baking sector, has undergone a great many notable changes and the number of bakeries has fallen significantly, necessitating the past and future establishment of new fields of business. “It was a conscious decision on our part to place the focus in the future on special products in the brittle and chocolate segment,” reports Mr Nannt. The smallest bar in the catalogue is the 2.5 kg bar. Kessko procures most of its cocoa beans from the Ivory Coast, while relying on the Dominican Republic, Ecuador and Java, Indonesia as the countries of origin for its premium raw cocoa. The cocoa beans are roasted in-house and used to manufacture cocoa mass and cocoa nibs, with the cocoa mass serving as the basis for numerous chocolates and couvertures. Cocoa nibs are



enjoying growing popularity as a “Super Food”. The company’s chocolates include true specialities such as the Rheingold variety, characterised by its smoothly melting chocolate with genuine caramel and a hint of salt, making it a persuasive variety in terms of taste and application. Kessko also makes its own caramel in a classic manufacturing process featuring butter, sugar and milk constituents for a product that is used in various applications and products.

“Our advantage over global players is our great flexibility, because as a smaller company we can switch our systems over more quickly and even make a smaller quantity,” explains the Managing Director. The company’s philosophy has now changed in line with its desire to increasingly expand its industrial business, given that there is scarcely development potential still left among bakers and confectioners. At present, the company offers chocolate and many other products in an immense number of varieties including vegan, lactose-free, soy lecithin-free, etc. In addition, Kessko markets a chocolate without a sugar substitute which is instead sweetened with the sugar alcohol maltitol.

### A change of direction

He proudly reports that a new Chocotech GmbH system for the manufacture of brittle was recently purchased for a high six-figure sum. This investment, which was subsidised by the German federal government, will lead to numerous changes because it is with these types of special products

that one reacts to the high demand in this segment. One benefit is the larger possible bandwidth of products. Another very important aspect is the manufacturer’s sustainability, since the current high level of energy consumption in the manufacturing method can be significantly optimised. Brittle and caramel sprinkles produced by this machine are then sent to very well-known chocolate manufacturers and other top buyers. “We are currently the only German manufacturer of individual brittle sprinkles,” adds Klaus Nannt.

As a B2B manufacturer, Kessko works very closely with its contracting companies. The customer specifies what should be produced and then intensive discussions are held at the developer level, a department in which Kessko has three employees. “Given our company’s size, no one can outperform us so easily at the developer level,” he explains further. The result

is a global clientele with a primary focus, for instance in France, where there are numerous cooperations with industrial customers.

### Early decisions

Meanwhile, chocolate chips are offered on a large scale in tubular bags, which Klaus Nannt describes as sustainable due to savings in packaging material. The new packaging stands for reliable product safety, optimum packaging resource use and the highest quality standards. The all-encompassing protection of flavour, colour and the product coupled with simultaneous packaging material savings are the focus in packaging development. But this new presentation is also making a positive impression in normal daily life. The block bottom bag ensures a stable standing position on the shelf and a free introductory clip makes

it possible to optimally reclose the bag. And with a view to avoiding waste materials, the foil can also be disposed of in a space-saving manner.

The new tubular bags are available in 5 kg and 10 kg packages, with the result that the product stays fresh for longer, even inside larger packages (e.g., 15 or 20 kg). Despite the makeover, all of the products retain their accustomed quality and natural taste. In the usual tried-and-true fashion, Kessko chocolate continues to be made directly from the cocoa bean in Bonn, where it is roasted, ground and conched, and is now protectively packed in the new tubular bags in the final step.

As a successful tradition-rich company, Kessko is a reliable partner for professional operations. With its own in-house product development department and experienced application technicians, Kessko develops customised, flexible solutions.



Gemischte schokolierete Weizencrisps gehören zum Portfolio.  
Mixed chocolate-coated wheat crisps are part of the portfolio.



FOR BAKERS WHO  
VALUE QUALITY  
AND EFFICIENCY.



More information at:  
[www.handtmann.com/bakedgoods](http://www.handtmann.com/bakedgoods)

Follow us: [f](#) [in](#) [yt](#)

**iba**  
2023  
22. – 26.10.  
Munich  
[www.iba.de](http://www.iba.de)

Visit us!  
Hall B3, stand 140

**handtmann**  
Ideas for the future.





Exberry bietet das gesamte Farbspektrum des Regenbogens. (Bilder: Exberry)  
Exberry provides the whole colour range of the rainbow (Images: Exberry)

## Alles so schön bunt hier

In Aachen gibt es nicht nur den Dom und Printen, sondern auch ein 1978 gegründetes Unternehmen, das sich den färbenden Lebensmitteln pflanzlichen Ursprungs verschrieben hat. GNT hat mit EXBERRY® eine Marke geschaffen, die ihresgleichen sucht. Die weltweit rund 480 Mitarbeitenden in elf Ländern forschen, produzieren, beraten und haben sich dem Leitspruch „Farbe ist unser Herzstück“ verschrieben.

Von Dr. Jörg Häsel

Bei einem kürzlich durchgeführten Besuch zeigte mir die Geschäftsführerin Petra Thiele des in zweiter Generation geleiteten Familienunternehmens die geschmackvoll eingerichteten Räumlichkeiten. Die Lebensmitteltechnologin ist Feuer und Flamme für färbende Lebensmittel – erst recht, da das Färben mit Lebensmitteln gerade einen Boom erlebt, denn viele Hersteller im Süßwarenbe- reich setzen auf entsprechende Zutaten. E-Nummern sind selten lukrativ im Zutatenverzeichnis, doch mit den Produkten von GNT kann die Kennzeichnung positiv formuliert werden: „Mit Farben aus Obst und Gemüse“.

Bevor die färbenden Lebensmittel angeboten werden können, ist ein

langer Weg zurückzulegen, der auf dem Acker beginnt. Hier werden von Vertragslandwirten Karotten, Rettiche und/oder Rote Bete angebaut. Hinzu kommt die Kultivierung der Spirulina-Alge, die als Lieferant für die Farbe Blau dient. Doch dabei muss es bei diesen Quellen nicht bleiben, die für GNT tätigen Agrarwissenschaftler sind immer auf der Suche nach lukrativen Pflanzen, die als Färbemittel genutzt werden können. Jedes färbende Lebensmittel muss den Ansprüchen genügen, denn GNT arbeitet nach FSA-Standards und ist IFS-Food-zertifiziert. Besonderes Augenmerk liegt auf der Stabilität der färbenden Konzentrate im Endprodukt. Hier heißt es, zahlreiche Ein-

flussgrößen zu berücksichtigen. So verändern in Abhängigkeit des pH-Werts einige Produkte immens ihre Farbe. Hier kann es sehr sinnvoll sein, färbende Lebensmittel miteinander zu kombinieren, um den gewünschten Farbton zu erhalten.

Farbe ist eine emotionale Erfahrung

Unsere Erfahrungen spielen bei der Wahrnehmung von Farben eine herausragende Rolle. So kann Farbe das Gefühl von Abenteuer und positiven Erlebnissen fördern. Sie kann ebenso Ausdruck von Stärke sein und Vertrauen in Produktvorteile geben. Farbe

steigert zudem den Spaß und die Spannung beim Essen – sie dient letztendlich als Inspiration und als Werkzeug zum Experimentieren. Und nicht zu vergessen: Farbe steigert die Freude am Naschen, bringt Vorfreude und lässt uns gerne mit anderen teilen.

Die Verbraucherschaft empfindet Natürlichkeit als nachhaltiger, gesünder, qualitativ hochwertiger und vertrauenswürdiger. Der Ukraine-Krieg und die damit verbundenen Preiserhöhungen lassen uns das Bedürfnis nach einer (mentalen) Flucht verspüren, einer Flucht in einen glücklicheren, herzerwärmenden Gemütszustand – Farbe kann diese imaginäre Flucht verstärken. So geht es beim Verzehr von Lebensmitteln nicht allein um Ernährung im herkömmlichen Sinne – es ist vielmehr eine emotionale, sensorische Erfahrung, die wir dabei machen.

Forschung und Entwicklung auf höchstem Niveau

Kunden in mehr als 75 Ländern nutzen die Produkte von GNT, wobei die Deklaration durchaus arg unterschiedlich sein kann. Aus diesem Grund bietet das Unternehmen regulatorische Unterstützung, um Klarheit in Bezug auf kundenspezifische Fragen zu z. B. Klassifizierungs- und Kennzeichnungsanforderungen zu schaffen, denn die Deklaration ist in den Ländern unterschiedlich geregelt (Abb.). Exberry® Produkte sind vegan, halal und koscher. Zum Service gehören auch die Qualitätsdokumentation sowie Konzeptinnovation inklusive des Einblicks in Markttrends.

„Unsere Agraringenieure haben direkten Zugang zu den Feldern unserer Vertragsbauern und kontrollieren den Anbau bis zur Ernte. Dies hilft uns dabei, unsere hohen Qualitätsstandards zu halten. Wir führen umfassende Kontrollen während des gesamten Herstellungsprozesses durch, um die Qualitätsstandards des FSSC 22000 gerecht zu werden. Innovative Anbautechniken sind der Garant für unseren Erfolg“, erläutert Thiele weiter. So werden minimale Farbverschlechterungen während des Transports erreicht. Im Jahr werden so rund 8000 Tonnen färbende Lebensmittel produziert, die für über 35 Milliarden Portionen Getränke und Lebensmittel reichen.

Einer Herausforderung hat man sich auch angenommen, denn es heißt den meist sehr blassen veganen Wurstersatzprodukten eine ansprechende Farbe zu verleihen. „Das ist keine triviale Aufgabe“, wie der Anwendungstechnologe Björn Kimmel zu berichten weiß.

Im Rahmen dieser Prozesse erhält jeder Kunde eine umfassende Betreuung. Das reicht von der Farbabstimmung über Leistungstests bis hin zu Wärme- und Lichttests, aber auch bis zur Unterstützung beim Upscaling.

Im Rahmen eines Mini-Workshops bestand dann die Möglichkeit, die Produktanwendungen näher kennenzulernen. Dabei werden dann auch die Einstufung und Kennzeichnung von färbenden Lebensmitteln thematisiert.

GNT wird mit seinen Vertragslandwirten zusammenarbeiten, um die Nachhaltigkeit der Anbauflächen



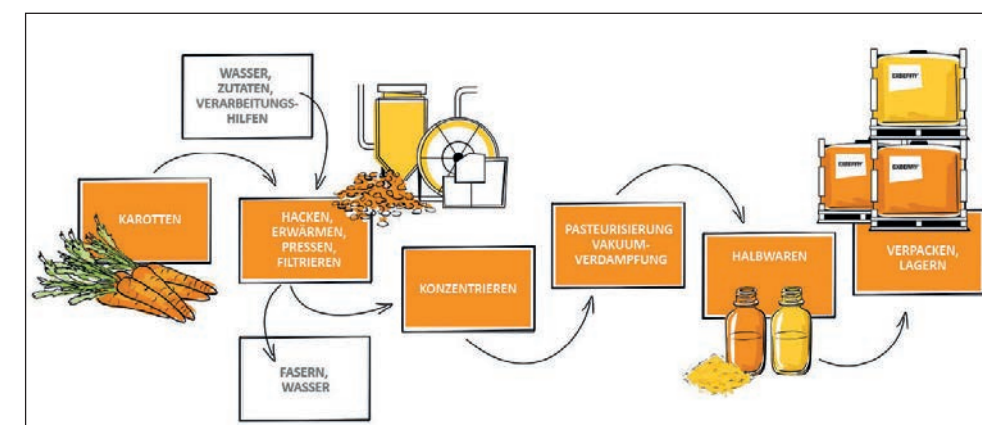
Geschäftsführerin Petra Thiele freut sich auf die Fi Europe.  
Manager Director Petra Thiele is looking forward to Fi Europe.

durch integrierte Schädlingsbekämpfung, Nährstoffeffizienz und Biodiversitätsprojekte auf die nächste Stufe zu heben. „Wir werden unseren ökologischen Fußabdruck durch weitere Verbesserungen der Rohwaren und neue Innovationen bei den Anbautechnologien weiter verringern“, betont Petra Thiele. Zudem werden neue Maßnahmen ergriffen, um die Energie- und Wassereffizienz zu maximieren und den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck in den Produktionsstätten zu verringern. Die Nebenströme der Produkte sollen noch stärker genutzt werden, um die Kreislauffähigkeit zu erhöhen und die Emissionen beim Transport der Waren zu den Kunden durch effizientere Produkte auf den niedrigsten Stand zu bringen.

Durch ständige Innovationen in der Lieferkette werden die mit dem Label

Exberry® produzierten Konzentrate den Lebensmittel- und Getränkemarken dabei helfen, Qualitätsprodukte mit einem geringeren ökologischen Fußabdruck herzustellen. In seiner Rolle als bevorzugter Geschäftspartner wird mit den Marken zusammengearbeitet, um einen möglichst nachhaltigen Ansatz zu verfolgen.

www.exberry.com  
Halle 3.1, Stand G140



GNT: Von der Rohware zur Halbware.  
GNT: Raw Material to semi-finished goods.



# Everything's so colourful here

The city of Aachen is home not only to its famed cathedral and "Printen" gingerbread, but also to a company founded in 1978 that is dedicated to plant-based food colourings. With EXBERRY®, GNT has created an unparalleled brand. Its approximately 480 employees in eleven countries around the world conduct research, production and consultation, all in adherence to the maxim, "Colour is at our core."

By Dr Jörg Häsel

During a recent visit, Managing Director Petra Thiele gave me a tour of the premises of this family-owned-&-operated company, now in its second generation. As a food technologist, she is highly enthusiastic about foodstuff-based food colourings, particularly given that food product colouring is currently experiencing a boom as many manufacturers in the confectionery sector rely

on the corresponding ingredients. E numbers are rarely a lucrative inclusion in an ingredients list, but with GNT products this labelling can be phrased positively: "With colourings made from fruits and vegetables."

Before the foodstuffs used as food colourings can be offered commercially, they go through a long process that begins in the fields where con-

tract farmers grow carrots, radishes and/or red beets, as well as cultivating the spirulina algae that serves as the source for the colour blue. But these aren't the company's only sources. GNT's agricultural scientists are constantly on the lookout for lucrative plants that can be used as food dyes. Each foodstuff used for colouring must meet the GNT's requirements in accordance with its FSA standards and its IFS food certification. Special attention is given to the stability of the concentrates used to dye the finished product, and this involves the consideration of numerous influential factors. Some products change their colour drastically depending on the pH value. To this end, it can make a great deal of sense to combine colouring foodstuffs to achieve the desired hue.

### Colour is an emotional experience

Our experiences play an outsized role in our perception of colours. Colour can promote a feeling of adventure and positive experiences. It can equally be an expression of strength and foster trust in a product's benefits. Colour also enhances the fun and sense of excitement when we eat, ultimately serving as inspiration and as a tool of experimentation. And lest we forget, colour increases the enjoyment of eating, lends a sense of anticipation and encourages us to share with others.

Consumers perceive naturalness as being more sustainable, healthier, of higher quality and more trustworthy. The Ukraine war and the price increases related to it leave us feeling in need of a (mental) escape, a flight into a



Exberry ist vielseitig einsetzbar ... zum Beispiel in Schokoladen-Überzügen. Exberry is versatile ... for example in chocolate coatings.



Björn Krimmel, Senior Application Specialist GNT Europa GmbH. Björn Krimmel, Senior Application Specialist GNT Europa GmbH.

documentation and concept innovation, including insight into market trends.

"Our agricultural engineers have direct access to our contract farmers' fields, and they supervise the cultivation up to the harvest. This helps us maintain our high standards of quality. We conduct comprehensive controls throughout the entire manufacturing process to comply with the FSSC 22000 quality standards. Innovative farming techniques are the guarantee of our success," Ms Thiele explains further. This is how minimum colour degradation during transport is achieved. All this culminates in the production of some 8,000 tonnes of food colourings annually that are used in over 35 billion portions of beverages and food.

### Research-&development at the highest level

happier, heartier state of mind, and colour can intensify this flight of imagination. As such, consuming food products is not simply about nutrition in the conventional sense, but is instead far more an emotional, sensory experience we have in the process.

Customers in more than 75 countries use GNT products, with the declarations differing vastly in some cases. For this reason, the company offers regulatory support to provide clarity in relation to specific customer questions, as ingredient declarations are subject to different regulations in different countries (Fig.). Exberry® products are vegan, halal and kosher. Its range of services also includes quality

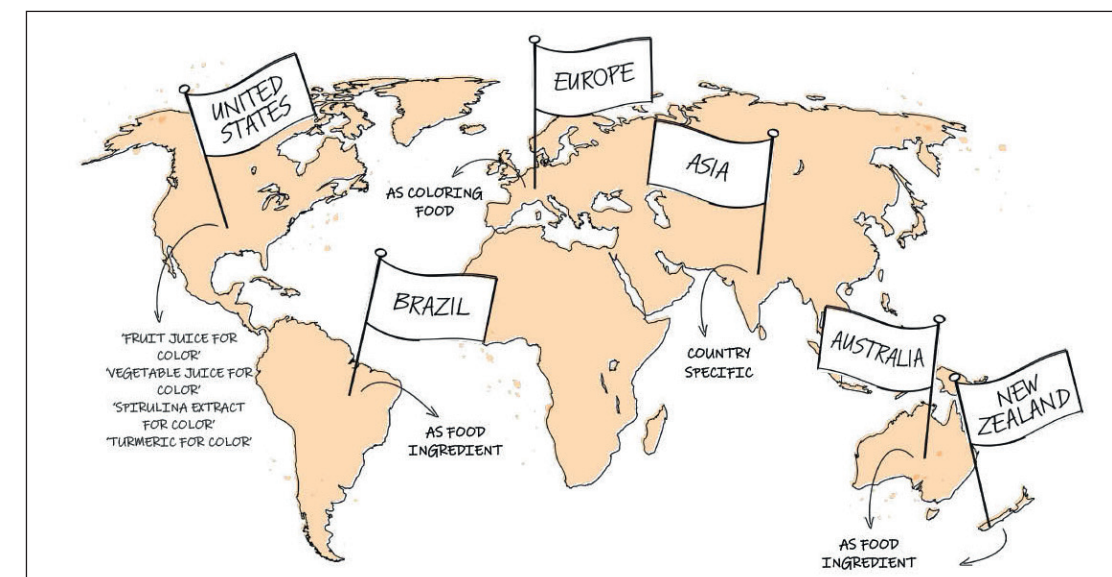
GNT has also taken on an additional challenge of providing vegan sausage products with an appealing colour, given that most are said to be quite colourless. "That's no trivial task," reports application technician Björn Krimmel based on his experience. Within the framework of these processes, each customer receives comprehensive service starting with colour matching and extending through performance testing, heat and lighting tests along with support in upscaling.

A mini-workshop provided the opportunity to become more familiar with the product applications, and also featured discussion about the classification and labelling of food colouring products.

### Sustainability in focus

GNT will work with its contract farmers to raise the sustainability of the farmland to the next level through integrated pest control, nutrient efficiency and biodiversity projects. "We will further reduce our ecological footprint through continuing improvements in the raw goods and new farming technology innovations," emphasises Petra Thiele. New measures will also be implemented to maximise energy and water efficiency and decrease the CO<sub>2</sub> footprint in the production facilities. Byproducts from the GNT products are to be used more intensively to increase recyclability and reduce emissions during transport to the minimum by means of more efficient products.

With constant innovations in the supply chain, the concentrates produced with the Exberry® label will help the food and beverage brands manufacture quality products with a small ecological footprint. In its role as a preferred business partner, GNT works together with the brands to pursue the most sustainable possible approach.



GNT bietet auch regulatorische Unterstützung. GNT offers regulatory advice.



## ChoViva: starke Marken an Bord

Die Marke von Planet A Foods für schokoladigen Genuss auf der hochwertigen Basis von Hafer und Sonnenblumenkernen gibt es in den drei neuen Kölln Hafer-Müslis, den #VeganChocstars: Die veganen Sorten Crunchy Waffel, Crunchy Hazel sowie Crunchy Berry enthalten anstatt kakaohaltiger Schokolade die Innovation ChoViva. Seit Oktober gibt es die Schokoladenalternative auch im Gebäckmarkt: Cereola mit ChoViva von De Beukelaer – Kekse, die mit ChoViva überzogen werden.

ChoViva hat einen zart schmelzenden Charakter und ist wesentlich nachhaltiger als konventionelle Schokolade. Statt auf Kakaobohnen zurückzugreifen, verwendet ChoViva regionalen Hafer und Sonnenblumenkerne. Das Geheimnis des Geschmacks liegt im patentierten Her-

stellungsprozess. Dr. Sara Marquart, Co-Founder und CTO, erklärt: „Der Geschmack und das Aroma von Schokolade stammt aus der Fermentation und Röstung und nicht aus der rohen Kakaobohne selbst. Indem Hafer und Sonnenblumenkerne auf eine ähnliche Art und Weise wie Kakao verarbeitet werden, erhält ChoViva auch ganz ohne Kakao ein schokoladiges Aroma- und Geschmacksprofil.“

Durch die kürzeren Lieferwege und die Vermeidung von Regenwaldrodungen baut das Unternehmen Planet A Foods eine alternative Lieferkette auf, die die Abhängigkeit von Kakao aus tropischen Regionen verringert. Damit verbraucht die Herstellung von ChoViva bis zu 94 % weniger Wasser und verursacht bis zu 90 % weniger CO<sub>2</sub> als die herkömmliche Schokoladenproduktion.

Dr. Sara Marquart sagt zu dem, was Planet A Foods in nur 2,5 Jahren Entwicklungszeit erreicht hat: „Wir haben es geschafft, die Produktion unserer ChoViva in kürzester Zeit zu industrialisieren und produzieren 750 kg pro Stunde IFS zertifizierte ChoViva im eigenen Werk in Pilsen für unsere B2B-Kunden.“

Auf der diesjährigen Messe hat Planet A Foods erstmals einen Stand. CEO und Co-Founder Maximilian Marquart dazu: „Wir können der Schokolade verarbeitenden Branche eine qualitativ hochwertige, preis-kompetitive und nachhaltige Alternative zu Schokolade anbieten. Um das Angebot auch weiteren internationalen Industriepartnern vorzustellen, haben wir auf der Food Ingredients Europe einen Stand gebucht.“  
Halle 4.1, Stand M164

# CHOViVA

## ChoViva: strong brands on board

The Planet A Foods brand for chocolatey enjoyment on the high-quality basis of oats and sunflower seeds is available in the three new Kölln oat mueslis, the #VeganChocstars: the vegan varieties Crunchy Waffle, Crunchy Hazel and Crunchy Berry contain the innovation ChoViva instead of chocolate containing cocoa. Since October, the chocolate alternative has also been available on the biscuit market: Cereola with ChoViva from De Beukelaer. The crispy Cereola biscuits are coated with ChoViva to round off this variety.

ChoViva has a melt-in-the-mouth character and is much more sustainable than conventional chocolate. Instead of relying on cocoa beans, ChoViva uses regional oats and sunflower seeds. The secret of the taste lies in

the innovative and patented production process. Dr. Sara Marquart, Co-Founder and CTO, explains: "The taste and flavour of chocolate comes from fermentation and roasting, not from the raw cocoa bean itself. By processing oats and sunflower seeds in a similar way to cocoa, ChoViva gets a chocolatey aroma and flavour profile without any cocoa at all."

Through the shorter supply routes and the avoidance of rainforest clearances, Planet A Foods is building an alternative supply chain that reduces dependence on cocoa from tropical regions. As a result, ChoViva's production uses up to 94% less water and produces up to 90% less CO<sub>2</sub> than conventional chocolate production.

Dr Sara Marquart says of what Planet A Foods has achieved in just 2.5

years of development: "We have managed to industrialise the production of our ChoViva in a very short time and produce 750 kg per hour of IFS certified ChoViva in our own factory in Pilsen for our B2B customers."

Planet A Foods will have a stand for the first time at this year's fair. CEO and Co-Founder Maximilian Marquart comments: "We can offer the chocolate processing industry a high-quality, price-competitive and sustainable alternative to chocolate. We have booked a stand at Food Ingredients Europe to introduce the range to more international industry partners."

During the fair, visitors will be able to taste different variants of ChoViva and experience the exceptional quality and taste.



olam entwickelt neue Kombinationen und innovative Konzepte. (Bild: olam)  
olam develops new combinations and innovative concepts. (Image: olam)

## Ost trifft West: ofi nutzt künstliche Intelligenz

Olam food ingredients (ofi) prognostiziert eine stärkere Verschmelzung östlicher und westlicher Geschmacksrichtungen in Süßwaren, Backwaren, Getränken und Snacks, nachdem das Unternehmen die Erkenntnisse seiner Innovationsexperten in den wichtigsten regionalen Märkten mit KI-gestützter Forschung kombiniert hat, um die nächsten großen Trends bei Kakaogeschmacksrichtungen zu identifizieren.

Eine Studie, bei der prädiktive Analysen eingesetzt wurden, ergab, dass asiatische Geschmacksrichtungen wie Drachenfrucht, Sesam, Yuzu, Litschi und Matcha in den USA und Europa auf dem Vormarsch sind, während westliche Geschmacksrichtungen wie Karamell, Marshmallow, Salzkaramell und Cookies & Cream in südasiatischen Ländern immer beliebter werden. Die Experten für innovative Zutaten haben diese Trends in Kakao-Kombinationen und Gerichte

umgesetzt, die schon bald auf Speisekarten oder in Geschäften zu finden sein könnten.

Die wichtigsten Geschmackstrends in Europa sind:

- Drachenfrucht: Im Vereinigten Königreich stellt dies einen zunehmenden Trend bei Backwaren dar. Der kräftige Geschmack passt in Gebäck perfekt zu Kakaopulver N11N von deZaan bzw. Eis oder Sorbet zu Kakaopulver N21N.
- Sesam: Dieser Geschmack wird in Frankreich bei Backwaren immer beliebter und harmonisiert hervorragend mit D11S von deZaan – einem starken intensiven Kakaogeschmack – in einer Schokolade-Bananen-Brioche.

Besuchen Sie ofis interaktive Geschmackskarte:  
[https://www.ofi.com/flavor-trends.html?utm\\_campaign=cocoa\\_flavor\\_map-2023](https://www.ofi.com/flavor-trends.html?utm_campaign=cocoa_flavor_map-2023).

Halle 3.1, Stand H40

## East meets West: ofi uses artificial intelligence

Olam food ingredients (ofi) predicts a greater fusion of Eastern and Western flavours in confectionery, bakery, beverages and snacks after combining insights from its innovation experts in key regional markets with AI-powered research to identify the next big trends in cocoa flavours.

A study using predictive analytics found that Asian flavours such as dragon fruit, sesame, yuzu, lychee and matcha are on the rise in the US and Europe, while Western flavours such as caramel, marshmallow, salted caramel and cookies & cream are becoming more popular in South Asian countries. The experts in innovative ingredients have translated these trends into cocoa combinations and

dishes that could soon be found on menus or in shops.

The most important taste trends in Europe are:

- Dragon fruit: This is a growing trend in baked goods in the UK. The strong flavour goes perfectly with deZaan cocoa powder N11N in baked goods or ice cream or sorbet with cocoa powder N21N.
- Sesame: This flavour is becoming increasingly popular in baked goods in France and harmonises perfectly with deZaan's D11S – a strong intense cocoa flavour – in a chocolate banana brioche.

Visit ofi's interactive flavour map: [https://www.ofi.com/flavor-trends.html?utm\\_campaign=cocoa\\_flavor\\_map-2023](https://www.ofi.com/flavor-trends.html?utm_campaign=cocoa_flavor_map-2023).

## 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](mailto:curtgeorgi@curtgeorgi.de)  
[www.curtgeorgi.de](http://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](mailto: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](mailto:info@df-sweets.de)  
[www.df-sweets.de](http://www.df-sweets.de)

**S**weets  
**P**rocessing

**Die „grünen  
Seiten“ für die  
Süßwarenindustrie**

- kompetent
- objektiv
- unabhängig



## Bühler und Entocycle liefern gemeinsam

Die zwei Unternehmen haben sich verbündet, um die Umsetzung von industriellen Produktionsanlagen für Schwarze Soldatenfliegen (Black Soldier Fly (BSF)) weiter voranzutreiben. Die Unternehmen kombinieren dabei ihre Lösungen und ihr Fachwissen, um Kunden in diesem Segment zu bedienen, wobei die verschiedenen Schritte vom Konzept über das Basic Engineering bis hin zur Ausführung von BSF-Anlagen weltweit abgedeckt werden.

Die Partnerschaft schafft ein Angebot, bei dem Entocycle die eigene Zuchttechnologie liefert und Bühler Technologien für die Verarbeitung von Futtersubstraten, die Aufzucht der Larven und die Endproduktverarbeitung im industriellen Maßstab einbringt.

Eine der Herausforderungen ist die Sicherstellung einer stetigen Versorgung mit jungen Larven für Großanlagen. „Während die Pioniere aus der Not heraus ihre eigene Technologie

entwickeln mussten, um eine robuste BSF-Zucht zu gewährleisten, können sich Unternehmen, die jetzt in diese Industrie einsteigen, auf eine bewährte und skalierbare Lösung verlassen“, sagt Andreas Baumann, Head of Market Segment Insect Technology bei Bühler. Mit dieser Partnerschaft nehmen sich Bühler und Entocycle dieser Aufgabe an, indem sie skalierbare Gesamtlösungen anbieten. Damit lässt sich die Markteinführungszeit für Unternehmen, die eine Insektenanlage aufbauen, verkürzen. In den letzten zehn Jahren hat Bühler seine Fähigkeiten in der Insektenindustrie ausgebaut und bereits eine Reihe wichtiger Projekte in diesem Bereich realisiert. „Es wird eine großartige Partnerschaft werden, weil sich sowohl unsere Unternehmen und Teams in Bezug auf ihre jeweiligen Fähigkeiten und Erfahrungen ergänzen als auch unsere Werte in Bezug auf den Aufbau einer besseren und nachhaltigeren Welt übereinstimmen“, sagt Matthew Simmonds, Geschäftsführer von Entocycle.

[www.buhlergroup.com](http://www.buhlergroup.com)  
[entocycle.com/](http://entocycle.com/)

*Insekten werden auch für Snacks und Süßwaren immer relevanter. (Bild: Bühler)  
Insects are also becoming increasingly relevant for snacks and confectionery. (Image: Bühler)*



## Bühler and Entocycle partner to deliver

Both companies have joined forces to drive adoption of large-scale Black Soldier Fly (BSF) farms. The companies will provide solutions and expertise to serve customers in this segment, covering the multiple steps of the journey, from concept and basic engineering to execution of BSF facilities worldwide.

The non-exclusive partnership creates a highly complementary offering with Entocycle delivering proprietary breeding technology and Bühler bringing proven industrial-scale technologies in feedstock processing, larvae rearing, and product processing.

One of the challenges of the highly promising, emerging insect industry has been how to ensure a steady supply of young larvae at an industrial scale. “While the pioneers in this industry had to develop their own technology out of necessity to ensure a robust BSF breeding, companies now venturing into this industry will be able to rely on a proven and scalable solution,” says Andreas Baumann, Head of Market Segment Insect Technology at Bühler. With this partnership, Bühler and Entocycle address this challenge by offering scalable end-to-end solutions that significantly reduce the time to market for companies building an

insect facility. Over the past decade, Bühler has developed its capabilities in the insect industry and has already delivered a number of important projects in this field. In 2019, Bühler supported Protix in implementing the world's first commercial BSF plant in the Netherlands, Bühler supplied Agronutris' first industrial BSF plant in France. “It's going to be a great partnership because both our companies and teams complement each other in terms of their respective skills and experience, and our values align in terms of building a better and more sustainable world,” says Matthew Simmonds, Managing Director of Entocycle.

## SmartMod: Condition Monitoring

Mit dem SmartMod verlagert IMS Connector Systems die Zustandsüberwachung von Strom, Spannung, Leistung und Temperatur direkt in den Steckverbinder. In Stecker und Buchse der M12-Verbinder ist jeweils ein Leiterplattenmodul mit Messelektronik, Temperatursensor und Bluetooth-Schnittstelle integriert. Anhand der gemessenen Differenz lassen sich Beeinträchtigungen des Energiebezugs erkennen. Der Messbereich liegt zwischen 0 V und 36 V und +/-15 A bei einer Messabweichung von 0,1 %. Die sensorisch erfassbare Temperaturspanne reicht von -40 °C bis +85 °C. Fehlerquellen sind problemlos lokalisierbar, da jeder Steckverbinder eine eindeutige Adresse besitzt, die in der Steuerung hinterlegt werden kann. Die Messwerte können via Bluetooth auf der Feldebene an mobile Endgeräte gesendet sowie mittels Gateway in bestehende Netzwerke zur Prozess- und Anlagensteuerung eingespeist oder in der Cloud gespeichert und ortsunabhängig per Browser abgerufen werden. Damit eignet sich der SmartMod zur Einbindung in Wartungssysteme, um bei Überschreitung festgelegter Grenzwerte automatisch Alarm oder Wartungsroutinen auszulösen. IMS CS bietet den SmartMod zunächst in A-Codierung als 4-poligen Stecker mit 3-Adern-Überwachung an.

## SmartMod: condition monitoring

With the new SmartMod, IMS Connector Systems moves the condition monitoring of current, voltage, power and temperature directly into the connector. A PCB module with measurement electronics, temperature sensor and Bluetooth interface is integrated into the plug and socket of each M12 connector. Based on the measured difference cable breaks or missing voltage supply can be detected at an early stage. The measuring range is between 0 V and 36 V and +/-15 A with a measuring deviation of 0.1 %. The temperature range that can be detected by sensors extends from -40°C to +85°C. Sources of error can be easily localised, as each connector has a unique address that can be stored in the controller. The measured values can be sent to mobile end devices via Bluetooth at the field level and fed into existing networks for process and plant control via gateway or stored in the cloud and accessed via browser regardless of location. This makes the SmartMod suitable for integration into maintenance systems in order to automatically trigger alarms or maintenance routines when defined limit values are exceeded. IMS CS initially offers the SmartMod in A-coding as a 4-pole plug with 3-wire monitoring.

[www.imscs.com](http://www.imscs.com)

22.–26.10.2023  
iba in München  
Halle A4, Stand 210





# Bakery

FLEXIBILITY!  
NO SECRET – JUST VEMAG!

Sie wünschen sich mehr als nur überragende Flexibilität?  
Entdecken Sie die revolutionären Lösungen für Backwaren von VEMAG!

Ob es Ihnen um Flexibilität, maximale Effizienz, höchsten Durchsatz, trennölfreies Schneiden/Teilen, hohe Gewichtsgenauigkeit, einfache Bedienung oder optimale Hygiene geht – eben alles, was das Bäckerherz höherschlagen lässt: Die Teigportionierer von VEMAG sind die perfekte Lösung.

**VEMAG: Boundless passion for YOUR solution!**

[baeckerei.vemag.de](http://baeckerei.vemag.de) · [e-mail@vemag.de](mailto:e-mail@vemag.de)





## Bi-Ber: Formenleerkontrolle noch komfortabler

Das Wildauer Unternehmen stattet seine Inspektionssysteme für die Formenleerkontrolle mit neuen Funktionen aus. Das Einlernen ähnlicher Formen wird erleichtert durch die Möglichkeit, existierende Parametersätze vollständig zu kopieren und anschließend weiter zu bearbeiten. Für das korrekte Erkennen der Formposition gibt es eine neue effiziente Automatikfunktion. Diese liefert zudem Daten, aus denen Maschinenbauer Rückschlüsse über eine mögliche Kettenlängung ziehen können. Auf Kundenanfrage hat der Hersteller außerdem eine Archivfunktion ergänzt, mit der sich die letzten Fehlerbilder durchblättern lassen. Bi-Ber bietet eine Reihe von Systemen für die optische Formenleerkontrolle mittels Farbbildverarbeitung. Die Inspektionssysteme werden direkt über dem Förderer installiert und prüfen im Produktionstakt, ob die Formen frei von Produktresten, -bruchstücken oder -spritzern sind. Die aufwendige Herstellung formspezifischer Stempel und die zeitintensive mechanische Prüfung werden dadurch unnötig. Die Baureihe umfasst derzeit vier Ausstattungsvarianten für Anlagen mit unterschiedlichen Platzverhältnissen, die jeweils auf unterschiedliche Formbreiten ausgelegt werden. Darüber hinaus sind kundenspezifische Anpassungen und Sonderanfertigungen möglich. Kameras, Beleuchtung und Touch-Panel-PC sind je nach Modell in einem einzelnen oder zwei getrennten Edelstahlschränken integriert. Damit stehen auch zur Nachrüstung in bestehenden Anlagen passende Lösungen zur Verfügung. [www.bildererkennung.de](http://www.bildererkennung.de)

## Bi-Ber: Empty mould check made even more comfortable

The German machine vision expert, based in Wildau near Berlin, has enhanced its empty mould check systems for confectionery production lines, adding multiple new functions. The teach-in of similar moulds is facilitated by allowing users to copy entire parameter sets for editing and adjusting. There is a new efficient automatic function for correct mould position detection, which also provides useful data to machine builders about potential belt elongation. At customer's request, the manufacturer has also added an archive function for browsing the most recent images with negative results. Bi-Ber offers a range of systems for optical empty mould check based on colour image processing. The inspection systems are installed directly above the conveyor and, working at line speed, check whether the moulds contain product residues, fragments or splashes. This eliminates the need for the elaborate production of mould-specific stamps and time-consuming mechanical checks. The series currently comprises four options for varying line layouts with limited available space, each of which can be designed for different mould widths. In addition, customer-specific adaptations and tailored inspection systems are possible. Cameras, lighting and a touch panel PC are integrated in a single or two separate stainless-steel cabinets, depending on the model. Thus, there are suitable solutions for retrofitting in existing production lines, too. [www.bildererkennung.de](http://www.bildererkennung.de)

## Schaltschrank-Onlinetool von Lütze

Automationsspezialist Lütze, Weinstadt, hat seine kostenfreie und webbasierte Simulationsanwendung AirTemp überarbeitet. Mit AirTemp 2.0 können praxisnahe Wärmeprognosen für Schaltschränke erstellt werden, die mit den Lütze AirStream Verdrahtungssystemen ausgestattet sind. Dank der Onlineanwendung können die effektivsten Maßnahmen für eine bedarfsgerechte Kühlung schnell und einfach identifiziert werden.

Anwender können mit dem völlig neuen AirTemp die Temperaturen und Temperaturschichtungen in einem Schaltschrank berechnen und damit die thermische Wirkung von Parameteränderungen bei der Schaltschrankkonstruktion und -konfiguration exakt beurteilen. So kann z. B. bei einem kritischen Zustand aufgrund von Hotspots die Wirkung eines AirBlower Lüfters, einer aktiven Kühlung oder eines kühleren Aufstellungsortes simuliert werden. AirTemp teilt hierzu einen Schaltschrank gedanklich in drei Zonen auf. Für jede dieser drei Zonen wird die Temperatur einzeln errechnet. [www.luetze.com](http://www.luetze.com)



Mit AirTEMP 2.0 können komplexe und praxisnahe Wärmeprognosen für Lütze AirStream Schaltschränke erstellt werden. (Bild: Lütze) AirTEMP 2.0 can be used to create complex and practical heat forecasts for Lütze AirStream control cabinets. (Image: Lütze)

## Lütze: control cabinet online tool

Automation specialist Lütze, Weinstadt, has revised its free and web-based simulation application AirTemp. AirTemp 2.0 can be used to create practical heat forecasts for control cabinets equipped with the Lütze AirStream wiring systems. Thanks to the online application, the most effective measures for needs-based cooling can be identified quickly and easily.

Users can use the all-new AirTemp to calculate the temperatures and temperature stratifications in a control cabinet and thus accurately assess the thermal effect of parameter changes in the control cabinet design and configuration. For example, in the event of a critical condition due to hotspots, the effect of an AirBlower fan, active cooling or a cooler installation location can be simulated. For this purpose, AirTemp mentally divides an enclosure into three zones. The temperature is calculated individually for each of these three zones. [www.luetze.com](http://www.luetze.com)

## Mettler-Toledo mit neuen dynamischen Kontrollwaagen

Mit dem Redesign der beiden Vorgängermodelle aus der C2-Serie adressiert Mettler-Toledo u. a. die Lebensmittelhersteller auf der Suche nach einer nachhaltig wirtschaftlichen End-of-Line-Wägelösung. Die Waagen sind für schwere und/oder großformatige Produkte bis 35 kg konzipiert. C21 StandardLine und C23 PlusLine ermöglichen automatisierte Vollständigkeitsprüfungen der Versand- oder Verpackungseinheiten auch bei mehrlagig konfektionierten Produkten. Die dynamischen Kontrollwaagen unterstützen einen Durchsatz von bis zu 150 (C23 PlusLine) bzw. 100 (C21 StandardLine) Wägungen pro Minute. Dank breiterer Förderbänder empfehlen sich die Kontrollwaagen darüber hinaus für das Kontrollwägen großformatiger Produkte mit einer Produktbreite von bis zu 600 mm. Beide Kontrollwaagen sind in den Schutzarten IP54 sowie IP65 verfügbar.

Dem Unternehmen ist es mit dem Redesign gelungen, die Motorleistung der Kontrollwaagen um etwa 50 % zu reduzieren. Kunden profitieren damit von einem geringeren Stromverbrauch. [www.mt.com](http://www.mt.com)



Die Kontrollwaagen unterstützen die Mettler-Toledo Software ProdX™. (Bild: Mettler Toledo) The checkweighers support the Mettler-Toledo ProdX™ software. (Image: Mettler Toledo)

## Mettler-Toledo with new dynamic checkweighers

With the redesign of the two predecessor models from the C2 series, Mettler-Toledo addresses, among others, food manufacturers looking for a sustainably economical end-of-line weighing solution. The scales are designed for heavy and/or large-format products weighing up to 35 kg. C21 StandardLine and C23 PlusLine enable automated completeness checks of shipping or packaging units, even for multi-layered products. The dynamic checkweighers support a throughput of up to 150 (C23 PlusLine) or 100 (C21 StandardLine) weighings per minute. Thanks to wider conveyor belts, the checkweighers are also recommended for checkweighing large-format products with a product width of up to 600 mm. Both checkweighers are available with IP54 and IP65 protection. With the redesign, the company has succeeded in reducing the required motor power of the checkweighers by about 50%. Customers thus benefit from lower power consumption over the entire life cycle of the scales. [www.mt.com](http://www.mt.com)

## Lewa: Erweiterung der Palette

Mit der Ecosmart-Membrandosierpumpe bietet die Lewa GmbH ein preiswertes und sicheres Modell an, mit dem Förderströme bis 1000 l/h bewältigt werden können. Für den Einsatz in Anwendungen mit höheren Fördermengen erweitert der Pumpenexperte aus Leonberg seine Produktpalette um die leistungsstärkere Variante LCD. Das Modell ist für einen Förderstrom von bis zu 2000 l/h konzipiert. Der maximal zulässige Betriebsdruck beträgt 50 bar. Durch einen stringenten Einsatz ähnlicher Bauteile innerhalb der Ecosmart-Reihe werden die Produktionskosten und damit der Kundenpreis niedrig gehalten. Gleichzeitig kann durch die Fokussierung auf alle wesentlichen Konstruktionsmerkmale ein hohes Sicherheitsniveau garantiert werden. Die Variante LCD ist seit September 2023 erhältlich.

Bei diesem Modell konnten die Ingenieure die schon oft praktizierte Gleichteilestrategie erfolgreich umsetzen. Von diesem intelligenten Baukastenprinzip profitieren die Anwender der Pumpen, denn viele Verschleißteile können quer über die Pumpentypen verwendet werden. Weiterhin ermöglicht das Baukastenprinzip individuelle Anpassungen für den jeweiligen Einsatzzweck. So können etwa die Hubfrequenzen oder Kolbendurchmesser einzeln gewählt werden. Grundlage ist hierbei der Pumpenkopf M900. [www.lewa.de](http://www.lewa.de)

## Lewa: expansion of the pump range

With the ecosmart diaphragm metering pump, LEWA GmbH from Leonberg, Germany, has provided a good value and safe model that can handle flow rates of up to 1000 l/h. For use in applications with higher flow rates, the pump expert from Leonberg, Germany, is now expanding its product range with the new, powerful LCD variant. The model is designed for a flow rate of up to 2000 l/h. The maximum permissible operating pressure is 50 bar or 600 lbs. The stringent use of similar components within the ecosmart range keeps production costs and therefore the final price low. At the same time, a high level of safety can be guaranteed by focusing on all essential design features such as the pressure relief valve or the proven sandwich diaphragm with diaphragm monitoring. The LCD variant is available since September 2023.

For this model, Lewa engineers were able to successfully implement the equal parts strategy they have often practiced. Pump users benefit from this intelligent modular principle, as many wear parts can be used across pump types. At the same time, the modular principle also allows individual adjustments to the respective application. For example, stroke frequencies or plunger diameters can be selected individually. The basis for this is the M900 pump head. [www.lewa.de](http://www.lewa.de)



## Market + Contacts

**PROZESSTECHNIK & MASCHINEN**  
**PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES**

Conchen  
Conches



**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**  
Grüner Winkel 7-9  
52070 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 1580-66  
www.bsa-schneider.de

**NETZSCH**

**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 Salzuflen / 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



**HÄNSEL Processing GmbH**  
Lister Damm 19  
30163 Hannover / Germany  
☎ +49 (0)511 6267-0  
☎ +49 (0)511 6267-333  
info@haensel-processing.de  
www.haensel-processing.de



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

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



**Apparate- & Behältertechnik Helderungen 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



**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**  
Grüner Winkel 7-9  
52070 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 1580-66  
www.bsa-schneider.de

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



**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

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

**NETZSCH**

**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 Salzuflen / 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**  
Freiheitstraße 124/126  
15745 Wildau / Germany  
☎ +49 (0)30 8103 222 60  
☎ +49 (0)30 8103 222 61  
info@bildererkennung.de  
www.bildererkennung.de

Riegel-Produktionsanlagen  
Bar production technology



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

Schokoladentechnik  
Chocolate technology

**NETZSCH**

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

Süßwarenmaschinen  
Confectionery machines



**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

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 Salzuflen / Germany  
☎ +49 (0)5222 9847-19  
☎ +49 (0)5222 9847-22  
Michael.Wolf@wolf-machines.de  
www.wolf-machines.de

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

Wägetechnik  
Weighing technology



**MULTIPOND Wägetechnik GmbH**  
Traunreuter Straße 2-4  
D-84478 Waldkraiburg  
☎ +49 (0)8638 961-0  
☎ +49 (0)8638 961-111  
info@multipond.com  
www.multipond.com

Walzenschliff und Retrofit  
Roller grinding and retrofit



**BSA Schneider Anlagentechnik GmbH**  
Grüner Winkel 7-9  
52070 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 1580-66  
www.bsa-schneider.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



## adapa stellt neuen PaperTwister(re) vor

Die Verpackungsspezialisten von adapa haben das richtige Gespür, wenn es darum geht, Süßwaren effizient und ressourcenschonend zu verpacken. Mit dem neuen, papierbasierten Twist-Wrap werden die Erwartungen der Papierindustrie und Zertifizierungsstellen voll erfüllt. Der neue PaperTwister(re) funktioniert nicht nur einwandfrei auf Hochgeschwindigkeitsverpackungslinien, er wurde außerdem nach dem renommierten CEPI-Standard als „repulpable“ zertifiziert.

Der PaperTwister(re) ist in Stärken von 40 bis 50 g/m<sup>2</sup> erhältlich und steht als Einzel- oder Doppeltwist sowie für Faltanwendungen zur Verfügung. Er funktioniert auf den schnellsten Twist-Verpackungsmaschinen am Markt ebenso einwandfrei wie auf etablierten Linien. Mit einer Leistung von 2.300 Stück/Minute legt der Twist-Wrap, der in Standardpapier und metallisierter Version erhältlich ist, eine herausragende und zuverlässige Performance hin. Darüber hinaus wurde der neue faserbasierte PaperTwister(re) mit einem Papieranteil von 90 % und einem pflanzlichen Coating von unabhängigen Instituten als „repulpable“ gemäß den neuen CEPI (4EverGreen)- und OPRL (CPI)-Standards zertifiziert.

Der PaperTwister(re) erfüllt nicht nur die Anforderungen von Herstellern und Verbrauchern an die Papierverpackung, sondern kombiniert dies auch mit Convenience: Ein sehr zuverlässiger und leicht zu öffnender Deadfold wird bei diesem Produkt mit einer sehr guten Release-Funktion kombiniert, die verhindert, dass insbesondere klebrige Süßwarenprodukte an der Verpackung haften bleiben. Für ein auffälliges Erscheinungsbild kann der innovative PaperTwister(re) in einer Palette von bis zu acht Farben bedruckt werden.

Ein umfassendes Twist-Sortiment und 100 Jahre Erfahrung

Der innovative PaperTwister(re) macht die adapa-Gruppe zur Vorreiterin bei recycelbaren Twist-Produkten. Hinter der Entwicklung stehen rund 100 Jahre Erfahrung. Im Laufe der Zeit hat adapa eine vielfältige Auswahl an Twist-Verpackungslösungen sowohl aus Papier als auch aus Kunststoff entwickelt, einschließlich Streifenkaschierungen für beides. Innerhalb der Papier-Twist-Verpackungen können

Kunden zwischen diversen Versionen wählen, die konventionell mit Paraffin gewachst, paraffinfrei, frei von Palmöl, wachsfrei oder für das Recycling designed sind. Darüber hinaus steht eine spezialisierte Version des Papier-Twist-Wraps zur Verfügung, die auf eine erhöhte mechanische Belastbarkeit ausgelegt ist. Mit bis zu 98 % Papieranteil und einer hervorragenden Maschinenauflistung erfüllt adapas Angebot an Papierlösungen die meisten Erwartungen von Kunden in der modernen Süßwarenverpackung.



Der PaperTwister(re) vereint Leistung und Nachhaltigkeit und steht in der Kategorie 'Innovation des Jahres' bei den UK Packaging Awards 2023 auf der Shortlist. The PaperTwister(re) combines performance with sustainability and has been shortlisted in the 'Innovation of the Year' category of the UK Packaging Awards 2023.

Zukunftssichere Innovation überzeugt Experten

Der PaperTwister(re) vereint Leistung und Nachhaltigkeit so perfekt, dass die neueste Entwicklung die Branchenprofis überzeugt hat und der PaperTwister(re) in der Kategorie 'Innovation des Jahres' bei den UK Packaging Awards 2023 auf der Shortlist steht.

www.adapa-group.com

## adapa presents the new PaperTwister(re)

Packaging specialist adapa has the knack when it comes to packing confectionery such as toffees, soft caramels or sweets in an efficient and resource-saving way. Following the certification bodies and the future expectations of the paper industry closely, adapa was able to launch a paper-based twist wrap that not only works on highspeed packaging lines but has also been certified as repulpable by the renowned CEPI standard. the PaperTwister(re).

PaperTwister(re) is available in a range from 40 to 50 g/m<sup>2</sup> papers and can be used as single or double twist as well as for folding applications. It is designed to run on the fastest twist wrappers on the market and performs perfectly on established lines as well as on the newest high speed packaging machines. With a proven output of 2,300 pieces/min, the twist wrap, that is available in standard paper and metallised version, shows an outstanding and reliable performance. adapa demonstrates how to combine this performance with sustainability: The new fibre-based PaperTwister(re) with a paper content of 90% and a plant-based coating has been certified by independent institutes as repulpable according to the new CEPI (4EverGreen) and OPRL (CPI) standards. Following these standards, any new fibre-based packaging should be designed with circularity in mind. adapa's R&D has mastered the challenge of achieving these high standards.

### A comprehensive twist range and a century of experience

The PaperTwister(re) not only fulfils manufacturers' and consumers' demands for paper packaging. It also combines this with convenience: Besides a very reliable and pleasant to open deadfold, it caters to sticky confectionery items with its easy-release feature that prevents products from clinging to the wrap. For an eye-catching appearance the innovative PaperTwister(re) can be printed in a palette of up to eight colours.

The PaperTwister(re) innovation brands adapa a frontrunner in recyclable twist products. Behind the de-

velopment is the Group's round about 100 years of experience in twist packaging and paper converting. Over time, adapa has established a diverse selection of twist packaging solutions, both paper and plastic options, including stripe lamination for both. Within the paper twist wraps, users have the option to pick among versions that are conventionally waxed with paraffin, devoid of paraffin, free from palm oil, wax free, or designed for recycling. Furthermore, when heightened mechanical resilience is demanded, a specialised version of the paper twist-wrap is also on hand. With up to 98% paper content and great machine runnability adapa's range of paper solutions fulfils most expectations for modern packaging of confectionery customers. Producers of premium brands benefit from adapa's long-standing experience with stripe lamination.

This sophisticated technology can be applied both on plastic and paper, giving the product an extra high quality look and feel.

"PaperTwister(re) combines performance with sustainability and fits perfectly into our complete range of



adapa's PaperTwister(re) läuft einwandfrei sowohl auf etablierten Linien als auch auf den neuesten Hochgeschwindigkeitsverpackungsmaschinen. adapa's PaperTwister(re) performs perfectly on established lines as well as on the newest high speed packaging machines.

paper and plastic-based twist wraps for confectionery. We are proud to announce that our newest development has won over industry professionals: With PaperTwister(re) we are shortlisted in the 'Innovation of the Year' category of the UK Packaging Awards 2023," Richard Bell, Head of R&D Confectionery, Tea & Coffee and Home & Personal Care at adapa, is pleased to announce.



Der neue faserbasierte PaperTwister(re) mit einem Papieranteil von 90 % und einem pflanzlichen Coating wurde von unabhängigen Instituten als „repulpable“ gemäß den neuen CEPI (4EverGreen) und OPRL (CPI)-Standards zertifiziert. (Bilder: adapa) The new fibre-based PaperTwister(re) with a paper content of 90 % and a plant-based coating has been certified by independent institutes as repulpable according to the new CEPI (4EverGreen) and OPRL (CPI) standards. (Images: adapa)



# Mit nachhaltigen Verpackungen Kosten senken und den Absatz steigern

Steigende Preise für Rohstoffe, Energie und Wärme, Lieferengpässe, Inflation sowie gestiegene regulatorische Anforderungen im Bereich Nachhaltigkeit stellen viele Unternehmen vor besondere Herausforderungen. Wie sich diese nicht nur effizient bewältigen lassen, sondern im Verpackungsbereich zusätzlich finanzielle Vorteile bieten, weiß das Team des Ingenieurbüros C. E. Schweig.

Die Folgen des Klimawandels, global vernetzte Lieferketten und die Markt- und Gesellschaftserwartungen an verantwortliches und ökologisches Verhalten der Märkte lenken den Fokus der Wirtschaft auf die Nachhaltigkeit. Die Komplexität zwischen Umwelt (E), Sozialem (S) und verantwortungsvoller Unternehmensführung (G) verunsichert viele Entscheider ebenso wie die Vorstellung, dass Nachhaltigkeit unmittelbar mit erhöhten Kosten verbunden ist.

Mit dem Ansatz der „Wirtschaftlichen Nachhaltigkeit“ agieren Unternehmen in diesem komplexen Umfeld effizienter und erarbeiten sich die positiven Aspekte der Nachhaltigkeit wie etwa Ressourcen- und Energieeinsparung. So schaffen sie Zukunftsfähigkeit für ihre Unternehmen.

## Die gesamte Wertschöpfungskette betrachten

Falsch verstandene ökologische Ansätze im Verpackungsbereich sorgen für massenhafte Umstellungen von gut recyclingfähigen, rohstoffoptimierten Kunststoffverpackungen zu teils nicht funktionellen Faserstoffverpackungen. Dies steigert die Kosten und bringt meist keine ökologischen Vorteile für Produkt und Marke.

Wirtschaftliche Nachhaltigkeit betrachtet die gesamte Wertschöpfungskette, um ein Optimum an Ressourcen und Energieeinsatz in jeder Stufe zu erreichen. Wertstromanalysen helfen hier, die richtigen Entscheidungen zu fällen. Wichtig ist, zunächst die Funktionalität des einzusetzenden Packmittels oder -stoffes zu definieren. Das Ingenieurbüro C. E. Schweig

hat zur Veranschaulichung handelsübliche Sammelgebilde u. a. für Klein- gebinde unter die Lupe genommen.

Die Funktionalität eines Sammelgebindes ist der gesammelte Verkauf von zehn oder mehr kleinen Einzelgebinden. Die untersuchten Produkte unterschieden sich hinsichtlich Packstoffdicke (Folie/Papierbahn) und -bedarf (in m<sup>2</sup>) sowie der Konstruktion, das heißt, der Art des Beutels oder Einschlags inklusive der Siegelnähte.

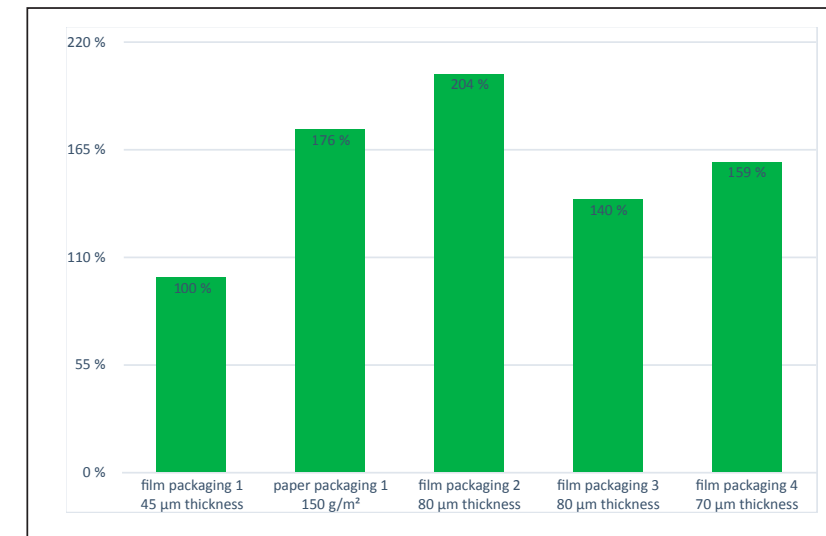
Beim Vergleich der einzelnen Gebinde zeigten sich extreme Unterschiede hinsichtlich des Ressourceneinsatzes. Die kleinste Verpackung wog 2,1 g, die schwerste 8,1 g. Die Dicken der Packstoffe, aus denen die Verpackungen (Beutel oder Einschlag) bestehen, orientieren sich nicht am Gewicht oder der Art des Inhaltes: Die leichteste Verpackung mit der geringsten Packstoffdicke hat ein höhe-

res Produktgewicht zu bündeln als die schwerste. Das bedeutet, dass hier Ressourcen eingesetzt werden, die funktionell nicht erforderlich sind und unnötig Geld kosten.

Berücksichtigt man nun, dass gerade ein Jahr mit niedriger Rohstoffverfügbarkeit und drastischen Preiserhöhungen hinter uns liegt, ist es wirtschaftlich relevant, den Rohstoffeinsatz auf das unbedingt Notwendige (Effektive) zu begrenzen. Die Gründe liegen auf der Hand: Der eingesetzte Rohstoff verursacht nicht nur Kosten beim Einkauf und bei seiner Entsorgung, auch die Verarbeitung einer dickeren Folie ist meist mit höherem Energieaufwand in der Form-/Füll- und-Verschleißanlage verbunden. Ein mehr als 50 % dickerer Packstoff führt zu deutlich höheren Energiekosten in der Abpackanlage – und dies bei den aktuell hohen Energiepreisen.



Bunte Vielfalt an verpackten Süßwaren. (Bilder: C. E. Schweig)  
Colourful variety of packaged confectionery, (Images: C. E. Schweig)



Vergleich der schädlichen Klimagase: die vermeintlich ökologischste und teuerste Verpackung ist diesbezüglich am zweitschlechtesten.  
Comparison of harmful climate gases: The supposedly most ecological and most expensive packaging is second worst in this respect.

Dickere Packmittel bauschen meist auch mehr auf, nett für den „Shelf Impact“, die Wirkung im Regal, ungünstig für die weitere Verpackung, denn so müssen auch die Sekundär- und Versandverpackungen meist größer gewählt werden. Auch hier bedeutet dies ein Mehr an Material und damit höhere Kosten, die vom Kunden nicht gewürdigt werden – abgesehen davon, dass die Intention, kleine Produkte durch überdimensionierte Verpackungen größer aussehen zu lassen, den zunehmenden Unwillen der Verbraucher nach sich zieht und möglicherweise mit der Prämierung als „Mogelverpackung des Jahres“ enden könnte.

## Feste Packstoffe erfordern mehr Fläche

Nicht nur die eingesetzte Materialdicke bestimmt das Volumen der Verkaufseinheit und damit die Größe der weiteren Verpackungen, sondern auch die Konstruktion der Sammelverpackung. Im untersuchten Beispiel liegen zwei Varianten an quaderförmigen Einzelgebinden vor, die zu einem Sammelgebinde vereint werden. Während beim einen Produkt die Einzelgebinde eng aneinandergelagert werden und so einen großen Quader bilden, der dann von einer dünnen Folie eingeschlagen wird, wurde bei dem anderen Produkt ein großzü-

ger Papierbeutel gewählt, in den die kleinen quaderförmigen Faltschachteln eingeworfen werden.

Für vergleichbar große Einzelgebinde in derselben Anzahl werden beim Papierbeutel rund 170 % mehr Material in der Fläche eingesetzt, was auch der Eigensteifigkeit des dicken Papiermaterials geschuldet ist. Dicke, feste Packstoffe erfordern eben mehr Fläche, um ein bestimmtes Volumen einzupacken. Nicht nur der gewählte Packstoff schlägt in seinen Beschaffungskosten erheblich zu Buche, die Dicke und die benötigte Fläche des gewählten Materials potenziert den finanziellen Impact.

Die Packstoffdicken im Vergleich: Die Einschlagfolie erfüllt ihre Aufgabe mit 26 % des Einsatzgewichtes des Papierbeutels. Unangenehmer Nebeneffekt: Mit dem Mehr an Ressourcen, Energieeinsatz und Gewicht bietet die hier vorliegende Papierverpackung eine schlechtere Funktionalität als die Einschlagfolie, denn die Faltschachteln in der Papierverpackung werden gelegentlich beschädigt, sodass Einzelprodukte herausfallen und Ware abgeschrieben werden muss.

Zwar beteuern viele Marketing-Verantwortliche, dass Produkte durch überdimensionierte Packstoffe und -mittel Wertigkeit erhalten und dass bestimmte Packstoffe besonders nachhaltig seien. Klarheit und damit Entscheidungssicherheit bezüglich

des wirklichen ökologischen und finanziellen Impakts verschiedener Packstoff- und Packmitteloptionen erhält man nur durch eine saubere Berechnung aller ökologischen und finanziellen Kriterien über die gesamte Wertschöpfungskette hinweg, also von der Rohstoffproduktion bis hin zu ihrem Recycling.

## Kosteneinsparungen mit belegbaren Auslobungen verbinden

Wem Berechnungen, Wertstromanalysen und Scoring-Systeme zu aufwendig sind, dem sei ein Blick in den Entwurf der neuen Europäischen Verpackungsrichtlinie (PPWD) empfohlen. Das Thema Ressourceneinsatz und Überdimensionierung von Verpackungen wird dort mit aufwendiger technischer Dokumentation verfolgt. Weshalb also sich mit der Umstellung auf wirklich nachhaltige Packstoffe und -mittel sowie sichere Auslobung noch Zeit lassen? Es gilt jetzt Kosten zu senken und die damit verbundene ökologische Vorteilhaftigkeit als USP zur Absatzförderung zu nutzen. Diese Art an Nachhaltigkeitsbemühungen werden auch in PPWD, den Green Claims-Vorgaben und der der CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive) gestützt. Kosteneinsparungen mit beleg- und belastbaren Auslobungen zu verbinden, schafft Zukunftsfähigkeit und Marktrelevanz.

www.ceschweig.de

## C. E. Schweig im Profil

Die Intention des Verpackungsingenieur-Büros C. E. Schweig in Bönningstedt ist, Nachhaltigkeit messbar und effizient zu machen. Mit belegbaren Zahlen und Fakten steht das Unternehmen für eine transparente und glaubwürdige Nachhaltigkeit. Mit qualifizierter Beratung helfen die Verpackungsexperten Unternehmen dabei, eine Nachhaltigkeitsstrategie mit den entsprechenden Parametern zu entwickeln, diese in alle Unternehmensbereiche zu integrieren und auch auf die Verpackung zu übertragen.



## Reducing costs and increasing sales with sustainable packaging

Rising prices for raw materials, energy and heat, supply bottlenecks, inflation and increased regulatory requirements regarding sustainability are presenting numerous companies with special challenges. The team at the C. E. Schweig engineering firm knows not only how to efficiently manage all these issues, but also the financial advantages they offer, especially in the packaging segment.

The consequences of climate change, globally linked supply chains and the expectations of the market and society at large regarding responsible, ecologically friendly conduct on the market are shifting the economy's focus toward sustainability. The complexity involved between the environment (E), social aspects (S) and responsible company management (G) is causing uncertainty among many decision-makers, as is the notion that sustainability is directly connected with increased costs.

### Observe the entire added value chain

By using the approach of "economic sustainability", companies act within this complex environment more efficiently and obtain the positive aspects of sustainability such as savings on resources and energy, while preparing their companies for the future.

Misunderstood ecological approaches in the packaging segment are causing transitions en masse from highly recyclable plastic packaging that features optimised raw materials to what is oftentimes not even functional pulp packaging. This increases costs and usually doesn't bring any ecological benefits for the product and brand.

Economic sustainability observes the entire added value chain to achieve the optimum use of resources and energy at every phase. Value-stream mapping helps in making the right decisions here. It is important to first define the functionality of the packaging material or means to be used. For illustration purposes, the C.



Wertstromanalysen und Berechnungen schaffen solide Entscheidungsgrundlagen. Value stream analyses and calculations create a solid basis for decision-making.

E. Schweig engineering firm has taken a closer look at commonly available multiple product packing units, including small packing units.

The functionality of one multiple product packing unit is the collective sale of ten or more small single product packages. The analysed products differed in regard to packaging material thickness (film/paper web) and requirements (in m<sup>2</sup>), and in their construction, i.e., the type of bag or wrapping, including sealing seams.

Extreme differences related to the resources used were observed in comparing the individual packing units. The smallest packaging weighed 2.1 g, while the heaviest weighed 8.1 g. The thicknesses of the packaging materials from which the packaging (bag or wrapping) are made are not oriented on the weight

or the type of content: The lightest packaging with the least packaging material thickness has to bundle a greater product weight than the heaviest. This means that resources are used here that are not functionally necessary and that unnecessarily cost money.

Given that a year has just passed of low raw material availability and drastic price increases, it is economically relevant to limit the use of raw materials to what is absolutely necessary (effective). The reasons are obvious: The raw materials used cause not only costs for their purchase as well as for their disposal, and the processing of a thicker film generally goes hand in hand with higher levels of energy use in the moulding/filling/sealing system. A packaging material that is more than 50% thicker

results in significantly higher energy costs in the packing machinery, all at current high energy prices.

Thicker packaging materials generally also exaggerate the product size, which is good for the "Shelf Impact", the effect it has on the shelf, but is unfavourable for the additional packaging because then the secondary and shipping packaging selected also usually have to be bigger. Here again, this means more material and subsequently higher costs that are not appreciated by customers, to say nothing of the fact that the intention of making small products appear larger by means of oversized packaging comes at the price of growing consumer disapproval and could possibly wind up being known as the "Most Fraudulent Packaging of the Year".

### Rigid packaging materials require more space

It's not just the applied material thickness that determines the volume of the sales unit and thereby the size of the additional packaging. It is also the construction of the collective packaging. In the analysed example, two varieties of rectangular single product packages are presented that are combined into a multiple product packing unit. While with one product, the single product packages are placed closely together and form a large rectangle which is then wrapped in a thin foil, for the other product a spacious paper bag is selected in which the small rectangular folding boxes are tossed.

For the same number of comparably sized single product packages, some 170% more material is used in the paper bag due to the inherent rigidity of the thick paper material. Thick, rigid packaging materials simply require more space to pack a specific volume. So it is not only the selected packaging material that is the cause of significantly higher acquisition costs, but also the thickness and the space required by the selected material that increases the financial impact.

Packaging material thickness comparison: The wrapping film fulfils its job with 26% of the operating weight

of the paper bag. Unpleasant side effect: Given the higher weight and use of resources and energy, the paper packaging in question here provides poorer functionality than the wrapping film, because the folding cartons in the paper packaging are sometimes damaged, causing individual products to fall out and requiring goods to be written off.

It is true that many marketing decision-makers argue that products receive value through oversized packaging materials, and that certain packaging materials are particularly sustainable. Clarity and therefore decision security regarding the genuine ecological and financial impact of different types of packaging material and means options can only be achieved through the clean calculation of all the ecological and financial criteria throughout the entire added value chain, i.e. from the production of the raw materials through to their recycling.

### Combine cost savings with verifiable rewards

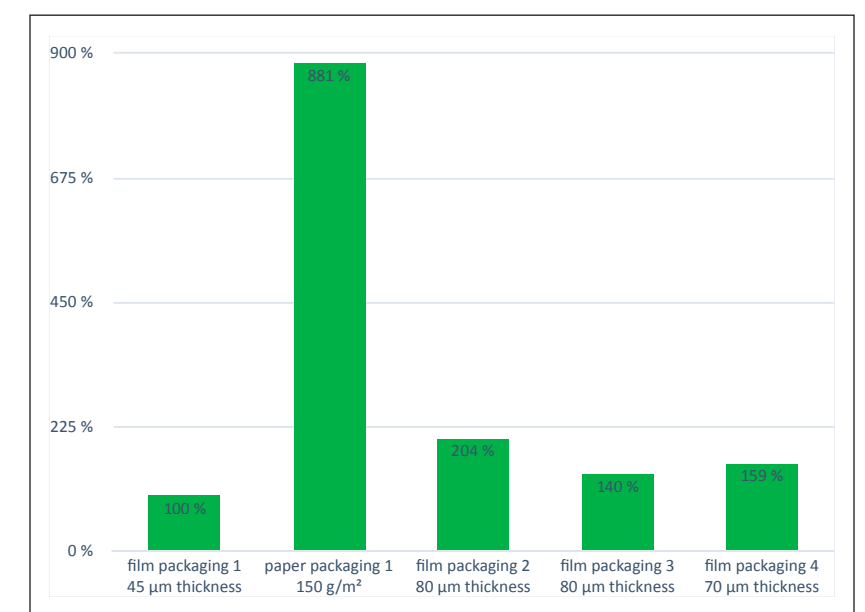
For those for whom calculations, value-stream mapping and scoring systems are too much trouble, a look at the draft of the new European Packaging Directive (PPWD) is recommended. The directive pursues the topic of

### Profile – C. E. Schweig

The intention of the packaging engineer firm C. E. Schweig in Bönningstedt, Germany, is to make sustainability quantifiable and efficient. The company stands for transparent, credible sustainability with verifiable facts and figures. The firm's packaging experts provide qualified advice to companies on developing a sustainability strategy with the appropriate parameters, integrating it into every division of the company as well as transferring it onto the packaging.

resource use and the oversizing of packaging with extensive technical documentation. So why wait to convert to genuinely sustainable packaging materials and options and secure rewards? Now is the time to reduce costs and take advantage of the associated ecological benefits as a USP to promote sales. These kinds of sustainability efforts are also supported in the PPWD and in the Green Claims guidelines and those of the CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive). Combining cost savings with verifiable, reliable rewards creates security for the future and market relevance.

www.ceschweig.com



Die Kosten werden durch Gesamt-Materialeinsatz und Verfügbarkeiten getrieben und potenziert. The costs are driven and potentiated by total material usage and availabilities.





Das Audimax war Treffpunkt für die Plenarvorträge, den Abendvortrag und die Preisverleihung.  
The Audimax was the meeting place for the plenary lectures, the evening lecture and the award ceremony.

## Die Nachhaltigkeit nicht aus den Augen verlieren

Für die fast 200 Teilnehmenden der ZLV-Tagung am 14. und 15. September in Kempten ging es nach der Begrüßung durch die beiden Gastgeber Prof. Dr. Markus Prem, Verpackungstechnologe von der Hochschule Kempten, und Lothar Zapf vom Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V. (ZLV) mit einem bestens besetzten Programm los, das sehr stark vom Thema Nachhaltigkeit geprägt war.

Von Dr. Jörg Häsel

Dieses Thema zog sich durch die gesamte Tagung, die von BASF, FlexLink und der Multivac Group als weitere Partner organisiert wurde. So startete Prof. Dr. Peter Eisner (Fraunhofer-Institut für Verpackung und Verfahrenstechnik) mit seinem Vortrag „Von der Natur leben – nachhaltige Wertschöpfungsmodelle für die Lebensmittelproduktion“ und präsentierte Ansätze zur Lösung; u. a. propagierte er die Macauba-Palmfrüchte als Alternative zum klassischen Palmöl.

„Funktionalität und Nachhaltigkeit gehören zusammen“ lautete der Titel der Ausführungen von Stefan Scheibel (Vice President Corporate Sales & Marketing Multivac Sepp Haggemüller SE & Co. KG). Er zeigte, wie mit ausgeklügelten Verpackungskonzepten und moderner Maschinenteknik die Anforderungen der Zukunft erfüllt werden können. Einen entscheidenden

Schritt hierbei stellt die Etablierung digitaler Features als fester Bestandteil von nachhaltigen Verpackungslösungen dar. Als Beispiel nannte er „R-Cycle“, einen digitalen Produktpass für Kunststoffe, der es ermöglicht, einen standardisierten Datenaustausch über die gesamte Wertschöpfungskette und Unternehmensgrenzen hinweg zu gestalten. „Nachhaltigkeit muss ganzheitlich gedacht werden“, so seine Ausführungen. Jedes der Verpackungskonzepte aus dem Nachhaltigkeitsportfolio entspricht mindestens einem der Schwerpunkte: „reduce, recycle, renew“.

### Der Trend der alternativen Verpackungsmaterialien

Von Neuentwicklungen bei Graspapier mit Lebensmitteldirektkontakt berichtete Uwe D'Agnone (Ge-

schäftsführender Gesellschafter, CEO Creapaper GmbH). Beeindruckend war es zu sehen, welche Materialien aus Süßgräsern gewonnen werden können, wobei der Anteil derzeit bei maximal 50 % liegt. Die Vorteile liegen auf der Hand: U. a. enthält es nur 5 % Lignin, ist ohne chemische Additive verarbeitbar, da nur ein mechanischer Aufschluss notwendig ist, und spart damit viel Wasser und Energie. Ob beim zu wünschenden Erfolg jedoch genügend Süßgräser zur Verfügung stehen, bleibt abzuwarten. Derzeit ist man z. B. bei McDonald's beim Wrappapier dabei, aber auch bei Verpackungen bei Lindt.

Auf naturfaserverstärkte Biokunststoff-Compounds für die Verpackungsindustrie setzt Jörg Dörrstein (Geschäftsführer – Leitung F&E Biofibre GmbH). Das Unternehmen konzentriert sich auf die stoffliche Nutzung nachwachsender Rohstoffe und ach-

tet insbesondere darauf, dass die verwendeten Rohstoffe nicht im Wettbewerb zur Lebensmittelproduktion stehen. So wurde ein naturfaserverstärktes Granulat entwickelt, das für das Spritzgießen, für die Extrusion oder das Blasformen geeignet ist. Es wird daher stark auf Holz, Stroh und andere cellulosehaltige Rohstoffe gesetzt.

### Kennen Sie schon kollaborative Roboter?

Über eine derzeit noch wenig in Deutschland verbreitete Technik berichtete John Stead (Sales Area Manager FlexLink Systems GmbH). Er zeigte, wie das Palettieren mit kollaborativen Robotern die Abläufe beim Verpacken vereinfachen kann. Bei dieser Automatisierungstechnik spielt allerdings die Arbeitssicherheit eine große Rolle. Um diese Technik flexibel einsetzen zu können, muss man wissen, dass die Roboter darauf ausgelegt sind, sicher und effizient mit Menschen zusammenzuarbeiten und damit die Produktionsabläufe zu optimieren. So können manuelle und repetitive Verpackungsprozesse automatisiert werden, was die Produktivität steigert und v. a. die Fehlerquote reduziert. Die Roboter können auf ein-

fache und intuitive Weise programmiert werden und ermöglichen eine schnelle Anpassung an saisonale Schwankungen oder wechselnde Produktanforderungen.

### Warum dem 2-D-Code die Zukunft gehört

Frank Debusmann (Sales Director national REA Elektronik GmbH) erläuterte, dass der Wandel deutlich mehr Vorteile bringt und sich die Investition lohnt. So besteht bei der Nutzung die Möglichkeit, dass z. B. der Verbraucher nach dem Scannen auf eine Landingpage geführt wird, auf der Zusatzinformationen über das Produkt hinterlegt sind. Für Hersteller liegt der Vorteil auch darin, dass hiermit ein Plagiatsschutz ohne größere Anstrengungen umsetzbar wird. Als größte Potenziale ist die Serialisierung der Produkte zu nennen, d. h., dass keine Chargen oder Tagesproduktionen im Zweifel zurückgerufen werden müssen, sondern ganz gezielt Einzelprodukte, was Zeit und Kosten spart. Bis 2027 muss dieser 2-D-Code sowieso eingeführt werden. Beim Wein wird das bereits im Dezember dieses Jahres geschehen.

Am Ende des ersten Tages wurde der ZLV-Förderpreis, der mit 500 Euro

dotiert ist, an Raphael Johannes Gut verliehen. Der Titel der damit ausgezeichneten Arbeit lautet „Konzeptionierung eines Prozesses für die Messmittel eines Maschinenbauunternehmens unter Berücksichtigung der geltenden Normen.“ Die Arbeiten fertigte er bei der Multivac Sepp Haggemüller SE & Co. KG unter der Betreuung von Prof. Dr. Benno Steinweg von der Hochschule Kempten an. Inhaltlich ging es u. a. um die Einführung eines werksinternen Bezugsnormals zur metrologischen Rückführung sämtlicher internen Messmittel. Hervorzuheben ist dabei die Betrachtung einer möglichen ISO-17025-Laborakkreditierung sowie die statistische Auswertung der Messreihen.

Bei allen Teilnehmenden wird der Abendvortrag von Johannes Werth in Erinnerung bleiben, der sich dem Thema „Warum FAIRänderung und Achtsamkeit so wichtig sind“ widmete und dabei jonglierte und ein äußerst unkonventionelles Schlagzeug aus Dosen und einem großen Karton bediente. Inhaltlich machte er seiner Berufsbezeichnung „Ermutiger“ alle Ehre.

Ein Besuch der Veranstaltung lohnt auch im nächsten Jahr, wenn die ZLV für den 12. und 13. September 2024 nach Kempten lädt.

www.zlv.de



Lothar Zapf vom Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V. konnte fast 200 Teilnehmende begrüßen.  
Lothar Zapf from the Zentrum für Lebensmittel und Verpackungstechnologie welcomed almost 200 participants.



Prof. Dr. Markus Prem war ebenfalls Gastgeber der Veranstaltung an der Hochschule Kempten im Allgäu.  
Prof. Dr. Markus Prem also hosted the event at Kempten University of Applied Sciences in Allgäu.



Stefan Scheibel (Multivac Sepp Haggemüller SE & Co. KG) zeigte ausgeklügelte Verpackungskonzepte.  
Stefan Scheibel (Multivac Sepp Haggemüller SE & Co. KG) showed sophisticated packaging concepts.



## Don't lose sight of sustainability

For the almost 200 participants in the ZLV conference this past September 14th and 15th in Kempten, the conference programme packed with outstanding content began with a strong focus on the issue of sustainability following a welcome greeting by the two hosts Prof. Dr. Markus Prem from the University of Applied Sciences Kempten Packaging Technology faculty, and Lothar Zapf from the "Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V."

By Dr Jörg Häsel

This topic was threaded throughout the entire conference, which was organised by BASF, Flexlink and the Multivac Group as additional partners. The first presentation came from Prof. Dr. Peter Eisner from the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV under the title "Living from Nature – Sustainable Value Added Models for Food Production". The solution approaches he presented included promoting the fruit of the grugru palm as an alternative to classic palm oil.

### Sustainability must be thought through comprehensively

"Functionality and Sustainability Go Together" was the title of the presentation by Stefan Scheibel, Vice Presi-

dent of Corporate Sales & Marketing at Multivac Sepp Hagenmüller SE & Co. KG. He demonstrated how the demands of the future can be met with sophisticated packaging concepts and modern mechanical engineering. One decisive step in this process is the establishment of digital features as an integral component of sustainable packaging solutions. He cited the example of "R-Cycle", a digital product passport for plastics that makes it possible to design standardised data exchange across the entire value chain and beyond the company's borders. He asserted, "Sustainability must be thought through comprehensively". Each one of the packaging concepts from the sustainability portfolio corresponds with at least one of the main priorities, namely "reduce, recycle, renew".

Creapaper GmbH Managing Partner and CEO Uwe D'Agnone reported on new developments in grasspaper that have direct contact with food products. It was impressive to see the materials that can be obtained from sweet grasses, whereby the current share is a maximum of 50%. The benefits are obvious: Among other things, grasspaper only contains 5% lignin, it can be processed without chemical additives since only mechanical pulping is required, and it therefore saves a great deal of water and energy. However, with all the hopes for the product's success, it still remains to be seen whether sufficient sweet grasses are available. At present the company is involved in McDonald's wrapping paper and in packaging at Lindt.

Jörg Dörrstein, Research & Development Director at Biofibre GmbH, is



Frank Debusmann brachte den 2-D-Code näher.  
Frank Debusmann brought the 2-D code closer.



Jörg Dörrstein thematisierte naturfaser-verstärkte Biokunststoffcompounds.  
Jörg Dörrstein discussed natural fibre-reinforced bioplastic compounds.



John Stead berichtete über kollaborative Roboter.  
John Stead reported on collaborative robots.



In den Pausen war genügend Zeit, sich fachlich intensiv auszutauschen. (Bild: ZLV)  
During the breaks, there was enough time for intensive exchanges. (Image: ZLV)

backing natural fibre reinforced bioplastic compounds for the packaging industry. The company concentrates on the material use of renewable raw materials, while placing special focus on ensuring that the raw materials used do not stand in competition with the production of food products. Biofibre has developed a natural fibre reinforced granulate suitable for injection moulding, extrusion or blow moulding, so the company relies heavily on wood, straw and other raw materials containing cellulose.

### Are you familiar with collaborative robots?

John Stead, Sales Area Manager at FlexLink Systems GmbH, reported on a technology that is currently not very widespread in Germany. He showed how using collaborative robots for palletising can simplify the sequences of the packing process. Work safety nevertheless plays a major role in this automation technology. In order to be able to use this technology flexibly, one must know that the robots are designed to work safely and efficiently with humans, thereby optimising the production processes. It enables manual and repetitive packaging processes to be automated, which increases productivity and above all reduces error rates. The robots can be pro-

grammed in a simple, intuitive manner and they make it possible to adapt quickly to seasonal fluctuations or changing product requirements.

### Why the 2D code belongs to the future

Frank Debusmann, National Sales Director at REA Elektronik GmbH, explained that the conversion brings significantly more benefits and the investment pays off. Usage makes it possible for example after scanning for the consumer to be directed to a landing page featuring additional information on the product. Manufacturers also enjoy the benefit that 2D makes it possible to implement plagiarism protection without any major effort. The greatest potential to be cited is the serialisation of the products, i.e., that only targeted individual products have to be recalled instead of entire batches or daily productions, which saves time and money. The 2D code has to be introduced anyway by 2027. This will already happen for wine in December of this year.

At the end of the first conference day, the ZLV research prize of 500 Euros was awarded to Raphael Johannes Gut. The title of the award-winning paper is "Conception of a Process for a Mechanical Engineering Company's Measuring Equipment in Compli-

ance with the Applicable Norms". He completed the work at Multivac Sepp Hagenmüller SE & Co. KG under the supervision of Prof. Dr. Benno Steinweg from the University of Applied Sciences Kempten. Among the paper's focuses are the introduction of an in-plant reference standard for the metrological traceability of all internal measuring equipment. The examination of a possible ISO-17025 accreditation and the statistical analysis of the series of measurements are to be highlighted here.

### Award ceremony, evening presentation and 2024 dates

All of the participants will long remember the evening presentation by Johannes Werth dedicated to the theme, "Why FAIR Change and Care Are So Important". The presentation included him juggling and playing an extremely unconventional drumkit made of tins and a large carton. With the presentation's content, he fully lived up to his professional title of "Encourager".

A visit to next year's event will also prove rewarding, when the ZLV welcomes conference guests to Kempten once again from September 12th to 13th, 2024.

www.zlv.de



## Kooperation von Sappi und Xeikon

Sappi, Hersteller flexibler Verpackungspapiere mit integrierten Barrieren und Heißsiegfähigkeit südafrikanischen Ursprungs, ist eine Entwicklungspartnerschaft mit dem Digitaldruckpionier Xeikon eingegangen. Sappis langjährige Expertise bei innovativen, papierbasierten Verpackungslösungen und Xeikons umfassende Kenntnis branchenübergreifender Anwendungsmöglichkeiten des Digitaldrucks sowie innovativer Farbtechnologie ergänzen sich bei dieser Kooperation optimal. Gemeinsam haben die Partner einen wichtigen Schritt in Richtung Direktdruck auf papierbasierten Materialien und Recyclingfähigkeit der entstandenen flexiblen Verpackungen gemacht.

Der zur Flint Group gehörende Hersteller Xeikon hat über 30 Jahre Expertise in der UV-Tintenstrahl- und Toner-technologie vorzuweisen. Mit seiner neuesten Tonerinnovation Titon und der Xeikon TX500 hat das Unternehmen den Markt der papierbasierten flexiblen Verpackungen ins Visier genommen. Dieser – das registriert Xeikons Kooperationspartner Sappi – fährt durch die Nachfrage der Endverbraucher und damit der Markenartikler und Verarbeiter nach ressourcenschonenden, recyclingfähigen und kunststofffreien Alternativen einen starken Zuwachs.

## TSC Printronix Auto ID: Optische Datenerkennung

Das Handling von Warensendungen in vollautomatisierten Verpackungslinien braucht hochauflösende Barcodeetiketten. Im weiteren Produktionsverlauf müssen die Etiketten aber auch zuverlässig ausgelesen werden. Mit dem T8000 ODV-2D präsentiert TSC Printronix Auto ID eine kostengünstige sowie vollständig integrierte Lösung zum Drucken, Verifizieren und Validieren von 1D- und 2D-Barcodeetiketten.

Die industriellen ODV-2D Barcode-Prüf- und -Validierungsdrucker für Unternehmen ermöglichen es Lieferanten, jeden einzelnen Barcode automatisch zu prüfen. Da das Barcode-Prüfsystem in den Drucker integriert ist, sind keine zusätzlichen Vorlagen, Server, Software, separate Geräte oder Konfigurationen an den Druckern erforderlich. Bei den T8000 ODV-2 Druckern kommunizieren der Drucker und der integrierte Scanner miteinander, sodass der Scanner die Position jedes gedruckten Barcode-Etiketts kennt. Der integrierte Scanner des Druckers findet und bewertet automatisch jeden Barcode und gibt die Bewertungsinformationen in Echtzeit an die Anwendung zurück. Wird ein fehlerhafter Barcode entdeckt, weist der Scanner den Drucker an, das fehlerhafte Etikett zurückzusetzen und unkenntlich zu machen, damit es nicht verwendet wird.



Optische Datenerkennung für Industriedruckanwendungen. (Bild: TSC Printronix Auto ID)  
Optical data recognition for industrial printing applications. (Image: TSC Printronix Auto ID)

## Sappi and Xeikon collaborate

Sappi, manufacturer of flexible packaging papers with integrated barriers and heat-seal capability with South African origin, has joined forces with digital printing pioneer Xeikon in a developmental partnership. Sappi's long-standing expertise in innovative, paper-based packaging solutions and Xeikon's far-reaching knowledge of cross-sector digital printing applications and innovative ink technology ideally complemented each other in this collaborative venture. Together, the partners took an important step towards direct printing on paper-based materials and perfecting the recyclability of the resulting flexible packaging.

Digital press manufacturer Xeikon, a division of the Flint Group, based in Luxembourg, has over 30 years of expertise in both UV and aqueous inkjet and dry toner technology. With its latest dry toner innovation, Titon and the Xeikon TX500, the company has set its sights on the paper-based flexible packaging market, which, as Xeikon's collaboration partner Sappi has been reporting for some time, is experiencing strong growth due to demand for resource-saving, recyclable and plastic-free alternatives from end-users as well as brand owners and converters.

<https://xeikon.com>

## TSC Printronix Auto ID: optical data recognition

The handling of consignments in fully automated packaging lines requires high-resolution barcode labels. In the further course of production, however, the labels must also be reliably read. With the T8000 ODV-2D, TSC Printronix Auto ID presents a cost-effective and fully integrated solution for printing, verifying and validating 1D and 2D barcode labels.

The ODV-2D industrial enterprise barcode verification and validation printers enable suppliers to automatically verify each barcode. Because the barcode verification system is built into the printer, there is no need for additional templates, servers, software, separate devices or configuration on the printers. With the T8000 ODV-2 printers, the printer and the integrated scanner communicate with each other so that the scanner knows the location of each barcode label printed. The printer's built-in scanner automatically finds and evaluates each barcode and returns the evaluation information to the application in real time. If a faulty barcode is detected, the scanner instructs the printer to reset the faulty label.

[www.tscdrucker-shop.de](http://www.tscdrucker-shop.de)

## Ishida: neuer Sammelpacker

Ishida hat für den Snackmarkt einen neuen vollautomatischen Sammelpacker entwickelt. Der ACP-722 RRP ist eine leistungsstarke, flexible und äußerst kompakte Lösung für eine breite Palette von Beutel- und Kartonverpackungen sowie -größen.

Der Sammelpacker ACP-722 RRP benötigt minimale Stellfläche und ist bis zu 50 % kleiner als herkömmliche Maschinen. Anwender sparen wertvollen Platz und können das Gerät einfach in bestehende Produktionslinien integrieren. Das schlanke Design mit nur einer Fließrichtung macht den ACP-722 RRP auch für Doppellinien geeignet. Die Höchstgeschwindigkeit beträgt 20 Kartons beziehungsweise 100 Beutel pro Minute. Verarbeiten

lassen sich Kissen-, Seitenfalten-, Flachboden- und HEM-Beutel mit einer Breite von 108 bis 330 mm und einer Länge von bis zu 375 mm. Sie können in verschiedenen Anordnungen sowie Ausrichtungen und auch in handelsfertige Displays verpackt werden, ohne dass Maschinenteile ausgetauscht werden müssen. Neben dem Klebebandverschluss sind Optionen für den Seitenverschluss und den Push-Lock-Verschluss erhältlich. So sind z. B. Kartonzuführung und -ausrichtung in einer einzigen Einheit kombiniert. Alle Funktionen lassen sich über einen HMI-Touchscreen steuern. Der Produktwechsel erfolgt automatisch über den Abruf von bis zu 500 Voreinstellungen.

## Ishida: new case packer

Ishida has developed a new fully automatic case packer for the snack market. The ACP-722 RRP is a powerful, flexible and highly compact solution for a wide range of pouch and carton packaging and sizes.

The ACP-722 RRP case packer requires minimal floor space and is up to 50 percent smaller than conventional machines. Users save valuable space and can easily integrate the machine into existing production lines. The slim design with only one flow di-

rection makes the ACP-722 RRP also suitable for double lines. The maximum speed is 20 cartons or 100 bags per minute. Pillow, gusseted, flat-bottom, and HEM bags with a width of 108 to 330 mm and a length of up to 375 mm can be processed. They can be packed in various arrangements as well as orientations and also in retail-ready displays without having to change machine parts. In addition to the tape closure, options for side closure and push-lock closure

are available. [www.ishida.de](http://www.ishida.de)



Der Sammelpacker ACP-722 RRP kombiniert Leistungsstärke und kompaktes Design. (Bild: Ishida)  
The ACP-722 RRP case packer combines high performance and compact design. (Image: Ishida)

## 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](mailto:curtgeorgi@curtgeorgi.de)  
[www.curtgeorgi.de](http://www.curtgeorgi.de)  
**Your best partner in flavours!**

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

#### Verpackungskarton Packaging board, card board



**Metsä Board Deutschland GmbH**  
Louis-Krages-Straße 30  
28237 Bremen  
germany.sales@metsagroup.com  
[www.metsagroup.com/metsaboard](http://www.metsagroup.com/metsaboard)



**Stora Enso Deutschland GmbH**  
Grafenberger Allee 293  
40237 Düsseldorf / Germany  
☎ +49 (0)211 581 2464  
[www.storaenso.com](http://www.storaenso.com)

#### Verpackungsmaschinen Packaging machines



We package your world

**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](mailto:info@hugobeck.de)  
[www.hugobeck.com](http://www.hugobeck.com)





## Confectionery meets bakery: ZDS auf der iba München

Die iba München ist die führende Weltmesse für Bäckerei, Konditorei und Snacks und findet vom 22. bis 26. Oktober 2023 in München statt. Diese Messe ist ein absolutes Highlight für alle Fachleute und Unternehmen der Back- und Süßwarenindustrie. Hier treffen sich Experten aus der ganzen Welt, um die neuesten Trends, Technologien und Produkte der Branche kennenzulernen und sich auszutauschen.

Ein besonderes Highlight der iba München ist die iba.confectionery

Tec Area supported by ZDS – Die Süßwarenakademie. Diese spezielle Zone befindet sich in der Halle B1, Stand 410 und besteht aus zwölf Unternehmen aus der Süßwarenindustrie, die ihre innovativen Produkte und Lösungen präsentieren. Das Motto dieser Zone lautet „confectionery meets bakery – planning. producing. controlling.“ Hier geht es darum, die Verbindung zwischen der Süßwaren- und Bäckereibranche zu stärken und Synergien zu schaffen.

In der iba.confectionery Tec Area können Besucher die neuesten Technologien und Maschinen für die Produktion von Süßwaren und Backwaren entdecken. Von der Planung über die Produktion bis hin zur Kontrolle werden hier alle Aspekte der Herstellung abgedeckt.

Die Aussteller präsentieren ihre innovativen Lösungen und geben Einblicke in die Zukunft der Branche.

Der Gemeinschaftsstand stellt insbesondere das Veredelungspotenzial von hochwertigen Backwaren in den Fokus. Die Verwendung von Füllungen, Glasuren, Überzügen und Dekorartikeln sind der Schlüssel für qualitativ herausragende Backwaren und ein klassisches Instrument sich zu differenzieren. Gerade die Verwendung von Compounds und Schokolade bieten hervorragende Voraussetzungen, sich vom Wettbewerber abzugrenzen.

Die iba München und die iba.confectionery Tec Area bieten eine einzigartige Plattform für den Austausch von Wissen, Ideen und Innovationen. Hier können Fachleute aus der Back- und Süßwarenindustrie neue Kontakte knüpfen, sich inspirieren lassen und ihr Netzwerk erweitern.

Besuchen Sie uns auf unserem Gemeinschaftsstand in der Halle B1, Stand 410.

[www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)

## Confectionery meets bakery: ZDS at iba München

The iba Munich is the leading world trade fair for bakery, confectionery and snacks and will take place in Munich from 22 to 26 October 2023. This trade fair is an absolute highlight for all professionals and companies in the baking and confectionery industry. Experts from all over the world meet here to learn about the latest trends, technologies and products in the industry and to exchange ideas.

A special highlight of iba Munich is the iba.confectionery Tec Area supported by ZDS – the Academy of Sweets. This special zone is located in hall B1 / stand 410 and consists of 12 companies from the confectionery industry presenting their innovative

products and solutions. The motto of this zone is "confectionery meets bakery – planning. producing. controlling." The aim here is to strengthen the link between the confectionery and bakery industries and create synergies.

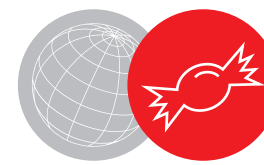
In the iba.confectionery Tec Area visitors can discover the latest technologies and machines for the production of confectionery and bakery products. From planning to production and control, all aspects of production are covered here. Exhibitors will present their innovative solutions and provide insights into the future of the industry.

The joint stand focuses in particular on the finishing potential of high-

quality baked goods. The use of fillings, icings, coatings and decorative items are the key to outstanding quality baked goods and are a classic instrument to differentiate oneself. The use of compounds and chocolate, in particular, offers excellent opportunities to set oneself apart from the competition.

iba Munich and the iba.confectionery Tec Area offer a unique platform for the exchange of knowledge, ideas and innovations. Here, professionals from the baking and confectionery industry can make new contacts, get inspired and expand their network.

Visit us at our joint stand in hall B1 / stand 410.



Gibt es ein „New Normal“  
nach den Krisen?

22.–24. November 2023  
The Ritz-Carlton Hotel, Berlin

23. INTERNATIONALER

# SÜSSWAREN KONGRESS



Sponsored by:



Gold-Sponsoren des 23. Internationalen Süßwaren-Kongresses:



Der 23. Internationale Süßwaren-Kongress wird unterstützt von:



SWEETS GLOBAL NETWORK e.V.

Grillparzerstraße 38 • 81675 München • Germany

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





CEPI-zertifiziert und effizient

# PaperTwister<sup>re</sup>

- » 2.300 Stück / Minute
- » Easy Release Funktion
- » CEPI / CPI / OPRL zertifiziert



adapa

Entdecke den  
PaperTwister<sup>re</sup>

