

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

Rückblick auf die Anuga FoodTec in Köln

Review of the Anuga FoodTec in Köln

## TECHNOLOGY

ystral: Verarbeitung von Proteinpulvern

ystral: processing protein powders

## PORTRÄT

Hans Strohmaier: für den SG weltweit unterwegs

Hans Strohmaier: travelling the world for the SG

## PACKAGING

dvi: 19. Deutscher Verpackungskongress

dvi: 19<sup>th</sup> German Packaging Congress



**WE TURN IDEAS INTO SOLUTIONS.**

Your solution partner with line and process competence.



You have ideas – we have just the right solution for them.  
From product preparation to filling and portioning technology  
and product handling – our process solutions to match your needs.

Further information at:  
[www.handtmann.com/confectionery](http://www.handtmann.com/confectionery)



**handtmann**  
Ideas for the future.



# DISCOVER OUR RAINBOW

of plant-based  
EXBERRY® colors



VEGAN



VIBRANT



VERSATILE



EXBERRY.COM

## Impressum

### sweets processing

14. Jahrgang, Heft 5-6, 2. Mai 2024

### 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:

Joachim Eckert  
j.eckert@sg-network.org

### Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:

Dr. Jörg Häselser  
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. 12, gültig ab 1. Januar 2024

### 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 Leser,

Auch die internationale Anuga FoodTec 2024 – die Leitmesse für die Lebensmitteltechnologie – in der Domstadt am Rhein ist nun wieder Geschichte. Dort gab es etliche Innovationen zu sehen, die Sie im Heft präsentiert bekommen. Es ist immer eine Freude, das Engagement der Unternehmen bei den Messen zu sehen. Ich ziehe meinen imaginären Hut und bewundere, mit welchem Einsatz die Messebauer diese Herausforderung meistern. Ebenso blicke ich mit Respekt auf die Maschinen, die für diese Events bewegt werden. Dahinter steckt eine große Logistik, die erst einmal aufgestellt werden muss. Meterlange Verpackungslinien werden so für wenige Tage auf einem Messegelände vorgestellt und nach kurzer Zeit treten diese wieder die Rückreise an.



Wichtig ist die Interaktion mit den Besuchenden bei derartigen Veranstaltungen, denn Messen sind ideale Plattformen, um die Ideen, Entwicklungen, Produkte und Werte in die Welt zu tragen. Die Unternehmen können sich dabei nahbar und vor allem auch präsent zeigen. Ich zolle den Standbetreibern, Mitarbeitenden und Messebauern meinen Tribut, denn wer sich hier engagiert, sieht selten über den Messerverlauf Tageslicht und kann frische Luft schnuppern. Wenn dann auch noch – wie auf der Internationalen Grünen Woche Anfang Januar in Berlin – Blaskapellen aufspielen und für eine extreme Geräuschkulisse sorgen, wäre ich mit meinen Nerven sehr schnell am Ende.

Mit diesen Ausführungen gehen Sie bei der nächsten Messe sicher anders an die ausstellenden Unternehmen heran und wissen, was die Leute auf der anderen Seite gerade für eine Leistung für uns Besuchende erbringen.

**Dr. Jörg Häselser, Chefredakteur Sweets Processing**

## Dear readers,

The international Anuga FoodTec 2024 – the leading trade fair for food technology – in the cathedral city on the Rhine is now history again. There were a number of innovations on show there, which are presented in this issue. It is always a pleasure to see the commitment of the companies at the trade fairs. I raise my imaginary hat and admire the dedication with which the stand builders master this challenge. I also look with respect at the machines that are moved for these events. There is a huge amount of logistics behind it, which first has to be set up. Metre-long packaging lines are presented at an exhibition centre for just a few days and then return after a short time.

Interaction with visitors is important at such events, as trade fairs are ideal platforms for communicating ideas, developments, products and values to the world. Companies can be approachable and, above all, present. I pay tribute to the stand operators, employees and stand builders, because those who are involved here rarely see daylight during the course of the trade fair and can get a breath of fresh air. If, as was the case at the International Green Week in Berlin at the beginning of January, brass bands were playing and creating an extremely noisy backdrop, I would very quickly be at the end of my tether.

With this in mind, you will certainly approach the exhibiting companies differently at the next trade fair and know what the people on the other side are doing for us visitors.

**Dr Jörg Häselser, Editor-in-chief Sweets Processing**





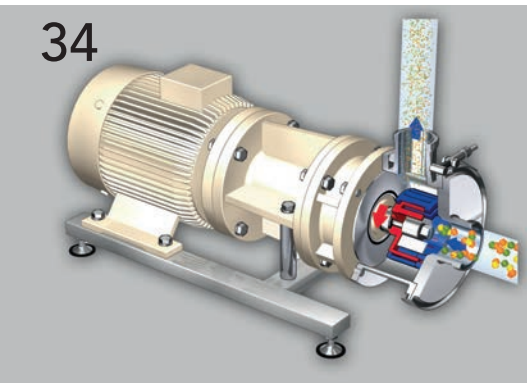
12



16



30



34



40



46

**News**

Personalien . . . . . 6  
 VDMA zur EU-Verpackungsverordnung . . . . . 7  
 Antalis: internationales Wachstum schreitet weiter voran . . . . . 8  
 Mohn zum Weltmarktführer in Südwestfalen ernannt. . . . . 9  
 Bizerba mit strategischer Neuausrichtung . . . . . 10  
 Blueserv + Rico Sicherheitstechnik . . . . . 11  
 Drei starke Marken bilden die Busch Group. . . . . 11

**Porträt**

Hans Strohmaier: für den SG weltweit unterwegs . . . 12

**Fair: Anuga FoodTec**

Rückblick auf die Anuga FoodTec 2024 . . . . . 16  
 Multivac: spürbarer Mehrwert dank Digitalisierung und Systemlösungen . . . . . 18  
 Coveris mit nachhaltigen Verpackungslösungen . . . . . 22  
 Vemag: effiziente Maschinenbaulösungen . . . . . 23  
 Anton Paar und Brabender vereint: hochwertige Messtechnik . . . . . 23  
 Hansa Mixer für gleichbleibende Qualität . . . . . 24  
 Bluhm Systeme: ressourcenschonende Kennzeichnungstechnik. . . . . 25  
 Schubert präsentierte großes Portfolio an Verpackungen. . . . . 26  
 Handtmann mit neuer Option der Koextrusion . . . . . 27  
 Coperion erweitert Kühldüsenbaureihe MEGAtex. . . . . 28  
 Sairem: innovative Wärmebehandlungslösungen. . . . . 29

**Ingredients**

Beneo: gesündere Snacks mit Beta-Glucanen . . . . . 30  
 Werner's: EM-Zuckerstreusel sorgen für Highlights . . . 32  
 Wegweisendes Produkt von Walter Rau/Bunge . . . . . 33

**Technology**

Verarbeitung von Proteinpulvern mit der Vakuumexpansionsmethode von ystral. . . . . 34  
 Innovation bei jedem Bissen: Bühlers wegweisende Rolle in der Snackindustrie. . . . . 38  
 WDS: Süßwarenmaschinen für den qualitätsbewussten OTC-Markt. . . . . 40

**Packaging**

Nachhaltige Papierherstellung: acht Gründe für den Recyclingkarton . . . . . 44  
 Klare Positionen auf dem 19. Deutschen Verpackungskongress . . . . . 46

**ZDS**

ZDS-Themen . . . . . 50

**Service**

Impressum. . . . . 3  
 Markt + Kontakte . . . . . 33, 42, 49

**News**

People News . . . . . 6  
 VDMA on the EU packaging . . . . . 7  
 Antalis: international growth continues to progress . . . 8  
 Mohn GmbH named world market leader . . . . . 9  
 Bizerba with strategic realignment . . . . . 10  
 Blueserv + Rico Sicherheitstechnik . . . . . 11  
 Three strong brands form the Busch Group. . . . . 11

**Portrait**

Hans Strohmaier: travelling the world for the SG . . . 14

**Fair: Anuga FoodTec**

A review on the Anuga FoodTec 2024 . . . . . 17  
 Multivac: tangible added value thanks to digitalisation and system solutions . . . . . 20  
 Coveris with sustainable packaging solutions. . . . . 22  
 Vemag: efficient mechanical engineering solutions . . . 23  
 Anton Paar and Brabender united: high-quality measurement . . . . . 23  
 Hansa Mixers for consistent quality . . . . . 24  
 Bluhm Systeme: resource-saving labelling technology. . . . . 25  
 Schubert presented a large portfolio of packaging. . . . . 26  
 Handtmann FS 525 moulding system with new co-extrusion option. . . . . 27  
 Coperion expands MEGAtex cooling nozzle series . . . 28  
 Sairem: innovative heat treatment solutions. . . . . 29

**Ingredients**

Beneo: beta-glucans – route to healthier snacks . . . . . 31  
 Werner's: EM sugar vermicelli provide highlights . . . 32  
 Pioneering product from Walter Rau/Bunge. . . . . 33

**Technology**

Processing protein powders with the vacuum expansion method from ystral. . . . . 36  
 Innovation in every bite: Bühler's pioneering role in the snack industry . . . . . 39  
 WDS: confectionery machines for the quality-conscious OTC market . . . . . 41

**Packaging**

Sustainable paper production: eight reasons for recycled cartonboard . . . . . 45  
 Clear positions at the 19th German Packaging Congress . . . . . 48

**ZDS**

ZDS topics. . . . . 50

**Service**

Imprint. . . . . 3  
 Market + Contacts. . . . . 33, 42, 49

**LCM**  
Schokoladenmaschinen  
MADE IN GERMANY

Temperiermaschinen  
Überzugsmaschinen  
Kühltunnel  
Schokoladenauflöser

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

**NONPAREILS**  
Hundreds and thousands ...

00019 00037 00045 00809

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





Jens Kleiner

## Jens Kleiner

Die Nagel-Group hat ihr Board of Directors erweitert: Jens Kleiner ist im Januar 2024 zum Chief Operating Officer ernannt worden. Bislang war der 47-Jährige als Executive Director Operations tätig. Als COO übernimmt er nun noch mehr Verantwortung für die operative Weiterentwicklung des Lebensmittellogistikers. Die ausländischen Tochtergesellschaften liegen ebenfalls im Verantwortungsbereich von Jens Kleiner. Er ist seit Mai 2020 Teil der Nagel-Group. Zuvor war er in verschiedenen Führungspositionen unter anderem bei Imperial Logistics tätig. ●

## Jens Kleiner

Versmold-based company Nagel-Group has expanded its Board of Directors: Jens Kleiner was appointed Chief Operating Officer in January 2024. The 47-year-old was previously Executive Director Operations. As COO, he will now take on even more responsibility for the operational development of the food logistics company. Jens Kleiner is also responsible for the foreign subsidiaries. He has been part of Nagel-Group since May 2020. He previously held various management positions, including at Imperial Logistics. ●



Dr. Jean-Yves Parisot

## Dr. J.-Y. Parisot

Dr. Heinz-Jürgen Bertram übergab zum 31. März 2024 den Vorstandsvorsitz der Symrise AG, Holzminden, an Dr. Jean-Yves Parisot, der seit 2016 als Mitglied des Vorstands bei Symrise für das Segment Taste, Nutrition & Health zuständig ist. Der Aufsichtsrat hat dazu den Vertrag des promovierten Veterinärmediziners Parisot bis Ende September 2028 um weitere vier Jahre verlängert. Zugleich tritt Bertram nach 21 Jahren im Unternehmen, davon 19 Jahre im Vorstand und 15 Jahre als Vorstandsvorsitzender, im besten Einvernehmen in den Ruhestand. ●

## Dr J-Y Parisot

On 31 March 2024, Dr Heinz-Jürgen Bertram handed over the chairmanship of the Executive Board of Symrise AG, Holzminden, to Dr Jean-Yves Parisot, who has been a member of the Symrise Executive Board since 2016 and is responsible for the Taste, Nutrition & Health segment since 2016. The Supervisory Board has extended the contract of Dr Parisot by a further four years until the end of September 2028. At the same time, Bertram is retiring on the best of terms after 21 years with the company. ●



Roger Wehrli

## Roger Wehrli

Wehrli wird die Direktion von Urs Furrer, der Direktor des Schweizerischen Gewerbeverbands wird, übernehmen und seine Arbeit bei Chocosuisse und Biscosuisse Mitte Juni aufnehmen, sich aber bereits vorher teilweise mit wichtigen Dossiers befassen. Er arbeitet gegenwärtig als stellvertretender Bereichsleiter Allgemeine Wirtschaftspolitik und Bildung bei economiesuisse. Der promovierte Ökonom hat sich während seiner Zeit bei economiesuisse mit vielen für die zweite Verarbeitungsstufe der Lebensmittelindustrie relevanten Themen auseinandergesetzt. ●

## Roger Wehrli

Wehrli will take over the management of Urs Furrer, who will become Director of the Swiss Trade Association, and will start his work at Chocosuisse and Biscosuisse in mid-June, but will already be dealing with some important dossiers before then. He currently works as Deputy Head of General Economic Policy and Education at economiesuisse. During his time at economiesuisse, the doctor of economics has dealt with many topics relevant to the second processing stage of the food industry. ●



Dr. Mike Eberle

## Dr. Mike Eberle

Dr. Mike Eberle ist zum 1. März 2024 zum neuen Mitglied der Geschäftsführung der Beneo GmbH ernannt worden. In seiner neuen Funktion ist Eberle für die Leitung des operativen Geschäfts bei dem Hersteller von funktionalen Inhaltsstoffen für Lebensmittel, Futtermittel und Pharmazeutika verantwortlich. Zu seinem Aufgabengebiet gehören die Bereiche Produktion, Technologie, Lieferkettenmanagement, Qualität, Rohstoffe, Gesundheit, Sicherheit und Umweltschutz sowie Nachhaltigkeit. Eberle startete seine Karriere bei Unilever in Deutschland und den Niederlanden. ●

## Dr Mike Eberle

Eberle, who holds a PhD in Chemistry from the TU of Darmstadt, Germany, has been appointed as a new member of the Beneo GmbH Management Board with effect from 1 March 2024. In his new role, he is responsible for managing operations at the manufacturer of functional ingredients for food, animal feed and pharmaceuticals. His responsibilities include production, technology, supply chain management, quality, raw materials, health, safety and environmental protection as well as sustainability. He started his career at Unilever. ●

## VDMA zur EU-Verpackungsverordnung

Der Maschinen- und Anlagenbau sieht die von den Mitgliedstaaten angenommene EU-Verpackungsverordnung grundsätzlich positiv.

Am 15. März 2024 haben die Mitgliedstaaten die EU-Verpackungsverordnung angenommen. Ziel der Verordnung ist, die negativen Auswirkungen von Verpackungen auf die Umwelt zu minimieren. Um das zu erreichen, sollen Verpackungsabfälle reduziert und eine Kreislaufwirtschaft gefördert werden. Dabei berücksichtigt das Regelwerk den gesamten Lebenszyklus von Verpackungen. „Die EU-Verpackungsverordnung schafft eine gewisse Planungssicherheit für den Maschinenbau und seine Kunden. Allerdings belasten handwerkliche Schwächen und realitätsfremde Vorgaben des Regelwerks die Branche“, sagt Richard Clemens, Geschäftsführer des VDMA Fachverbandes Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen.

Im Unterschied zu dem von der Kommission ursprünglich vorgeschla-

genen Entwurf sieht die nun angenommene Verordnung eine deutliche Ausweitung der Mehrwegquoten bei Industrieverpackungen vor, darunter Palettenumhüllungen und Umreifungsbänder zur Ladungssicherung auf Paletten. „Eine Mehrwegquote von 100 % für industrielle Transportverpackungen bei Lieferung zwischen Unternehmensstandorten und Transporten innerhalb eines Mitgliedstaates entbehrt jeder Grundlage, ein Nachweis der ökologischen Vorteilhaftigkeit fehlt. Eine Wiederverwendung ist technisch gar nicht realisierbar. Damit kommt diese Vorgabe praktisch einem Verbot gleich, was allen Forderungen zur Ladungssicherung widerspricht“, erläutert Clemens.

Auch sieht die Verordnung Verbote von Portionsverpackungen im HORECA-Bereich vor. Das kann die Gesundheit der Konsumenten beeinträchtigen, da die Einhaltung der Hygiene problematisch ist. Außerdem kann es zu einem Verderb von Lebensmitteln und so zu steigenden Lebensmittelver-

lusten führen. „Das führt den Gedanken der Nachhaltigkeit ad absurdum“, sagt der VDMA-Fachverbands-Geschäftsführer, „bedenkt man, dass der Hauptteil der CO<sub>2</sub>-Emissionen bei der Herstellung der Lebensmittel anfällt und nicht bei der Verpackung, die die Lebensmittel vor ihrem Verderb schützen soll.“

Verbote bestimmter Verpackungen sowie Materialien wirken sich auf alle Glieder der Wertschöpfungskette aus. Für den Verpackungsmaschinenbau, der ein wichtiger Enabler nachhaltiger Verpackungslösungen ist, hat dies tiefgreifende Konsequenzen. „Die Branche muss nun mit Umsatzeinbußen rechnen, wodurch über Jahrzehnte etablierte Geschäftsmodelle vor dem Aus und viele Jobs auf dem Spiel stehen“, warnt Clemens. Positiv für die Branche ist, dass individuell angefertigte Transportverpackungen für Maschinen und Anlagen von den Mehrwegquoten ausgenommen wurden, wofür sich der VDMA ebenfalls eingesetzt hat. ●

## VDMA on the EU packaging

The mechanical and plant engineering industry sees the EU packaging regulation recently adopted by the member states as fundamentally positive.

On 15 March 2024, the Member States adopted the EU Packaging Regulation. The aim of the regulation is to minimise the negative impact of packaging on the environment. To achieve this, packaging waste is to be reduced and a circular economy promoted. The regulations take into account the entire life cycle of packaging. "The EU Packaging Regulation creates a certain degree of planning certainty for the mechanical engineering industry and its customers. However, technical weaknesses and unrealistic requirements in the regulations are a burden on the industry," says Richard Clemens, Managing Director of the VDMA Food Processing and Packaging Machinery Association.

In contrast to the draft originally proposed by the Commission, the regulation that has now been adopted provides for a significant increase in the reusable quotas for industrial packaging, including pallet wrapping and strapping bands for securing loads on pallets. "A reusable quota of 100 percent for industrial transport packaging for deliveries between company locations and transports within a member state has no basis and there is no proof of its ecological benefits. Reuse is not even technically feasible. This requirement is therefore practically tantamount to a ban, which contradicts all requirements for load securing," explains Clemens.

The regulation also bans portion packaging in the HORECA sector. This can affect consumer health – and not just in times of pandemics – as maintaining hygiene is problematic. It can also lead to food spoilage and thus to increased food losses. "This takes the

idea of sustainability ad absurdum," says the VDMA Managing Director, "considering that the majority of CO<sub>2</sub> emissions are generated during the production of food and not during the packaging." Bans on certain packaging and materials have an impact on all links in the value chain. This has far-reaching consequences for the packaging machinery industry, which is an important enabler of sustainable packaging solutions. "The industry must now expect a drop in sales, which means that business models that have been established for decades are on the brink of collapse and many jobs are at risk," warns Clemens. With its objections, the VDMA has helped to ensure that some exceptions to the bans have now been made compared to the originally proposed draft. One positive aspect for the industry is that customised transport packaging for machinery and equipment has been exempted from the reusable packaging quotas. ●



## Antalis: internationales Wachstum schreitet weiter voran

Die Antalis Verpackungen GmbH hat ein verbindliches Angebot zur Übernahme des baltischen Verpackungsvertriebs Pakella unterzeichnet, der sich auf den Vertrieb von Industrie- und Lebensmittelverpackungen für verschiedene Geschäftskunden spezialisiert hat. In Lettland, Litauen und Estland gehört Pakella zu den führenden Verpackungsvertrieben mit 15 Millionen Euro Umsatz im Jahr 2023, 60 Mitar-

beitern und drei Vertriebsstandorten.

Nach der Übernahme des portugiesischen Unternehmens 100 Metros Anfang 2024 wird Pakella das Angebot von Antalis auf dem Markt für Industrie- und Lebensmittelverpackungen in den baltischen Ländern verstärken und die Präsenz des etablierten Verpackungsexperten auf dem weltweiten Markt für Verpackungsvertrieb weiter intensivieren.

Die 1996 gegründete Pakella-Gruppe ist ein führender Anbieter von Industrie- und Lebensmittelverpackungen und hat in mehr als 20 Jahren ein einzigartiges und spezifisches Know-how in verschiedenen Sektoren, insbesondere in der Lebensmittelindustrie, entwickelt. Hervé Poncin, Vorstandsvorsitzender von Antalis zu den Gründen für die aktuelle Akquisition: „Die Übernahme von Pakella ist eine große Chance. Sie wird es Antalis ermöglichen, sein bereits bestehendes Verpackungsvertriebsgeschäft in Lettland, Litauen und Estland erheblich auszubauen. Sie zeigt unser engagiertes Interesse für unsere Kunden in den baltischen Ländern nach unserer Übernahme von Hansapakend in Estland im Jahr 2015.“

„Durch den Beitritt zu Antalis wird Pakella in der Lage sein, das Produktportfolio zu erweitern und seine Entwicklung dank einer breiteren Produktpalette und neuer internationaler Kunden fortzusetzen“, fügte Janis Murmanis, Mitglied des Verwaltungsrats von Pakella, hinzu. Das unterzeichnete Angebot unterliegt den üblichen aufschiebenden Bedingungen, einschließlich der Genehmigung durch die lettische Wettbewerbsbehörde. [www.antalis-verpackungen.de](http://www.antalis-verpackungen.de)



Das verbindliche Angebot zur Übernahme des baltischen Verpackungsvertriebs Pakella wurde unterzeichnet. (Bild: Antalis)  
The binding offer to acquire the Baltic packaging distributor Pakella was signed. (Image: Antalis)

## Antalis: international growth continues to progress

Antalis Verpackungen GmbH has assigned a binding offer to acquire the Baltic packaging distributor Pakella, which specialises in the distribution of industrial and food packaging for various business customers. Pakella is one of the leading packaging distributors in Latvia, Lithuania and Estonia with a turnover of 15 million euros in 2023, 60 employees and three sales locations.

Following the acquisition of the Portuguese company 100 Metros in early 2024, Pakella will strengthen

Antalis' offering in the industrial and food packaging market in the Baltic countries and further intensify the established packaging expert's presence in the global packaging distribution market.

Founded in 1996, the Pakella Group is a leading supplier of industrial and food packaging and has developed unique and specific expertise in various sectors, particularly in the food industry, over more than 20 years. Hervé Poncin, CEO of Antalis, on the reasons for the recent acquisition: "The acquisition of Pakella is

a great opportunity. It will allow Antalis to significantly expand its existing packaging distribution business in Latvia, Lithuania and Estonia. It demonstrates our commitment to our customers in the Baltic countries following our acquisition of Hansapakend in Estonia in 2015."

"By joining Antalis, Pakella will be able to expand its product portfolio and continue its development thanks to a broader product range and new international customers," added Janis Murmanis, member of Pakella's Board of Directors.

## Mohn GmbH zum Weltmarktführer in Südwestfalen ernannt

Die Mohn GmbH aus Meinerzhagen wurde Mitte März von der Südwestfälischen Industrie- und Handelskammer (SIHK) zum Weltmarktführer in Südwestfalen für Personal-Hygienschleusen ernannt. Die Urkunde wurde von NRW-Wirtschaftsministerin Mona Neubaur sowie dem Präsidenten der SIHK zu Hagen, Ralf Stoffels, überreicht. Diese Ehrung würdigt das jahrzehntelange Engage-

ment und die kontinuierliche Weiterentwicklung des Unternehmens, das über mehr als 25 Jahre Expertise in der Planung, Herstellung und Montage derartiger Schleusen verfügt.

Die Mohn GmbH hat sich durch ihre hochwertigen Produkte und technologische Führungsposition als führender Anbieter in der Branche etabliert. Ihr Engagement für Qualität und Innovation spiegelt sich in ihren

Lösungen wider, die dazu beitragen, strenge Hygienestandards in verschiedenen Branchen zu gewährleisten.

Julian Pflichtenhöfer, SIHK-Teamleiter für Innovation, Nachhaltigkeit und Klimaschutz, unterstrich die Bedeutung der Weltmarktführer für die Region Südwestfalen. Diese Unternehmen tragen maßgeblich zur Stärkung des Wirtschaftsstandorts bei. ●

## Mohn GmbH named world market leader

In mid-March, Mohn GmbH from Meinerzhagen was named the world market leader in South Westphalia for personal hygiene sluices by the South Westphalian Chamber of Industry and Commerce (SIHK). The certificate was presented by NRW Minister of Economic Affairs Mona Neubaur and the President of the SIHK in Hagen, Ralf Stoffels. This honour recognises the decades of commitment and continuous development of the company, which has more than 25 years of expertise in the planning, manufacture and installation of personnel hygiene airlocks.

Mohn GmbH has established itself as a leading supplier in the industry thanks to its high-quality products and technological leadership. Its commitment to quality and innovation is reflected in its solutions, which help to ensure strict hygiene standards in various industries. Julian Pflichtenhöfer, SIHK Team Leader for Innovation, Sustainability and Climate Protection, emphasised the importance of the global market leaders for the South Westphalia region. These companies make a significant contribution to strengthening the business location.

Mohn GmbH is delighted to be recognised as a world market leader and will continue its commitment to excellence. ●

Neue Produktideen brauchen neue Farben. Mit der ERKA-Farbpalette auf unserer Webseite finden Sie schnell die beste Farbe für Ihr nächstes Erfolgsprodukt.

**RINGE KUHLMANN**  
Bright ideas in natural colours



## Bizerba mit strategischer Neuausrichtung

Als führendes Unternehmen im Bereich der Wäge-, Schneide- und Auszeichnungstechnologie reagiert Bizerba auf die dynamischen Prozesse und gab eine strategische Neuausrichtung seiner Organisationsstruktur ab dem 1. April 2024 bekannt.

Die vergangenen Jahre haben gezeigt, dass eine stetige Anpassung der Organisation notwendig ist, um den Anforderungen des Marktes und den Bedürfnissen der Kunden gerecht zu werden. In diesem Zusammenhang hat Bizerba beschlossen, ab dem 1. April 2024 eine durchgängige Business-Unit-Struktur einzuführen, die sich auf kunden- und lösungsorientierte Geschäftsmodelle konzentriert.

Die Einführung der Business-Unit-Struktur ist Teil eines umfassenden Transformationsprozesses, den das Unternehmen in den kommenden Monaten weiter vorantreiben wird.

Die Business Units operieren wie eigenständige Einheiten innerhalb von Bizerba, die sämtliche Aspekte von der Markteinführung bis hin zum Kundenservice abdecken. Darin integriert sind das Produktmanagement, ein Customer Solution Center, Forschung & Entwicklung sowie der gesamte Sales- und After-Sales-Bereich.

Zusätzlich zu diesen Funktionen gibt es globale Produktionsbereiche sowie sogenannte „Shared Service Center“, die als zentrale Dienstleistungsbereiche fungieren. Diese Struktur gewährleistet eine effiziente unternehmensweite Koordination und Steuerung, fördert den engen Austausch zwischen den Business Units und verhindert isolierte Arbeitsweisen. Zugleich werden Synergien genutzt und eine Zusammenarbeit über alle Ebenen der Organisation hinweg ermöglicht.



Die Führungsriege der Business Units bei Bizerba: v.l.n.r. Fred Köhler (Managing Director Business Unit Industry), Andreas W. Kraut (CEO & Shareholder), Ante Todoric (Managing Director Business Unit Retail), Tom van Elsacker (Managing Director Business Unit Labels & Consumables) (Bild: Bizerba)

The management team of the business units at Bizerba: from left to right Fred Köhler (Managing Director Business Unit Industry), Andreas W. Kraut (CEO & Shareholder), Ante Todoric (Managing Director Business Unit Retail), Tom van Elsacker (Managing Director Business Unit Labels & Consumables). (Image: Bizerba)

## Bizerba with strategic realignment

As a leading company in the field of weighing, slicing and labelling technology, Bizerba is responding to the dynamic processes and has announced a strategic realignment of its organisational structure from 1 April 2024.

The past years have shown that a continuous adaptation of the organisation is necessary in order to meet the requirements of the market and the needs of customers. In this context, Bizerba has decided to introduce a consistent business unit structure

from 1 April 2024 that focuses on customer- and solution-oriented business models. The introduction of the business unit structure is part of a comprehensive transformation process that the company will continue to drive forward in the coming months.

The business units operate as independent units within Bizerba, covering all aspects from market launch to customer service. Product management, a customer solution centre, research & development and the entire sales and after-sales area are

integrated into these units. In addition to these functions, there are global production areas and so-called "Shared Service Centres", which act as central service areas. This structure ensures efficient company-wide coordination and control, promotes close dialogue between the business units and prevents isolated working methods. At the same time, synergies are exploited and efficient collaboration is made possible across all levels of the organisation.

## Blueserv + Rico Sicherheitstechnik

Blueserv, die Servicemarke des Augsburger Maschinen- und Anlagenbauers Hosokawa Alpine, und die Schweizer Rico Sicherheitstechnik kooperieren im Bereich Service, denn die Bedürfnisse der Kunden stehen im Mittelpunkt bei beiden Unternehmen. Die Service-Spezialisten von Blueserv werden durch Rico ausgebildet und zertifiziert. Erst dann dürfen die jährlich gesetzlich vorgeschriebenen und zwingend erforderlichen Serviceleistungen an den Rico-Explosionsschutzventilen Ventex® durchgeführt werden. Nur auf diesem Wege ist die Sicherheit rund um die Anlage gewährleistet. Rico Sicherheitstechnik baut mit dieser Kooperation sein internationales Service-Netzwerk weiter aus. Das 1988 gegründete Schweizer Unternehmen gilt als ein Pionier des industriellen Explosionsschutzes, dessen Komponenten wirksam die Ausbreitung von Explosionen in Industrieanlagen verhindern.



Samir Kryeziu, Leiter Business Development bei Rico Sicherheitstechnik, (l.) und Alexander Auer, Operations Director Blueserv, freuen sich über die Zusammenarbeit im Service. (Bild: Hosokawa)  
Samir Kryeziu, Head of Business Development at Rico Sicherheitstechnik, (left) and Alexander Auer, Operations Director at Blueserv, are delighted about the collaboration in the service sector. (Image: Hosokawa)

## Drei starke Marken bilden die globale Busch Group

Busch Vacuum Solutions, Pfeiffer Vacuum und centrotherm clean solutions sind nun unter dem Dach der neuen Busch Group vereint. Zusammen bieten sie ein immenses Produktportfolio und ein verbessertes Kundenerlebnis. Die Busch Group mit Hauptsitz im Schwarzwald ist einer der weltweit größten Hersteller von umfassenden Vakuumlösungen, darunter Vakuumpumpen, Vakuumsysteme, Gebläse, Kompressoren und Abgasreinigungssysteme.

Mehr als 8.000 Mitarbeiter in 45 Ländern weltweit arbeiten für die Gruppe, die einen konsolidierten Jahresumsatz von fast 2 Milliarden Euro hat.

Durch die Bündelung der Expertise von Busch Vacuum Solutions in Grob- und Feinvakuum-Anwendungen, der branchenführenden Hochvakuum- und Lecksuch-Technologie von Pfeiffer Vacuum sowie der nachhaltigen Abgasreinigungssysteme von centrotherm clean solutions kann die Busch Group umfassende Lösungen sowie Dienstleistungen für alle Industriebereiche anbieten. Dies stärkt die Busch Group als Komplettanbieter, der mit einem umfangreichen Produktportfolio für alle Kundenbedürfnisse aufwarten kann, und eröffnet dem gesamten Kundenstamm ein noch besseres Kundenerlebnis.

## Blueserv + Rico Sicherheitstechnik

Blueserv, the service brand of Augsburg-based machine and plant manufacturer Hosokawa Alpine, and Swiss company Rico Sicherheitstechnik are cooperating in the area of service, as both companies focus on the needs of their customers. Blueserv's service specialists are trained and certified by Rico. Only then are they authorised to carry out the mandatory annual service work on Rico's Ventex® explosion protection valves. This is the only way to guarantee the safety of the system.

Rico Sicherheitstechnik is further expanding its international service network with this cooperation. Founded in 1988, the Swiss company is recognised as a pioneer in industrial explosion protection, whose components effectively prevent the spread of explosions in industrial plants.

## Three strong brands form the global Busch Group

Busch Vacuum Solutions, Pfeiffer Vacuum and centrotherm clean solutions are now united under the umbrella of the new Busch Group. Together they offer a comprehensive product portfolio and an improved customer experience. Headquartered in the Black Forest, Germany, the Busch Group is one of the world's largest manufacturers of comprehensive vacuum solutions, including vacuum pumps, vacuum systems, blowers, compressors and exhaust gas cleaning systems.

More than 8,000 employees in 45 countries worldwide work for the group, which has a consolidated annual turnover of almost 2 billion euros.

By combining the expertise of Busch Vacuum Solutions in low and medium vacuum applications, the industry-leading high vacuum and leak detection technology of Pfeiffer Vacuum and the sustainable exhaust gas cleaning systems of centrotherm clean solutions, the Busch Group can offer comprehensive solutions and services for all industrial sectors. This strengthens the Busch Group as a full-service provider with a comprehensive product portfolio for all customer needs and opens up an even better customer experience for the entire customer base.



## Für den SG weltweit unterwegs

Nach 32 Jahren Tätigkeit für Sweets Global Network hat sich Hans Strohmaier in den Ruhestand verabschiedet. Ab 1996 vollzog er als Geschäftsführer und später als Vorstandsvorsitzender engagiert und konsequent den Wandel vom ursprünglichen Bundesverband des Süßwaren-Groß- und Außenhandels hin zu Sweets Global Network als international anerkannter Plattform der gesamten süßen Branche. Neben der Kernzielgruppe von Süßwarenindustrie und Handel spielt zunehmend auch das Zulieferspektrum eine große Rolle für die Verbandsarbeit, intensiv gefördert durch die Fachzeitschrift sweets processing.

Häufig sieht man erst im Rückblick, wie enorm sich Unternehmen, Institutionen und Organisationen im Laufe der Jahre verändert haben. Als Hans Strohmaier im Dezember 1996 von seinem Vorgänger Heiner Ernst das Ruder beim damaligen Bundesverband des Süßwaren-Groß- und Außenhandels übernahm, war „der SG“ – so war der Verband weithin bekannt – in einer wahrlich heiklen Phase. Man muss sich vor Augen halten, dass es in den 1950er-Jahren in Deutschland schätzungsweise mehr als 2.000 Süßwarengroßhändler gab, die lange Zeit die Kerngruppe des Verbands gebildet hatten. Ende der 1990er-Jahre war davon nicht mehr viel übrig: Nach der Fusion von Lekkerland und Sügro waren neben dem dominierenden Convenience-Spezialisten nur noch ein paar Dutzend Familienbetriebe aktiv. Zusammen mit den Importeuren, der zweiten Säule des Verbands, sank die Mitgliederzahl kontinuierlich auf den Tiefstand von rund 110 Unternehmen zum damaligen Zeitpunkt.

So begann die „Reise“ des SG mit Hans Strohmaier mit dem klaren Auftrag, den Verband für die gesamte Branche zu öffnen und internationaler aufzustellen. „Ohne die rückhaltlose Unterstützung des damaligen Vorstands mit Lothar Kempermann, Dr. Udo Gyllensvärd und Stefan Pfander wäre dies in den ersten zwei Jahren nicht möglich gewesen“, erinnert sich Strohmaier. Dr. Gyllensvärd hielt für den neuen Geschäftsführer den Draht zu den Großhändlern, Kempermann öffnete die Türen zum Einzelhandel und Wrigley-Europachef Pfander vermittelte die ersten Kontakte zum internationalen Süßwarengeschehen.

**Sweets Global Network heute mit über 50 Fördermitgliedern aus dem Zulieferbereich**

Daraus entwickelte sich im Laufe der Jahre die heute weithin anerkannte Informationsbörse und Kommunikationsplattform Sweets Global Network

mit Kontakten in alle Welt, mit derzeit über 300 Mitgliedsfirmen und mehr als 50 Fördermitgliedern aus dem Zulieferbereich. Der Verband bietet eine Fülle von hochkarätigen Veranstaltungen wie beispielsweise den Internationalen Süßwaren-Kongress in Berlin mit zuletzt mehr als 550 Teilnehmern aus über zehn Ländern, darunter auch eine große Zahl von Verantwortlichen aus den Bereichen Ingredienzien, Technologie, Logistik, Qualitätssicherung und Verpackung. Dass zuletzt knapp ein Drittel der Sponsoren des Kongresses aus dem Zulieferbereich kamen, freute Strohmaier ganz besonders.

Dabei war dies am Anfang so nicht geplant. Es war indes stets ein Markenzeichen des SG-Chefs und seines Teams, offen für neue Ideen zu sein. „Es war Wolfgang Bahmann, seinerzeit Geschäftsführer der Rotopack GmbH, der mich 1999 fragte, ob wir im SG-Magazin auch mal einen Artikel über Verpackungen veröffentlichen könnten“, erinnert sich Strohmaier. „Es war damals völlig ungewöhnlich, doch ich sagte zu, und aus dieser Idee heraus entwickelte sich ein großes Netzwerk über alle Segmente der Zulieferbranche hinweg.“ Wenig später kam Manfred Aumann, Verkaufsleiter von M-real, hinzu, der als Vorsitzender von Pro Carton Deutschland den Kontakt zum SG forcierte. Viele folgten, u. a. sehr früh Dr.-Ing. Horst Hoeck, Inhaber von GNT Europe, der 2017 mit der Goldenen Uhr des SG für seine Verdienste um die Süßwarenwirtschaft geehrt wurde.

So war die Umbenennung des Bundesverbands des Süßwaren-Groß- und Außenhandels in Sweets Global Network im Jahr 2004 nur ein

konsequenter Schritt auf dem Weg zur heutigen Größe. Um die Interessen des Zulieferspektrums noch besser abbilden zu können, hob der SG im Jahr 2011 eine eigene Fachzeitschrift aus der Taufe: sweets processing, das internationale Magazin für die Süßwarenindustrie mit Beiträgen von den Rohstoffen und Ingredienzien über Maschinenbau, Produktionsprozesse und Technologien bis hin zum Verpackungsmaschinenbau und den Verpackungsmaterialien.

Mit der Übernahme der Betreuung des Clubs der Confiserien (CdC) seit 2017 hat der SG die gesamte Wertschöpfungskette im Fokus – buchstäblich vom Acker bis zum Regal im Einzel- und Fachhandel. So wurde 2010 der Wettbewerb SÜSSERSTERN ins Leben gerufen, um jährlich die besten Süßwarenabteilungen und Fachgeschäfte in Deutschland, Österreich und der Schweiz auszuzeichnen. Immer hatte der SG-Chef ein offenes Ohr für die Belange der Hersteller, der Importeure und Distributeure, der Händler – und auch der Zulieferfirmen.

Und er trug mit seinem Vermittlungsgeschick viel dazu bei, dass die Süßwarenabteilungen heute einen ganz besonderen Platz im Marktkonzept vieler Händler einnehmen.

**Uermüdlischer Einsatz für die ISM und ProSweets Cologne**

Ein weiteres Herzensanliegen war für Strohmaier die Arbeit im Arbeitskreis ISM (AISM). Hier war er eingebunden in die Initiativen, die zur ProSweets Cologne führten, und brachte auch da seine Erfahrungen aus Sicht der Süßwarenhersteller in den Arbeitskreis ProSweets mit ein. Unermüdlisch war er unterwegs, um den Ruf der Süßwaren und die Position der Messen im In- und Ausland zu stärken. Ob die Sweets Middle East, heute ISM Middle East in Dubai, zeitweise die Sweets China – powered by ISM in Shanghai und Peking oder zuletzt die ISM Japan – der Verbandschef ließ nie eine Messeveranstaltung aus. Für ihn war es selbstverständlich, auch bei

anderen Fachmessen stets dabei zu sein. So war er von 1998 bis 2023 jedes Mal auf der All Candy Expo bzw. der später umbenannten Sweets & Snacks Expo in den USA zugegen – mit einer Ausnahme im Coronajahr.

Auf die Frage, wie dies alles möglich war, antwortet Strohmaier: „Auf jeder Reise begegnete ich sympathischen Menschen und lernte interessante Unternehmer und Manager kennen. So sind rund um den Globus sehr viele freundschaftliche Kontakte entstanden.“ Die freundschaftlichen Kontakte waren auch die Basis für zahlreiche Gruppenreisen. Die persönliche Begegnung mit den Inhabern bleiben in Erinnerung, etwa die Gastfreundschaft der Familie Meyerfreund, den Gründern von Garoto, oder mit Younes Zhaeleh, Inhaber von Shirin Asal, dem größten Süßwaren- und Lebensmittelhersteller des Iran. Und es war fast immer verbunden mit der Besichtigung der Produktion. So hat kaum jemand so viele Süßwarenfabriken gesehen wie Hans Strohmaier – ob in Europa und Nordamerika, ob in Brasilien, Argentinien, Kuba, China oder Japan, ob in Moskau, Kiew oder Tabriz. „Ich war mehr als 150 Tage im Jahr unterwegs, und ich habe wohl an die tausend Fabriken in aller Welt gesehen“, erzählte er bei seiner glanzvollen Verabschiedung anlässlich der SG-Frühjahrs-Gala in München. ■

Hans Strohmaier organisierte eine Vielzahl von Gruppenreisen für Unternehmer und Manager mit Fabrikbesichtigungen bei Firmen in aller Welt. Die letzte Reise ging im Herbst 2023 nach Ghana, wo die Teilnehmer eine Kakaoanlage besuchten. Hans Strohmaier organised numerous group trips for entrepreneurs and managers featuring company factory tours throughout the world. The latest trip was in the autumn of 2023 to Ghana, where the group visited cocoa farms, among many other sights.



Ein besonderes Abschiedsgeschenk: Hans Bangelmeier (li.), Geschäftsführer von PEZ International, überreichte Hans Strohmaier zum Abschied auf der SG-Frühjahrs-Gala einen PEZ myHead mit dem personalisierten Kopf als Spender. Thomas Gottschalk und Partnerin Karina Mroß (re.) waren genauso entzückt wie Sonja Schindler. A special farewell gift: Hans Bangelmeier (left), Managing Director of PEZ International, presented Hans Strohmaier with a PEZ myHead dispenser featuring a personalised head of the new retiree at the farewell ceremony held for Mr Strohmaier at the SG Spring Gala. Thomas Gottschalk and his partner Karina Mroß (r.) were equally as charmed as Sonja Schindler.

Langjährige Freundschaften über alle Segmente hinweg: Hans Strohmaier und Laudator Dr. Adalbert Lechner (li.), damals Lindt Deutschland-Chef und heute CEO der Lindt & Sprüngli-Gruppe, gratulierten auf dem SG-Neujahrsempfang Dr.-Ing. Horst Hoeck, dem Gründer von GNT Europe, zur Goldenen Uhr des SG 2017. Friendships across every business segment: Hans Strohmaier and laudator Dr Adalbert Lechner (left) from Lindt & Sprüngli, congratulated Dr.-Ing. Horst Hoeck, the founder of GNT Europe, on receiving the SG Golden Watch 2017 award at the SG New Year's Reception.







Hans Strohmaier links bei einer Besprechung des Arbeitskreises ISM und bei der Verabschiedung im März 2024: Dr. Adalbert Lechner bedankte sich in einer warmherzigen Rede und mit einem Goldhasen „Servus Hans“ für dessen großes Engagement für die süße Sache. Hans Strohmaier on the left in an ISM working group meeting and at his farewell event in March 2024. Dr Adalbert Lechner's speech included his gratitude for his major commitment to the confectionery branch. Dr Lechner also presented Mr Strohmaier with a Golden Bunny "Farewell, Hans".

## Travelling the world for the SG

After a 32-year career at the Sweets Global Network, Hans Strohmaier has now moved into retirement. Beginning in 1996 as the Managing Director and later as Board Chairman, he guided the transformation from the original German National Trade Association of Confectionery Wholesale and Foreign Trade to the SG as an internationally recognised platform for the entire sweets industry. In addition to the core target group comprised of the confectionery industry and trade sector, suppliers also now play an increasingly important role in the association's work, intensively supported by the trade journal sweets processing.

It's often the case that we only realise in retrospect the scale of the enormous change that companies, institutions and organisations have undergone over the years. When Hans Strohmaier took over the reins of the German National Trade Association of Confectionery Wholesale and Foreign Trade in December 1996 from his predecessor Heiner Ernst, the SG – as the association was commonly known – was going through a truly precarious phase. We must bear in mind that in the 1950s, Germany had roughly over 2,000 confectionery wholesalers who had formed the core group of the association for a long time. By the end of the 1990s, not many of them were left. Following the merger of Lekkerland and Sügro, only a few dozen family-owned-&-operated companies were

still active alongside the dominant convenience specialist. Together with the importers who made up the association's second supporting pillar, the number of member companies continuously sank to a low of 110 companies at that time.

It was from this point that SG's "journey" with Hans Strohmaier began with the clear mission of opening up the entire industry taking and adopting a more international orientation. Strohmaier recalls, "Without the unreserved support of the Board at that time with Lothar Kempermann, Dr Udo Gyllensvärd and Stefan Pfander, this would not have been possible in the first two years." Dr Gyllensvärd managed the connections to the wholesalers for the new MD, Mr Kempermann opened the doors to retail. And Mr Pfander,

head of Wrigley's European business, mediated the initial contacts in the international confectionery world.

### Over 50 Sweets Global Network sponsoring members from the supplier sector

Over the years, the now widely known Sweets Global Network platform for information exchange and communication has developed with contacts all over the world, a current membership of more than 300 member companies and over 50 sponsoring members from the supplier sector. The association offers a wealth of high-quality events such as the International Confectionery Congress in Berlin, which recently welcomed more than 550 participants from over ten countries, including a large number of decision-makers from the fields of ingredients, technology, logistics, quality assurance, and packaging. Mr Strohmaier was especially pleased that almost one-third of the congress sponsors were from the supplier sector.

Die glanzvollen Veranstaltungen des SG wie hier der SG-Neujahrsempfang 2016 im Hotel Bayerischer Hof in München waren und sind ein stets ein Highlight für die gesamte Branche: (v. li.) Frederik Hoeck von GNT und Sarah Bien mit Manfred Aumann, dem früheren Chef von M-real und Sales Director Central Europe bei Metsä Board, und Petra Aumann. The SG's splendid events, such as the 2016 SG New Year's Reception here at Hotel Bayerischer Hof in Munich, have always been and continue to be a highlight for the entire industry: (from l. to r.) Frederik Hoeck from GNT and Sarah Bien with Manfred Aumann, the former head of M-real and Sales Director Central Europe at Metsä Board, along with Petra Aumann.



Given all of this, none of it was actually planned in the beginning. It had meanwhile become in character for the head of the association and his team that they were open to new ideas. Mr Strohmaier recalls, "It was Wolfgang Bahmann, the Managing Director of Rotopack GmbH, who asked me in 1999 if we could also publish an article in the SG Magazine about packaging. It was highly unusual at the time, but I agreed, and from this idea a largescale network developed across every segment of the supplier industry. Shortly thereafter, M-real Sales Director Manfred Aumann also joined in and pushed the contact in his role as the CEO of Pro Carton Germany. Many others followed, including the very early addition of GNT Europe owner Dr-Ing Horst Hoeck, who received the SG Golden Watch in 2017 for his merits and contribution to the confectionery business."

The renaming from the Federal Association of Confectionery Wholesale and Foreign Trade to Sweets Global Network in 2004 was therefore a logical step along to road to the association's size today. In order to better reflect the interests of the supplier spectrum, in 2011 the SG launched the magazine, "sweets processing", the international magazine for the confectionery industry, featuring articles on everything from raw materials to production processes, technologies and on up to packaging machinery and packaging materials.

With the service for the Club of Confectioners (CdC), the SG has focused since 2017 on the entire

added value chain – from the field to the shelf in retail and specialised trade. In 2010, the SÜSSER STERN ("Sweet Star") competition was inaugurated to honour the best confectionery departments and speciality shops in Germany, Austria and Switzerland each year. The SG head has always had an open ear for the concerns of manufacturers, distributors, retailers supply companies, and many others. With his mediation skills, he has also contributed to the fact that today's confectionery departments at many retail markets enjoy their own special place in the respective retailer's marketing concept.

### Untiring commitment to the ISM and ProSweets Cologne

One of Strohmaier's other passions has been the ISM and his work in the AISM working group. Here again, he has been an integral player in the initiatives that resulted in the emergence of the ProSweets Cologne trade fair, and he has applied his experience from the standpoint of confectionery manufacturers in the ProSweets working group. He has travelled untiringly to strengthen the reputation of confectionery business and also the position of the trade fairs domestically and abroad. From the former Sweets Middle East fair, now known as the ISM Middle East in Dubai, to journeys to Sweets China – powered by ISM in Shanghai and Beijing, or most recently to the ISM Japan fair, the association head has never passed on

a trade fair event. He also saw it as a matter of course to also always attend other specialist trade fairs. This heartfelt conviction meant that from 1998 to 2023 he attended every one of the All Candy Expo or later Sweets & Snacks Expos – with one exception.

When asked how all this was possible, Mr Strohmaier replied, "On every trip I met nice people and interesting entrepreneurs and managers. This has resulted in very friendly contacts all over the world, which have been reinforced with each trade fair visit." These friendly contacts were ultimately also the basis for numerous exciting group trips. Personal encounters with company owners have always been staple components of each trip, e.g. the hospitality of the Meyerfreund family, the founders of the Brazilian company Garoto, or Younes Zhaeleh, the owner of Shirin Asal, Iran's largest food products manufacturer.

Born in Lower Bavaria to a bakery family, Mr. Strohmaier has always travelled far and wide to raise the SG's profile, and he has always returned home with new reports. The travels have almost included tours of the production facilities, so it's unlikely that anyone else has viewed as many plants around the world as Hans Strohmaier, be it in Europe and North America, Brazil, Argentina, Cuba, China, Japan, be it in Moscow, Kyiv or Tabriz. "I spent over 150 days a year travelling, and I've certainly seen something upwards of a thousand factories in the world," he explained at the glamorous farewell held for him during the SG Spring Gala in Munich. ■



Dem Hobbygolfer machten die SG Golfturniere immer eine besondere Freude, links mit Dr. Hans Riegel, dem Urgestein von Haribo. Als Gastgeber stand Hans Strohmaier im Mittelpunkt der Gesprächskreise, auch beim ISM Warm-up am Vorabend der ISM, hier mit Anian Schreiber (Koa Switzerland), Koelmesse-Chef Gerald Böse und Jacob Hesse (Koa) im Jahr 2023 sowie mit ZDS-Chef Andreas Bertram und Michael Schellenberger, dem damaligen Herausgeber der Lebensmittelzeitung, 2014 in der Gourmet-Abteilung von Galeria Kaufhof in Köln. An avid amateur golfer, Mr. Strohmaier has always made the SG golf tournaments a special treat. He's seen here on the left with Haribo grand seigneur Dr. Hans Riegel. As the host, Hans Strohmaier was always at the centre of small talks, also at the ISM Warm-up on the eve of the ISM. He is seen here (from left) with Anian Schreiber (Koa), Koelmesse head Gerald Böse and Jacob Hesse (Koa) in 2023, and at Galeria Kaufhof department store with ZDS boss Andreas Bertram and Michael Schellenberger, the former publisher of the "Lebensmittelzeitung", in 2014.



## Rückblick auf die Anuga FoodTec 2024

Die weltgrößte Lebensmitteltechnologiemesse in Köln deckt als weltweit einzige Zuliefermesse alle Aspekte der Lebensmittel- und Getränkeproduktion ab. Die Beteiligung von 1.307 Unternehmen und nahezu 40.000 Fachbesuchenden aus 133 Ländern untermauert den Stellenwert der Anuga FoodTec als Vorreiter für zukunftsweisende Lösungen in der Lebensmitteltechnologie.

Die Veranstaltung 2024 hat erneut ihre Position als primäre Zuliefermesse und zentrale Plattform der globalen Lebensmittel- und Getränkeindustrie gestärkt. "Responsibility" lautete das Leitthema der Fachmesse und ihres umfangreichen Programms, das Antworten auf Fragen aus den Bereichen alternative Proteinquellen, Energie- und Wassermanagement, Digitalisierung sowie Künstlicher Intelligenz gab. Entlang der gesamten Wertschöpfungskette wurden neue Technologien und Konzepte für den nachhaltigen Umgang mit natürlichen Ressourcen vorgestellt.

„Bei der diesjährigen Anuga FoodTec wurde deutlich, dass echte Verantwortung weit über das Tagesgeschäft hinausgeht; sie ist die Triebkraft für nachhaltiges und langfristiges Wachstum. In jeder Diskussion, jeder Präsentation und jedem neuen

Produkt sahen wir, wie entscheidend es ist, heute mutige Entscheidungen für unsere gemeinsame Zukunft zu treffen“, reflektiert Oliver Frese, Chief Operating Officer der Koelnmesse.

### Engagement der Branche: Ein Umdenken ist spürbar

„Vernetzung von Wissenschaft und unternehmerischer Praxis sowie interdisziplinäres Networking sind vorbildlich gelungen. Das schafft Synergien, die für übergreifende Innovationen die Basis darstellen. Und sie brauchen wir verstärkt für ein tragfähiges Ernährungssystem der Zukunft, in dem die Anuga FoodTec als B2B-Innovations- und Networking-Plattform ein wesentlicher Bestandteil ist“, betont Prof. Dr. Katharina Riehn, Vorsitzende

des DLG-Fachzentrums Lebensmittel und Vizepräsidentin der DLG.

Die Anuga FoodTec 2024 zeigte eindringlich: Kernthemen wie Verantwortung, Wertschöpfung, Klimaneutralität und Ernährungssicherheit prägen maßgeblich die Richtung der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. So boten die ausgestellten Maschinen u. a. Einblicke in innovative Strategien zur Minimierung von Lebensmittelverlusten und der Aufbereitung von Abwasser. Ein weiterer Fokus lag auf der Reduktion von Kunststoffeinsatz sowie der Verwendung alternativer Verpackungsmaterialien. Zudem wurden Fortschritte für die Produktion von pflanzenbasierten Lebensmitteln präsentiert, die als zukunftsweisende Lösungen für nachhaltigere Ernährungsweisen dienen.

### Highlights, Neuheiten und Termin der Anuga FoodTec 2027

Mit dem neuen Ausstellungsbereich „Environment & Energy“ wurde ein innovativer Schwerpunkt gesetzt. Dieser Bereich widmete sich den fortschrittlichen Energielösungen, die eine wachsende Rolle spielen. Im Fokus standen dabei Technologien wie Solarthermie, Wärmepumpen, Biogas und Biomasse, die nicht nur auf die Energiewende einzahlen, sondern auch dazu beitragen, die CO<sub>2</sub>-Emissionen von Unternehmen signifikant zu reduzieren und die Energieeffizienz umfassend zu steigern.

Veranstaltet durch die Koelnmesse, findet die nächste Auflage des Technologiehighlights vom 23. bis 26. Februar 2027 in Köln statt.

[www.anugafoodtec.de](http://www.anugafoodtec.de)



Auf der Anuga FoodTec zeigte auch Handtmann seine Innovationen. (Bilder: Koelnmesse)  
Also Handtmann showcased its innovations at Anuga FoodTec. (Images: Koelnmesse)

## A review on the Anuga FoodTec 2024

The world's largest food products technology trade fair in Cologne is the world's only supply trade fair that covers every aspect of food products and beverages production. The fair's attendance by 1,307 companies and just under 40,000 industry attendees from 133 countries underscores the Anuga FoodTec's position as a pioneering platform for cutting edge solutions in food products technology.

The event once again reinforced its position as the primary supplier trade fair and the central platform of the global food products and beverages industry. "Responsibility" was the leading theme at this year's fair and its extensive programme, providing answers to questions from the fields of alternative protein sources, energy and water management, digitalisation and Artificial Intelligence. New technologies and concepts for the sustainable treatment of natural resources throughout the entire added value chain were presented.

Looking back, Oliver Frese, Chief Operating Officer of the Koelnmesse convention centre, said, "This year's Anuga FoodTec fair made it clear that genuine responsibility extends far beyond daily business. It is the driving force for sustainable, lasting growth. In every discussion, every presentation and every new product, we saw how decisive it is to make courageous decisions today for our mutual future."

### The industry's engagement: Rethinking is noticeable

"The interconnectivity of science and entrepreneurial practice along with interdisciplinary networking were achieved in exemplary style. This creates synergies that represent the basis for overarching innovations. And we need these for a feasible future nutrition system in which the Anuga FoodTec fair is an essential component of the B2B innovation and networking platform," emphasised Prof. Dr Katharina Riehn, Chairperson of the DLG's centre of expertise for food and Vice President of the DLG.

The Anuga FoodTec poignantly demonstrated that core issues like

responsibility, added value, climate neutrality and food security are crucial aspects guiding the direction of the food products and beverages industry. The machines that were exhibited provided insights and more into innovative strategies for minimising food losses and the treatment of wastewater. Additional focus was placed on reducing the use of plastics and on using alternative packaging materials. Progress was also presented on the production of plant-based food products that serve as trailblazing solutions for more sustainable diets in the future.

### Highlights, new features and dates for Anuga FoodTec 2027

The new "Environment & Energy" exhibition area set an innovative primary focus. This field is dedicated to progressive energy solutions that are playing a growing role. The focus was on technologies such as solar thermal



Matthias Schlüter, Direktor der AnugaFoodTec, kann auf eine erfolgreiche Messe zurückblicken.  
Matthias Schlüter, Director of AnugaFoodTec, can look back on a successful trade fair.

energy, heat pumps, biogas and biomasses that not only make up part of the energy transformation, but which also contribute to significantly reducing companies' CO<sub>2</sub> emissions and extensively increase energy efficiency.

Koelnmesse presents the next Anuga FoodTec fair from February 23<sup>rd</sup> to 26<sup>th</sup>, 2027 in Cologne.



Auf der Messe herrschte reger Betrieb.  
The trade fair was a hive of activity.



# Multivac: spürbarer Mehrwert dank Digitalisierung und Systemlösungen

Auf der Anuga FoodTec gaben die Geschäftsführenden Direktoren Christian Traumann (CEO) und Dr. Tobias Richter (CSO) einen Überblick über die Geschäftsentwicklung und Messeneuheiten der Multivac Group. Unter dem Motto „Multiply Your Value“ zeigt die Unternehmensgruppe auf der Messe ihr breites Portfolio an innovativen Verarbeitungs- und Verpackungslösungen für die Lebensmittelindustrie.

Im Fokus: die breite Produktpalette zum Slicen und Portionieren sowie ganzheitliche Linien, die dank hoher Digitalisierung und Automation dazu beitragen, Produktionsprozesse effizient und ressourcenschonend zu gestalten.

## Multiply Your Value – maßgeschneiderte Lösungen für herausfordernde Zeiten

In der konjunkturell schwierigen Lage konnte die Multivac Group im vergangenen Jahr einen stabilen und beeindruckenden Umsatz von rund 1,5 Milliarden Euro erzielen. Die Mitarbeiteranzahl erhöhte sich um rund 2 %

auf ca. 7.200 Mitarbeitende weltweit. „Die Industrie sieht sich auch weiterhin mit vielfältigen Herausforderungen konfrontiert – ob demografischer Wandel, eine zunehmende Regulierung oder steigende Kosten für Energie und Rohstoffe“, erklärte Christian Traumann. „Um Entlastung zu biermöglichen wir als global agierender Lösungsanbieter unseren Kunden echten Mehrwert bieten. In diesem Selbstverständnis stellen wir nicht nur Maschinen bereit, sondern stehen ihnen langfristig als Partner zur Seite, um gemeinsam den Anforderungen der Zeit zu begegnen.“

Als Technologieführer möchte Multivac die Zukunft mitgestalten. So wird die Entwicklung zukunftsfähiger

Lösungen für das effiziente Verarbeiten und Verpacken von Lebensmitteln weiter vorangetrieben. Um langfristig erfolgreich zu sein, investiert die Unternehmensgruppe weiterhin, lokal ebenso wie global: „Ende 2023 haben wir einen neuen Produktionsstandort in Indien eröffnet, um unsere Kunden in Indien, Sri Lanka und Bangladesch durch regionale Nähe und kürzere Lieferzeiten noch besser zu unterstützen“, sagte Christian Traumann. „Am Hauptsitz im Allgäu haben wir jüngst mit dem Bau eines zweiten Produktionswerks begonnen, das bis Ende 2025 fertiggestellt wird. Dank neuester Produktionstechnologien und einem hohen Automatisierungsgrad wird dieses neue Werk



Pressekonferenz auf der Anuga FoodTec: Die Geschäftsführenden Direktoren Christian Traumann (CEO) und Dr. Tobias Richter (CSO) stehen Rede und Antwort. (Bilder: Multivac)  
Press conference at Anuga FoodTec: Managing Directors Christian Traumann (CEO) and Dr. Tobias Richter (CSO) are answering questions. (Images: Multivac)

unsere Leistungsfähigkeit in den Bereichen Teilefertigung und Ersatzteillogistik deutlich erhöhen. An unserem Standort in Buchenau wird in diesem Jahr ein neues Produktionsgebäude für unseren Geschäftsbereich Slicing in Betrieb gehen. Und für Fritsch entsteht bis 2027 eine neue Firmenzentrale in Franken, die zukünftig alle Geschäftsaktivitäten unseres Teigmaschinenherstellers an einem Ort vereint.“

Das Unternehmen setze zudem auch auf neue Geschäftsfelder. So investiere Multivac als Gesellschafter knapp zehn Millionen Euro in die AgriFoodTech Venture GmbH, die von der BayWa Venture GmbH, Bindedwald und Gutting Mühlengruppe sowie Multivac gegründet wurde. Der Schwerpunkt der Allianz liege auf der Finanzierung von Start-ups, die mit neuen Technologien die Lebensmittelproduktion und -verpackung wirtschaftlich und zugleich nachhaltiger gestalten.

## Produktneuheiten: effizient, nachhaltig, aus einer Hand

„Ich bin insbesondere stolz darauf, dass wir auf der Messe erstmals unsere breite Produktpalette zum Slicen und Portionieren vorstellen – von Hauchschnitt bis zu Steaks mit Knochen“, erklärte Dr. Tobias Richter. „Das erweiterte Slicing-Portfolio ermöglicht es uns nun, in Kombination mit unseren Verpackungsmaschinen, Inspektions-, Kennzeichnungssystemen, Automatisierungssystemen, Komplettlösungen unterschiedlichster Leistungsklassen für die jeweilige Kundenanwendung bereitzustellen. Mit der neuen Professional Series bieten wir nun auch mittelständischen Betrieben wirtschaftliche Ein-



Starke Präsenz von Multivac in Köln auf der Anuga FoodTec.  
Multivac has a strong presence in Cologne at Anuga FoodTec.

stieglösungen in das industrielle Schneiden von Aufschnitt, als Standalone-Ausführung oder integriert in eine Linie. Die neuen Slicer der Advanced und Performance Series sind für das industrielle Slicing mit mittleren bis hohen Ausbringungsmengen ausgelegt, integriert in eine Komplettlösung. Der Portionierer GMS 1000 von TVI wiederum ergänzt unser Portfolio an Fleischportionierlösungen im mittleren industriellen Segment und setzt neue Maßstäbe in der Fleischindustrie. Mit seiner präzisen 3-D-Formung und den hohen Presskräften erreicht der Portionierer die bestmögliche Produktausbeute und damit den höchstmöglichen Ertrag. Auf der Messe zeigen wir eine Portionierlinie im Hochleistungsbereich, die neben dem GMS 1000 eine Tiefziehverpackungsmaschine R3 und Kennzeichnungslösungen umfasst.“

Darüber hinaus stellt die Multivac Group auf der Messe ihr erweitertes Querbahnetkettier-Portfolio sowie mit Multivac TopCLOSETM eine innovative Lösung für das Verschließen von Obst-Trays aus – einfach, nachhaltig

und attraktiv, ganz ohne Verpackungsmaschine.

„Weitere Messeschwerpunkte bilden die umfassende Automatisierungskompetenz, die wir anhand von mehreren vollautomatischen Verpackungslinien aus einer Hand demonstrieren“, resümierte Dr. Tobias Richter. „Die Lebensmittelbranche ist in puncto Automation und Digitalisierung ein schlafender Riese, der langsam aufwacht. Denn die Pandemie hat bei vielen Unternehmen zu einem Umdenken geführt. Für viele unserer Kunden bedeutet Automation, auch in Krisenzeiten zuverlässig produzieren zu können und ihre Wettbewerbsfähigkeit sicherzustellen.“ Damit der Einstieg möglichst reibungslos gelingt, bietet Multivac ganzheitliche Lösungen aus einer Hand – mit Maschinen, die aufeinander abgestimmt, entsprechend schnell in Betrieb zu nehmen und gut zu warten sind. Dank der Steuerung über das Multivac HMI und die linienübergreifende Multivac Line Control können die Linien intuitiv, mit wenig Personalaufwand und kurzen Einarbeitungszeiten bedient werden.

www.multivac.com





Der Multivac-Stand auf der Anuga FoodTec war immer bestens besucht.  
The Multivac stand at Anuga FoodTec was always very well attended.

## Multivac: tangible added value thanks to digitalisation and system solutions

At Anuga FoodTec the Group Presidents Christian Traumann (CEO) and Dr Tobias Richter (CSO) gave an overview of the business development of the Multivac Group and its innovations on display at the trade fair. Exhibiting at the trade fair under the motto "Multiply Your Value", the Group is showing its wide range of innovative processing and packaging solutions for the food industry.

The focus is on its wide product range for slicing and portioning, as well as integrated lines, which contribute significantly to making production processes efficient and resource-saving thanks to their high level of automation and digitalisation.

### Multiply Your Value – tailored solutions for challenging times

Despite the difficult economic situation, the Multivac Group was able to achieve a stable turnover of around 1.5 billion euros in the previous year. The number of employees increased by around two percent to approx. 7,200 worldwide. "Industry continues to be confronted with many different challenges – whether it is demographic change, increasing regulation, or rising costs for energy and raw materials," explained Christian Traumann.

"In order to be able to offer some relief, we as a global supplier of packaging and processing solutions want to offer our customers real added value. This means that with this understanding of our role, we are not only providers of machines, but also long-term partners alongside our customers, helping them to tackle the challenges of our times."

As a technology leader, Multivac wants to help shape the future. This requires the company to continue driving forward the development of future-proof solutions for efficient food processing and packaging. In order to be successful over the long term, the Multivac Group is continuing to invest, both locally and globally: "At the end of 2023 we opened a new production site in India, so that we can offer even better support to our customers in India, Sri Lanka and Bangladesh, thanks to local proximity and shorter delivery times," said

Christian Traumann. "At our Allgäu headquarters we have recently begun the construction of a second production factory, which will be finished at the end of 2025. Thanks to the latest production technology and a high degree of automation, this new factory will significantly increase our output capacity in parts manufacturing and spare parts logistics. This year a new production building for our Slicing Business Unit will go into operation at our site in Buchenau. And by 2027 there will also be new company headquarters for Fritsch in Franconia, where in future all our company's activities in dough machine manufacture will be combined on one site."

### Product innovations: efficient, sustainable, from one source

The Group is also embarking on new areas of business. For example, Mul-

tivac is investing some ten million euros as an associate partner in Agri-FoodTech Venture GmbH, which was founded by BayWa Venture GmbH, Bindewald and Gutting Mühlen-gruppe as well as Multivac. The focus of the alliance is on the financing of start-ups, which use new technology to make food production and packaging more efficient and at the same time more sustainable.

"I am particularly proud of the fact, that at the trade fair we are presenting for the first time our wide product range for slicing and portioning – from wafer-thin cut products to bone-in steaks," explained Dr Tobias Richter. "The expanded slicing range, combined with our packaging machines, inspection, labelling and automation systems, now enables us to provide complete solutions for the widest range of output requirements and customer applications. With the addition of the new Professional series, we can now also offer small and medium-sized businesses a range of cost-effective solutions, which serve as an entry-level into industrial-scale

slicing, and which can be used as a stand-alone version or integrated into a complete line. The new slicers of the Advanced and Performance series are designed for industrial-scale slicing with medium to high output quantities, and which is integrated into a complete line solution. The GMS 1000 portioning machine from TVI expands our range of meat portioning solutions in the medium-sized industrial sector, as well as setting a new benchmark in the meat industry. Thanks to its very precise 3D forming and high level of pressing force, the portioning machine achieves the optimum product yield and highest possible return. At the trade fair we are showing a high-output portioning line, which in addition to the GMS 1000 also includes an R3 thermo-forming packaging machine and labelling solutions."

At the trade fair the Multivac Group is also exhibiting its expanded range of cross web labellers, as well as Multivac TopCLOSETM, an innovative solution for the closure sealing of fruit trays – simple, sustainable, attractive,

and completely without any packaging machine.

"Other highlights of the trade fair are our comprehensive expertise in automation, which we are demonstrating with several fully automatic lines from one source," said Dr Tobias Richter in summary. "When it comes to automation and digitalisation, the food sector is a sleeping giant, which is slowly waking up. The pandemic has caused many companies to rethink. For many of our customers now, automation means being able to produce reliably even in times of crisis, thereby ensuring that their competitiveness is maintained." So that they can make this entry into automation as smoothly as possible, Multivac offers integrated solutions from one source – with machines, which are tailored to each other, which can be put into service quickly, and which are easy to maintain. Thanks to intuitive control via the Multivac HMI and Multivac Line Control throughout the whole line, only very few operators are required, and they can be trained with short induction times.



Lösungen für hochwertige Backwaren – dafür steht die Fritsch Bakery Technologies GmbH & Co. KG seit fast 100 Jahren. Das Unternehmen gehört zur Multivac-Gruppe  
Solutions for high-quality baked goods – that's what Fritsch Bakery Technologies GmbH & Co. KG has stood for almost 100 years. The company is part of the Multivac Group



## Coveris mit nachhaltigen Verpackungslösungen

Der europäische Verpackungshersteller präsentiert seine neuesten Verpackungslösungen. Vorgestellt werden u. a. die neueste BarrierFresh MAP-Box, die bewährten MonoFlex-Folien sowie Blockbodenbeutelvarianten. Alle Lösungen bieten eine längere Haltbarkeit und verbessern die Produktpräsentation in den Regalen. Gleichzeitig liefern sie eine Antwort auf die steigende Nachfrage nach umweltfreundlich verpackten Lebensmitteln.

„Die Grundlage für unsere Nachhaltigkeitsstrategie bildet unsere preisgekrönte ‚No Waste‘-Vision. Wir sind der festen Überzeugung, dass die Bekämpfung von Abfall in all seinen Formen der Grundstein für eine nachhaltigere Zukunft ist. Angepasst an unsere Strategie haben wir umweltfreundliche Verpackungen entwickelt. Diese erfüllen die Nachfrage

des Marktes nach umweltschonenden und dennoch hochwirksamen und schützenden Verpackungen“, erklärt Katja Killian, BU Flexibles Business Development Director von Coveris.

Das Highlight auf der Messe war die Tramezzini-Verpackung BarrierFresh MAP-Box von Coveris. Die Verpackung sorgt dafür, dass die Brote länger frisch bleiben und trägt so dazu bei, Lebensmittelabfälle zu reduzieren. BarrierFresh MAP-Boxen schützen die Produkte nicht nur, sondern bieten auch eine ausgezeichnete Produktsichtbarkeit sowie eine attraktive Präsentation in den Regalen. Zusätzlich lässt sich die Verpackung hervorragend grafisch gestalten beziehungsweise bedrucken.

Neben den BarrierFresh MAP-Boxen konnten Besuchende das breite Angebot von recycelbaren PE- und

PP-MonoFlex-Folien und -Laminaten entdecken. Die innovativen MonoFlex-Verpackungen sind ein direkter Ersatz für nicht recycelbare oder nur schwer zu recycelnde Kunststoffe und wurden entwickelt, um die Verpackungseffizienz zu garantieren und die Haltbarkeit und Qualität von Fisch- und Fleischwaren, Molkereiprodukten, Frischwaren, ungekühlten Lebensmitteln und Backwaren zu gewährleisten.

Auf der Messe wurden auch die zu 100 % papierbasierten Blockbodenbeutel ausgestellt. Die Beutel sind eine alternative Lösung für Backwaren, Trockenlebensmittel, Süßwaren und Snacks, denn die Verpackung bietet nicht nur einen hohen Barrierschutz, sondern auch optische Attraktivität in den Regalen.

<https://de.coveris.com/>

## Coveris with sustainable packaging solutions



Takeaway-Verpackungslösungen von Coveris, über die Besucherinnen und Besucher der Anuga FoodTec mehr erfahren konnten. (Bild: Coveris) Takeaway packaging solutions from Coveris, which visitors to Anuga FoodTec can find out more about. (Image: Coveris)

The European packaging manufacturer will be presenting its latest packaging solutions. The latest BarrierFresh MAP box, the tried-and-tested MonoFlex films and block bottom bag variants will be on show. All solutions offer a longer shelf life and improve product presentation on the shelves.

bles Business Development Director at Coveris.

The highlight at the trade fair was the BarrierFresh MAP Box tramezzini packaging. The packaging ensures that the bread stays fresh for longer and thus helps to reduce food waste. BarrierFresh MAP boxes not only pro-

tect the products, but also offer excellent product visibility and an attractive presentation on the shelves. In addition, the packaging can be customised or printed with outstanding graphics.

In addition to the BarrierFresh MAP boxes, visitors can discover the wide range of recyclable PE and PP MonoFlex films and laminates. The innovative MonoFlex packaging is a direct replacement for non-recyclable or difficult to recycle plastics and has been developed to guarantee packaging efficiency and ensure the shelf life and quality of fish and meat products, dairy products, fresh produce, non-refrigerated foods, and baked goods.

The 100% paper-based block bottom bags were also exhibited at the trade fair. The bags are an alternative solution for baked goods, dry foods, confectionery and snacks, as the packaging not only offers high barrier protection but also visual appeal on the shelves.

## Vemag: effiziente Maschinenbaulösungen

Das aus Verden an der Aller stammende Unternehmen präsentierte den Messebesuchern mehr als 20 Linien für unterschiedlichste Anwendungen, u. a. in den Bereichen Convenience und Backwaren.

Die Lösungen wurden live vorgeführt, sodass sich die Besuchenden von der Qualität und den Möglichkeiten für die Endprodukte überzeugen können. Zu sehen sind z. B. Füll-, Wolf- und Formprozesse oder das exakte Portionieren von Teigen und Massen bis hin zum Füllen von Dosen und Bechern. Gleichzeitig sind die realisierten Lösungen problemlos in komplexe Produktionslinien integrierbar.

Abhängig vom gewünschten Endprodukt stehen für mehrere Anwendungen schnell austauschbare Formdüsen und Messer zur Verfügung, mit denen sich u. a. runde, ovale oder längliche Spezialitäten herstellen lassen: Die ausgestellten Maschinen füllen Produktideen mit Leben. Besonders produktschonend ist dabei neben dem Einsatz der Vemag-Förderkurven die Formung mit Niederdruck von

z. B. Bällchen aus Fleisch bzw. pflanzenbasierten Massen. Die Ausformung von Energy Bars auf mehreren Bahnen mittels Füllstromteiler sowie das Teilen von Teigen unterschiedlichster Teigausbeuten und die Produktion von nicht alltäglichen Würstchen mit einem besonderen Muster sind weitere interessante Vorführungen. Digitale Lösungen zur optimalen Prozesskontrolle und eine Maschinenserie der „next generation“ heben die Produktion auf ein neues Niveau.

[www.vemag.de](http://www.vemag.de)



Mit den Vakuuffüllmaschinen und den flexiblen Vorsatzgeräten von Vemag lassen sich unterschiedlichste Produkte und Lebensmittel exakt und effizient verarbeiten. (Bild: Vemag) With the vacuum filling machines and flexible attachments from Vemag, a wide variety of products and foodstuffs can be processed precisely and efficiently. (Image: Vemag)

## Anton Paar und Brabender vereint: hochwertige Messtechnik

Es wurde eine Reihe von Produktneuheiten vorgestellt. Dazu gehören der Doppelschneckenextruder das Viskosimeter Brabender ViscoQuick sowie kompakte Rheometer der MCR-Serie, Inline-Prozessviskosimeter Brabender Convimeter II und L-Rix, Oxidationsstabilitätsprüfer RapidOxy 100 zur Qualitätskontrolle von ölasierten Produkten und Fetten.

Entsprechend groß ist das Anwendungsspektrum der Geräte. Die Maschinen können u. a. im Rahmen der Produktion von Fleischersatzprodukten, Snack-, Back- und Teigwaren sowie Süßigkeiten zum Einsatz kommen. Sie eignen sich so für die Qualitätskontrolle von Zutaten und Prozessen sowie zur Rezepturenentwicklung für verschiedene Produkte wie Flips, Fruchtschnüre oder Keksfüllungen.

[www.anton-paar.de](http://www.anton-paar.de)

## Vemag: efficient mechanical engineering solutions

The company from Verden an der Aller presented more than 20 lines for a wide range of applications to visitors to the trade fair, including the baked goods sectors.

The efficient solutions were demonstrated live so that visitors could see the high quality of the machines and the possibilities for the end products for themselves. For example, filling, mincing and moulding processes or the portioning of doughs and masses through to the filling of tins and cups will be on display. At the same time, the realised solutions can be integrated into complex production lines.

Depending on the desired end product, interchangeable moulding nozzles and knives are available for applications, which can be used to produce round, oval or oblong specialties, for example: The machines on display bring product ideas to life. In addition to the use of Vemag conveyor curves, the low-pressure moulding of burger patties or balls made from meat or plant-based masses, for example, is particularly gentle on the product.

Other interesting demonstrations at the Vemag stand will include the moulding of energy bars on several lanes using flow dividers, the dividing of doughs with different dough yields and the production of unusual sausages with a special pattern.

Digital solutions for optimised process control and a "next generation" machine series will take production to a new level.

## Anton Paar and Brabender united: high-quality measurement

A range of new products has been presented. These include the Brabender TwinLab twin-screw extruder for product and process development on a laboratory scale the twin-screw extruder, the Brabender ViscoQuick viscometer and compact rheometers from the MCR series, Brabender Convimeter II and L-Rix inline process viscometers, the RapidOxy 100 for quality control of oil-based products and greases.

The range of applications for the devices is correspondingly wide. The machines can be used in the production of meat substitutes, snacks, baked goods, pasta, and sweets. They are therefore suitable for the quality control of ingredients and processes as well as for recipe development for various products such as flips, fruit strings, biscuit fillings or chocolate.



## Hansa Mixer für gleichbleibende Qualität

Damit der Kunde im Supermarkt jede Woche ein qualitativ und geschmacklich unverändertes Produkt in seinen Einkaufswagen legen kann, müssen die Produzenten jederzeit höchste Rezeptgenauigkeit einhalten. Hier setzen die Inline-Mischverfahren von Hansa Industrie Mixer an.

Sobald die Rezeptur feststeht, sorgen Hansa Industrie Mixer dafür, dass die Qualität bei jedem Produkt exakt gleich bleibt. Die Geräte dosieren die Additive und überwachen konstant den Durchfluss. So weiß der Produzent zu jedem Zeitpunkt, wie viel Vitamine, Aroma und weiteres hinzugegeben werden. Das sorgt nicht nur für

Sicherheit, sondern senkt auch die Produktionskosten. Aufgrund der gesicherten Rezeptur im Zusammenspiel mit den Messungen fällt weniger Abfall an und die voll automatisierte Dosierung spart manuelles Handling der Komponenten.

Mit dem Various Mix werden Pulver bzw. streufähige Trockenstoffe konstant dem pumpfähigen Medium beigemischt und danach gemeinsam aufgeschäumt. Dies verhindert eine Sedimentation, reduziert Abfall und ermöglicht einen kontinuierlichen Produktionsfluss.

Mit der Leidenschaft und jahrzehntelangen Erfahrung in der Prozesstechnik kann jede Maschine genau auf

die Wünsche und Gegebenheiten des Kunden angepasst werden. Insbesondere die exzellente Schäumtechnologie hilft vielen Produzenten, sich vom Wettbewerb abzuheben. Durch das Hinzufügen von Luft wird das Volumen des Materials bei gleichem Materialeinsatz erhöht und die Qualität verbessert. Die kontinuierliche Aufschlagweise sorgt für ein gleichbleibend perfektes Produkt über den Produktionszeitraum. Mit den ausgeklügelten Inline-Verfahren kann eine leichte, fluffige Konsistenz in jeder gewünschten Art erreicht werden – von super luftig bis extra cremig.

<https://hansamixer.de/>

## Hansa mixers for consistent quality

To ensure that supermarket customers can put a product with the same quality and flavour in their shopping trolleys every week, producers must maintain the highest recipe accuracy at all times. This is where the inline mixing processes from Hansa Industrie Mixer come in.

As soon as the recipe is finalised, Hansa industrial mixers ensure that the quality remains exactly the same for every product. The devices dose the additives and constantly monitor the flow rate. This means that the producer knows at all times how many vitamins, flavourings and other ingredients are being added. This not only ensures safety, but also reduces production costs. Thanks to the reliable recipe in combination with the measurements, there is less waste. And the fully automated dos-

ing saves on manual handling of the components.

With the Various Mix, powders or spreadable dry ingredients are constantly added to the pumpable medium and then foamed together. This

prevents sedimentation, reduces waste and enables a continuous production flow.

With the passion and decades of experience in process technology, every machine can be customised precisely to the customer's wishes and requirements. The excellent foaming technology in particular helps many producers to set themselves apart from the competition.

By adding air, the volume of the material is increased with the same amount of material and the quality is improved. The continuous impact method ensures a consistently perfect product over the production period. With the sophisticated inline processes, a light, fluffy consistency can be achieved in any desired style – from super-fluffy to extra-creamy.



Hansa Industrie Mixer sorgen dafür, dass die Qualität bei jedem Produkt exakt gleich bleibt. (Bild: Hansa Mixer)  
Hansa industrial mixers ensure that the quality remains exactly the same for every product. (Image: Hansa Mixer)

## Bluhm Systeme: ressourcenschonende Kennzeichnungstechnik

Bluhm Systeme zeigte Komplettlösungen für die berührungslose und gleichzeitig ressourcenschonende Kennzeichnung. Lebensmittel werden immer öfter nachhaltig verpackt. Durch höhere Recyclinganteile in den Verpackungsmaterialien können diese dünner und instabiler werden. Modulare Etikettendruckspender von Bluhm Systeme etikettieren berührungslos und kennzeichnen empfindliche Verpackungen und deren Inhalte schonend und zuverlässig. Durch den zunehmenden Verzicht auf Druckluft drucken und applizieren die Druckspendensysteme außerdem ressourcenschonend. Die industriellen Tintenstrahldrucker und Laser beschriften berührungslos direkt an der Verpackungslinie. Sie bringen effizient wechselnde Druckinhalte auf.

Der Trend zu 2-D-Codes auf Produkten und Verpackungen für weiterführende Informationen und die Verbindung zum Internet schreitet fort. Für saubere, klar lesbare Codes sorgt Kennzeichnungstechnik von Bluhm Systeme. Die Codierer und Etikettierer kennzeichnen Produkte und Verpackungen mit 2-D-Codes in hoher Auflösung und abriebfest, sodass relevante Informationen verfügbar sind.

Für den Markoprint integra PP 108 ist eine pigmentierte MOF Öl-Tinte (Mineral Oil Free), die optimal zur Bedruckung von saugfähigen Oberflächen geeignet ist. Die zertifizierte, mineralölfreie Tinte erfüllt die hohen Anforderungen, weswegen der Tinten-

strahldrucker bedenkenlos zur Kennzeichnung von Produkten und Verpackungen im Nahrungsmittelbereich eingesetzt werden kann. [www.bluhmsysteme.com](http://www.bluhmsysteme.com)



Etikettieranlage Geset-700-Serie: Sonderanlagen für kundenspezifische Anforderungen können umgesetzt werden. (Bild: Bluhm Systeme)  
Geset-700 series labelling system: Special systems for customer-specific requirements can be implemented. (Image: Bluhm Systeme)

## Bluhm Systeme: resource-saving labelling technology

At Anuga FoodTec, Bluhm Systeme will be presenting complete solutions for contactless and resource-saving labelling. Food and beverages are increasingly being packaged sustainably. Higher recycled content in the packaging materials can make them thinner and less stable. Modular label printing dispensers from Bluhm Systeme label without contact and mark sensitive packaging and its contents gently and reliably. By increasingly dispensing with compressed air, the print

and apply systems also conserve resources. The industrial inkjet printers and lasers provide non-contact labelling directly on the packaging line. They apply changing print content quickly and efficiently.

The trend towards 2D codes on products and packaging for further information and the connection to the Internet is continuing. Labelling technology from Bluhm Systeme ensures clean, clearly legible codes. The coders and labellers mark products and pack-

aging with 2D codes in high resolution and abrasion-resistant so that relevant information is available at the PoS.

The Markoprint integra PP 108 uses a pigmented MOF oil ink (Mineral Oil Free), which is ideal for printing on absorbent surfaces in the food industry. The certified, mineral oil-free ink fulfils the high requirements of the food industry. The inkjet printer can therefore be used without hesitation for labelling products and packaging in the food sector.

### Zuckerstreusel Vermicelli

Available in many colour combinations.



**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



19-24



## Schubert präsentierte großes Portfolio an Verpackungen

Unter der Überschrift „Sustainable Growth“ stand die Messe für die Gerhard Schubert GmbH. Im Mittelpunkt war der TLM Comfort Feeder zu finden, eine neue, effiziente und ressourcenschonende Lösung für die Zuführung von Kartonzuschnitten direkt von der Palette. Hintergrund für die Entwicklung des TLM Comfort Feeders war die Beobachtung, dass es zu Verzögerungen im Prozess kommen kann, wenn das Zuschnittmagazin an der Verpackungsanlage leerläuft, denn dann müssen Maschinenbediener schnell reagieren, um unnötige Stopps zu vermeiden. Mit dieser Lösung ist

das nun Vergangenheit: Es reicht, einfach die gesamte Palette mit den Zuschnitten, die sich noch im Zuschnittbogen befinden, in die Maschine zu stellen. Ein F4-Roboter zieht die Zuschnitte dann einzeln direkt aus dem Bogen heraus und führt sie mit einer Leistung von 60 Takten pro Minute dem Aufrichteprozess im A6-Aufrichter zu. Dies liefert einen Vorteil: Der Zuschnittbogen kann noch besser auf die größtmögliche Verwertung des Verpackungsmaterials optimiert werden. Die Kombination aus neuartiger Bogenzuführung, hoher Aufrichteleistung sowie dem Beladen und Verschießen bietet ein besonders vorteilhaftes Maschinenkonzept: Der Riegelpacker gehört zur Schubert-Maschinenkategorie TLM Power Compact, die TLM-Maschinen mit einer hohen Leistungsdichte auf kleinem Raum beschreibt.

Zum Thema Nachhaltigkeit gab es weitere Highlights: Dotlock, eine Technologie, mit der Kartonverpackungen komplett ohne Leim auskommen, und eine Karton-Monofolie-Hybridlösung ohne Leim, die den Kunststoffeinsatz deutlich minimiert. Dotlock orientiert sich an der Clinchtechnik zum Fügen von Metallen. Dabei werden die Kartonlagen von einer Seite mit einer Nadel durchstoßen, wodurch sich auf der anderen Seite ein Kragen bildet. Dieser wird anschließend auf den Karton gepresst und erzeugt einen stabilen Kraft- und Formschluss. Als 100 %ige leimfreie Verpackungslösung ist Dotlock vollständig über den Papierkreislauf recycelbar. Die neue Hybridverpackung besteht nur aus Karton und sehr dünner Monofolie, die beide sehr leicht voneinander zu trennen und daher vollständig recycelbar sind. Martin Sauter erklärt: „Unser Schwerpunkt liegt auf modularen, digitalen und roboterbasierten Verpackungsmaschinen. Punktuell beschäftigen wir uns aber auch mit der Entwicklung von nachhaltigen Verpackungsprozessen.“

www.schubert.group

Verpackungslösungen von Schubert sorgen für einen Hingucker. (Bild: Schubert)  
Packaging solutions from Schubert make for an eye-catcher. (Image: Schubert)

## Schubert presented a large portfolio of packaging

The trade fair for Gerhard Schubert GmbH was organised under the heading "Sustainable Growth". At the centre was the TLM Comfort Feeder, a new, efficient, and resource-saving solution for feeding cardboard blanks directly from the pallet. The background to the development of the TLM Comfort Feeder was the observation that there can be delays in the process if the blank magazine on the packaging system runs empty, as machine operators then have to react quickly to avoid unnecessary stops. With this solution, this is now a thing of the past: It is sufficient to simply place the entire pallet with the blanks that are still in the cutting sheet into

the machine. An F4 robot then pulls the blanks directly out of the sheet one by one and feeds them into the erecting process in the A6 erector at a speed of 60 cycles per minute. This procedure provides a further advantage: The cut sheet can be optimised even better for the greatest possible utilisation of the packaging material. This saves material and therefore has a positive effect on the ecological footprint. The combination of innovative sheet feeding, high erecting performance and loading and sealing offers a particularly advantageous machine concept: the bar packer belongs to Schubert's TLM Power Compact machine category, which de-

scribes TLM machines with a high power density in a small space.

In terms of sustainability, Schubert also offered two highlights: Dotlock, a technology that makes cardboard packaging completely glue-free, and a cardboard-monofilm hybrid solution without glue that significantly minimises the use of plastic. Dotlock is based on clinching technology for joining metals. The cardboard layers are pierced from one side with a needle, creating a collar on the other side. This is then pressed onto the cardboard and creates a stable force and form fit. As a 100% glue-free packaging solution, Dotlock is fully recyclable via the paper cycle.

## Handtmann Formsystem FS 525 mit neuer Option der Koextrusion

Das All-in-one-Formsystem FS 525 bietet Herstellern von Snack- und Convenience-Produkten eine neue Option, um den Spielraum in der Herstellung von geformten Produkten nochmals zu erweitern: die Funktion der Koextrusion. Das Formsystem ist flexibel sowohl für das „Freie Formen“ als auch für „Formen und Trennen“ von Produkten aus den Lebensmittelbereichen Fleisch- und Wurstwaren, Vegetarisch und Vegan, Backwaren, Molkerei, Süßwaren, Fisch, Tiernahrung und vielen mehr geeignet. Mit der zusätzlichen Funktion der Koextrusion ist nun auch die Herstellung gefüllter Produkte in großer Vielfalt möglich.

Das Form- und Schneidesystem FS 525, das zwei unterschiedliche Formprinzipien für maximale Flexibilität in

der industriellen Anwendung kombiniert (Lochplatten-Formtechnik für frei geformte 3D-Produkte und Rotationsschneider für unterschiedliche Querschnitte mit glattem Schnitt) bietet nun zusätzlich die Option der Koextrusion. Dies erweitert den Anwendungsspielraum zusätzlich, um gefüllte Formprodukte mit geschlossenen oder offenen Enden im Kaliber 20–50 mm herzustellen. Anwendungsspielraum bietet das servogesteuerte Ventil für die Innenmaße mit Ventilhülsen im Durchmesser 22/8 mm mit Ventilspitze 8 mm/Ventilöffnung 8 mm, Durchmesser 22/10 mm mit Ventilspitze 10 mm/Ventilöffnung 10 mm, Durchmesser 30/12 mm mit Ventilspitze 16 mm/Ventilöffnung 12 mm, Durchmesser 30/15 mm mit Ventilspitze 16 mm/

Ventilöffnung 15 mm. Formateilgrößen sind variabel verfügbar in den Kalibern 25, 30, 35, 40, 50, 55, 60 und 70 mm. Aufgrund von Servotechnik ist die Positionierung der Füllung immer gewichtsgenau und exakt, ob pastös, grobstückig oder weich.

Eine einfache Bedienung, schnellen Rüsten sowie Montage und Demontage erlauben eine große Produktvielfalt bei schnellen Produktwechseln. Eine Produktionsleistung bis 150 Portionen pro Minute ist so einbahnig möglich. Das Form- und Schneidesystem FS 525 lässt sich perfekt in ganzheitliche Prozesse integrieren, z. B. das Handtmann Transfersystem oder mit Automationsoptionen wie Wäge-System, Schalenbeschickung oder Einlegen in Tiefziehmaschinen synchronisieren.

## Handtmann FS 525 moulding system with new co-extrusion option

The Handtmann FS 525 all-in-one forming system now offers producers of snack and convenience products a new option to further expand the possibilities in the production of formed products: the co-extrusion function. The forming system provides flexibility for both "free forming" and "forming and separating" of products from the food sectors of meat and sausage products, vegetarian and vegan, baked goods, dairy, confectionery, fish, pet food and many more. The added co-extrusion function now allows the production of a wide variety of filled products.

The FS 525 forming and cutting system combines two different forming principles for maximum flexibility in industrial applications (hole plate forming technology for free-formed 3D products and rotary cutter for different cross-sections with a straight cut) and now also offers the option of co-extrusion. This option further extends the range of applications for the production of filled formed products

with closed or open ends of calibres 20 to 50 mm. The servo-controlled valve for the inner product with valve sleeves in diameter 22/8 mm with 8 mm valve tip/8 mm valve opening, diameter 22/10 mm with 10 mm valve tip/10 mm valve opening, diameter 30/12 mm with 16 mm valve tip/12 mm valve opening, diameter 30/15 mm with 16 mm valve tip/15 mm valve opening provides a wide range of applications. Mould component sizes are available in calibre 25, 30, 35, 40, 50, 55, 60 and 70 mm. Thanks to servo technology, the positioning of the filling, be it pasty, chunky or soft, is always accurate.

Simple operation, fast set-up, assembly, and disassembly allow a wide variety of products with fast product changes. A production output of up to 150 portions per minute is thus possible in a single lane. The FS 525 forming and cutting system can be perfectly incorporated into integrat-

ed processes, such as the Handtmann transfer system, or be synchronised with automation options such as a weighing system, tray feeding or depositing into thermo-forming machines.

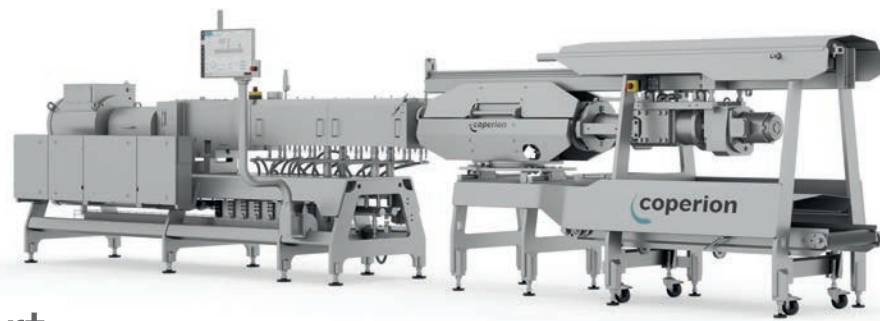
www.handtmann.de



Das Formsystem FS 525 Option KOEX von Handtmann ist bestens für Snack-Produkte geeignet. (Bild: Handtmann)  
The FS 525 Option KOEX moulding system from Handtmann is ideal for snack products. (Image: Handtmann)



Der ZSK Food Extruder mit der neuen Kühldüse MEGAtex R90 von Coperion ermöglicht es, Fleischersatzprodukte bei großen Durchsätzen zu fertigen. (Bild: Coperion)  
 The ZSK Food Extruder and the new MEGAtex R90 cooling nozzle from Coperion make it possible to produce meat substitute products at high throughput rates. (Image: Coperion)



## Coperion erweitert Kühldüsenbaureihe MEGAtex

Zur Messe präsentierte Coperion die Ausführung seiner Kühldüsenbaureihe MEGAtex für die Herstellung von pflanzenbasiertem HMMA (High Moisture Meat Analogues). Die neue Texturiereinheit MEGAtex R90 erzielt Durchsätze von bis zu 500 kg/h und ist optimal auf Coperions ZSK Food Extruder in den Baugrößen ZSK 43 und ZSK 54 abgestimmt.

Das Fleischersatzprodukt HMMA wird auf Basis von pflanzlichen Proteinen hergestellt. Die MEGAtex Kühldüse sorgt für die fasrige und fleischähnliche Textur. HMMA findet in veganem Geschnetzeltem, Hähnchenanaloga und anderen Produkten Verwendung. Coperion hat seine neuen Texturiereinheiten der Baureihe MEGAtex speziell für den Einsatz mit dem ZSK Food Extruder ausgelegt. Der ZSK Doppelschneckenextruder und die Kühldüse MEGAtex sind die zentralen Technologien des High-Moisture-Extrusionsverfahrens, bei dem aus pflanzlichen Proteinen

Fleischanaloga mit einer dichten, faserigen Struktur hergestellt werden, die tierischem Muskelfleisch ähnlich sind.

Die neue Kühldüse MEGAtex R90 baut auf dem Prinzip einer Runddüse auf. Die Proteinmasse durchläuft nach Austritt aus dem ZSK Food Extruder einen runden Kanal, in dem das Produkt auf die gewünschte Temperatur heruntergekühlt und die fleischähnliche Textur gezielt ausgebildet wird. Herstellern von Fleischersatzprodukten öffnet die Kühldüse ein sehr weites Spektrum möglicher Inhaltsstoffe und Texturen – von glatt über aufgelockert, dicht, schaumig, grobporig, bis hin zu lang- und kurzfasrig. Auf Prozessparameter wie Temperatur, Druck, Scherraten und Strömung kann der Anlagenbetreiber gezielt einwirken.

Zentrales Element der MEGAtex R90 ist ein rotierender, gekühlter Kern. Zur Beeinflussung der Textur und des Düsenflusses ist dieser Kern mit einer Steigung versehen. Dies

wiederum wirkt sich auf den Druck im vorgelagerten Extrusionsprozess aus und verändert Textur, Form, Farbe und Oberfläche des HMMA.

Um die HMMA-Produktionsanlage mit sehr hoher Effizienz betreiben zu können, hat Coperion bei der Entwicklung der MEGAtex R90 auf eine sehr gute und schnelle Reinigbarkeit geachtet. Alle Oberflächen der Kühldüse sind sehr leicht zugänglich. Mit nur wenigen Handgriffen kann der Düsenkern samt Antrieb auf Führungsschienen linear verschoben und so aus den Kühlgehäusen gezogen werden. Der Produktkanal wird zugänglich und kann in kürzester Zeit gereinigt werden. Gleichzeitig wird durch das Verschieben der Düse das Prozessteil des ZSK Food Extruder direkt zugänglich. Bei Bedarf können dessen Doppelschnecken gezogen und das Verfahrensteil bequem gereinigt werden, ohne dass die MEGAtex R90 bewegt werden muss.

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

## Coperion expands MEGAtex cooling nozzle series

Just in time, Coperion presented the next version of its MEGAtex cooling nozzle series for the production of plant-based HMMA (High Moisture Meat Analogues). The new MEGAtex R90 texturing unit achieves throughputs of up to 500 kg/h and is optimally matched to Coperion's ZSK Food extruders in the ZSK 43 and ZSK 54 sizes.

The meat substitute HMMA is produced on the basis of vegetable proteins. The MEGAtex cooling nozzle ensures the fibrous and meat-like texture. HMMA is used in vegan sliced meat or chicken analogues. Coperion has designed its new MEGAtex series texturing units specifically for use with the ZSK Food Extruder. The ZSK twin-screw extruder and the MEGAtex cool-

ing die are the core technologies of the high-moisture extrusion process, which uses plant proteins to produce meat analogues with a dense, fibrous structure similar to animal muscle meat.

The new MEGAtex R90 cooling nozzle is based on the principle of a round nozzle. After leaving the ZSK Food extruder, the protein mass passes through a round channel in which the product is cooled down to the desired temperature and the meat-like texture is specifically formed. The cooling nozzle opens up a very wide range of possible ingredients and textures for manufacturers of meat substitute products – from smooth to fluffy, dense, foamy, coarse-pored to long and short fibres. The plant operator can specifically influence process

parameters such as temperature, pressure, shear rates, and flow.

The central element of the MEGAtex R90 is a rotating, cooled core. This core is provided with a pitch to influence the texture and nozzle flow. This in turn affects the pressure in the upstream extrusion process and changes the texture, shape, colour, and surface of the HMMA.

In order to be able to operate the HMMA production system, Coperion focussed on very fast cleanability during development. All surfaces of the cooling nozzle are very easily accessible. The nozzle core and drive can be moved linearly on guide rails in just a few simple steps. At the same time, the process part of the ZSK Food extruder is directly accessible by moving the die.

## Sairem: innovative Wärmebehandlungslösungen

Am Stand wurden u. a. einer der Temperierungstunnel des Unternehmens sowie Proben der behandelten Produkte ausgestellt.

Das aus Lyon stammende Unternehmen ist Experte für MW- und RF-Lösungen in einer Vielzahl von Branchen und Anwendungen im Lebensmittelsektor. Die maßgeschneiderten Lebensmittellösungen von Sairem führen zu gesunden, qualitativ hochwertigen Produkten mit langer Haltbarkeit.

Sylvain Tissier, Business Development Manager bei SAIREM, fügt hinzu: „Unsere Lösungen sind vollständig elektrisch und äußerst energieeffizient. Darüber hinaus sind sie einfach zu installieren und zu warten, bieten maximale Zuverlässigkeit mit wenigen beweglichen Teilen.“

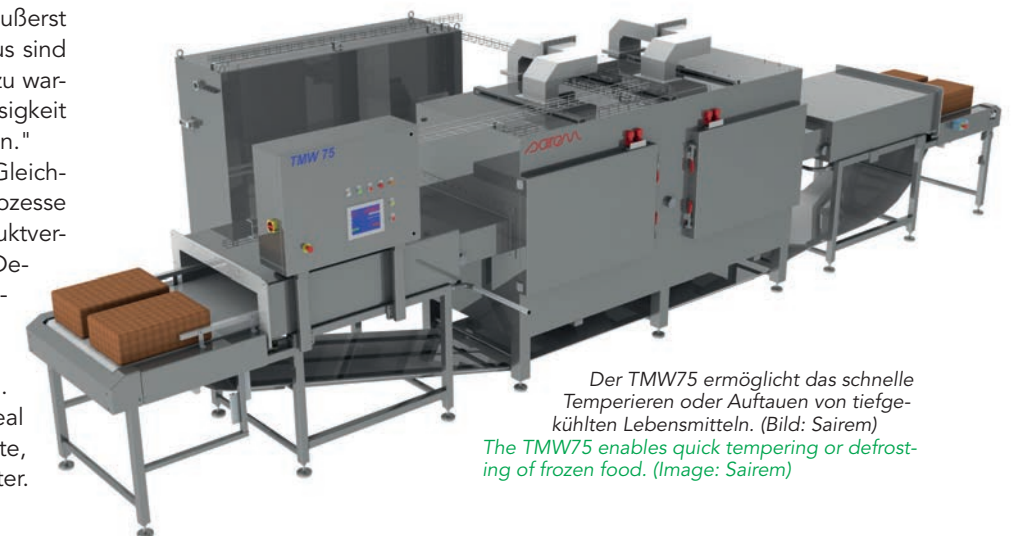
Die Geschwindigkeit und Gleichmäßigkeit der MW- und RF-Prozesse von Sairem minimieren Produktverluste durch Abtropfen sowie Degradierung. Das gesamte Produkt wird schnell und homogen temperiert, wodurch Bakterien keine Zeit zum Wachsen haben. Diese Prozesse eignen sich ideal für Fleisch, Fisch, Meeresfrüchte, Obst und Gemüse sowie Butter.

Farbe, Gewicht, Geschmack und Vitamine des Produkts bleiben vollständig erhalten. Kunden gewinnen Flexibilität, da es nicht erforderlich ist, Zutaten auszupacken – sie können innerhalb der Kunststoffolie, Kartonverpackung oder Plastikbox verarbeitet werden. Die signifikanten Vorteile eines Sairem-Temperierungstunnels konnten auf dem Stand in Augenschein genommen werden.

Die Sairem-Ausrüstung für MW-Pasteurisierung umfasst z. B. Tunnel für Fertiggerichte und Inline-Heizgeräte für pumpfähige Produkte wie Säfte und Marmeladen. Dank

des schnellen und gleichmäßigen Erhitzungsprozesses wird eine erhebliche Reduktion der mikrobiellen Belastung sowohl im Kern als auch an der Oberfläche der Lebensmittel schnell erreicht. Verbraucher verlangen nach sichereren und gesünderen Produkten, die den Geschmack und die Güte bewahren, ohne Konservierungsstoffe oder Zusatzstoffe zu verwenden, insbesondere bei Fertiggerichten. Die MW-Pasteurisierung bietet all diese Vorteile.

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



Der TMW75 ermöglicht das schnelle Temperieren oder Auftauen von tiefgekühlten Lebensmitteln. (Bild: Sairem)  
 The TMW75 enables quick tempering or defrosting of frozen food. (Image: Sairem)

## Sairem: innovative heat treatment solutions

The stand included one of the company's temperature control tunnels and samples of treated products. The Lyon-based company is an expert in MW and RF solutions for a wide range of industries and applications in the food sector. SAIREM's customised food solutions result in healthy, high-quality products with a long shelf life. Sylvain Tissier, Business Development Manager at SAIREM, adds: "Our solutions are fully electric and highly energy efficient. They are also easy to install and maintain, offering maximum reliability with few moving parts."

The speed and uniformity of Sairem's MW and RF processes minimise product losses due to dripping and degradation. The entire product is tempered quickly and homogeneously, giving bacteria no time to grow. These processes are ideal for meat, fish, seafood, fruit, and vegetables and butter. The colour, weight, taste, and vitamins of the product are fully preserved. Customers gain flexibility as there is no need to unpack ingredients – they can be processed inside the plastic film, cardboard packaging or plastic box. The significant advantages of a Sairem temperature

control tunnel were demonstrated at the stand.

Sairem equipment for MW pasteurisation includes, for example, tunnels for ready meals and inline heaters for pumpable products such as juices and jams. Thanks to the fast and uniform heating process, a significant reduction in microbial contamination is quickly achieved both in the core and on the surface of the food. Consumers are demanding safer and healthier products that preserve flavour and goodness without using preservatives or additives, especially in ready meals. MW pasteurisation offers all these advantages.



# Beneo: gesündere Snacks mit Beta-Glucanen

Pflanzliche Beta-Glucane reichern Lebensmittel mit Ballaststoffen an und schaffen gleichzeitig einen Mehrwert für die Herzgesundheit. In Europa geben 7 von 10 Verbraucher/innen an, sich für Produkte zu interessieren, die ihre Herzgesundheit fördern – auch wenn sie keine spezifischen Gesundheitsprobleme haben. Snacks mit entsprechenden Health Claims bieten deshalb vielversprechende Möglichkeiten.



Beta-Glucane aus Gerste liefern auf natürlichem Weg einen gesundheitlichen Mehrwert in einer Reihe von Produkten. (Bild: Elena Koromysova/shutterstock)  
Barley beta-glucans naturally provide added health value in a range of products. (Image: Elena Koromysova/shutterstock)

Mit Beta-Glucanen aus Gerste lassen sich solche Produkte herstellen. Als viskose, lösliche und fermentierbare Ballaststoffe können sie einfach verarbeitet werden und sind preislich attraktiv. Sie fördern nachweislich die Herzgesundheit und ermöglichen, gemäß den gesetzlichen Vorgaben, auch Auslobungen zum Ballaststoffgehalt.

Mit Blick auf die gesundheitlichen Vorteile spielt eine technologische Eigenschaft eine zentrale Rolle: Beta-Glucane erzeugen eine hohe Viskosität. So verdicken sie den Nahrungsbrei und verlangsamen seinen Weg durch den Magen-Darm-Trakt. Damit verzögert sich auch die Aufnahme von Glukose aus der Nahrung und die Blutzuckerreaktion sinkt. Zusätzlich ver-

ringert die hohe Viskosität die Aufnahme von Gallensäure und reduziert so die Cholesterin-Konzentration im Blut. Das kann das Risiko für koronare Herzkrankheiten senken. Über 120 wissenschaftliche Studien belegen die gesundheitlichen Effekte der Beta-Glucane aus Getreide. Offizielle Behörden wie die EFSA, die FDA und Health Canada haben entsprechende Health Claims genehmigt.

Das Beneo-Technology Center hat ein Rezept für knusprige Mehrkorn-Kekse mit Beta-Glucanen entwickelt, für die ein hoher Ballaststoffgehalt ausgelobt werden darf. Daneben sind in der EU zugelassene gesundheitsbezogene Angaben anwendbar, darunter: „Beta-Glucan aus Gerste verringert/reduziert nachweislich den

Cholesteringehalt im Blut. Ein hoher Cholesterinwert ist ein Risikofaktor für die koronare Herzerkrankung.“ Dieser Health Claim ist für Lebensmittel zugelassen, die mindestens ein Gramm Beta-Glucan aus Gerste pro Portion enthalten, wie es bei dem Kekse-Rezept der Fall ist. Ein positiver Effekt auf die Gesundheit wird mit einer täglichen Menge von drei Gramm Beta-Glucan aus Gerste erreicht.

Beneo, einer der führenden Hersteller funktioneller Inhaltsstoffe, bietet Beta-Glucane aus Gerste unter dem Markennamen Orafiti® β-Fit an. Das Vollkorn-Gerstenmehl ist Clean-Label, frei von Gentechnik und enthält 20 % Beta-Glucane in der Trockenmasse. Orafiti® β-Fit kann in einer Reihe von Snacks eingesetzt werden, zum Beispiel in Backwaren wie Muffins, Keksen und Kuchen oder in extrudierten Getreideprodukten. Daneben dient es in Milchprodukten und deren pflanzlichen Alternativen als Texturgeber.

Dr. Isabel Trogh, Customer Technical Support Manager bei Beneo, sagt: „Orafiti® β-Fit ist eine kostengünstige Zutat, die technologisch überzeugt und gleichzeitig gesundheitliche Vorteile für Verbraucherinnen und Verbraucher bietet. Dazu ist sie farb- und geschmacksneutral sowie pH- und temperaturbeständig. Eine Reformulierung mit Orafiti® β-Fit kann teils kleine Anpassungen in der Rezeptur erfordern, wie eine Erhöhung der Wassermenge. In den meisten Anwendungen, wie auch bei den Mehrkorn-Keksen, kann unser Beta-Glucanreiches Gersten-Vollkornmehl das herkömmliche Mehl aber 1:1 ersetzen.“

www.beneo.com

# Beneo: beta-glucans – the route to healthier snacks

Plant-based beta-glucans can add dietary fibre and heart health benefits to successful snacks with approved health claims. But how do they work in practice? The vast majority of consumers around the world recognise the link between heart health and overall health. 7 in 10 European consumers, for instance, are interested in products that promote heart health, even when they are not suffering specific health problems.

So being able to offer snacks that have approved health claims in this area is an attractive proposition for manufacturers.

Incorporating beta-glucans from barley into recipes is an easy and affordable way to achieve this. Barley beta-glucans are viscous, soluble, fermentable dietary fibres with scientifically proven benefits for heart health, while also allowing for fibre enrichment and corresponding claims.

Beta-glucans generate a high viscosity, which makes the food thicker and slows its passage through the gastro-intestinal tract. This delays the uptake of glucose from food, lowering the blood glucose response. In addition, the high viscosity lowers the uptake of bile acids and thereby reduces blood cholesterol concentration, helping to cut the risk of coronary heart disease.

When it comes to snacks enriched with these functional ingredients, there are benefits for producers as well as for consumers. There are more than 120 scientific studies demonstrating the health effects of beta-glucans from cereals, and official bodies including EFSA, the FDA, and Health Canada have approved corresponding health claims. The Beneo-Technology Center developed, for example, a recipe for multigrain cookies with beta-glucans that can carry high fibre and EU health claims, like “Barley beta-glucan has been shown to lower/reduce blood cholesterol. High cholesterol is a risk factor in the development of coronary heart disease.” This claim can be used for foods that provide at least 1 g of barley beta-glucan per quantified portion, which can be easily fulfilled with the cookie recipe. The beneficial effect is obtained

with a daily intake of 3 g barley beta-glucan. The cookies also have a great taste and a crunchy texture.”

As a leading producer of functional ingredients, Beneo offers barley beta-glucans in the form of Orafiti® β-Fit, a clean label, non-GMO, vegan-friendly wholegrain barley flour with a beta-glucan content of 20 % on dry matter. Orafiti® β-Fit can be used in a wide variety of snacks, including

Rezept/Recipe: 'Better for you' Mehrkorn-Kekse mit Ballaststoffen und Mehrwert für die Herzgesundheit/ 'Better for you' multigrain cookie with fibre & heart health benefits	
Zutaten (Massenanteil)/Ingredients (% w/w) Testrezept/Test recipe	
Hafer- und Roggenflocken/ Oat and rye flakes	30
Zucker/Sugar	17
Weizenmehl/Wheat flour	15
Beta-Glucanreiches Gerstenmehl/ Beta-Glucan-rich barley flour	14
Pflanzliches Fett/Vegetable fat	11
Wasser/Water	11
Zutaten in geringfügiger Menge (z. B. Milchpulver, Salz, Triebmittel, Aroma, Emulgator)/Minor ingredients (e.g. milk powder, salt, raising agents, flavour, emulsifier)	q. s.

baked goods like muffins, cookies, cakes and biscuits as well as extruded cereals. It can also serve as a clean label texturiser – for example in dairy and dairy alternatives.

Dr Isabel Trogh, Customer Technical Support Manager at Beneo, explains: “Orafiti® β-Fit is a cost-effective ingredient that offers technical advantages alongside health benefits for consumers. As well as having a neutral colour and taste, it is pH and temperature stable. When reformulating recipes with Orafiti® β-Fit, in some cases, small adjustments like adding a bit more water might be necessary. But most applications, including the multigrain cookie here, allow for a simple 1:1 replacement of the original flour ingredient, e.g. wheat flour, with our wholegrain beta-glucan rich barley flour.”



Beta-Glucanreiches Gerstenmehl kann herkömmliches Mehl in Snacks wie Cookies ersetzen. (Bild: Moving Moment/shutterstock)  
Beta-glucan-rich barley flour can replace conventional flour in snacks such as cookies. (Image: Moving Moment/Shutterstock)



## Werner's: EM-Zuckerstreusel sorgen für Highlights

Die Gewinner stehen jetzt schon fest: die Hersteller von Donuts oder Eisspezialitäten. Die Kunden der

Hanns G. Werner GmbH + Co. KG aus Tornesch wissen die Qualität und Dekorationsvorteile zu schätzen. Die Zuckerstreusel sind knusprig, temperaturstabil und auf Wunsch auch geschützt gegen Feuchtigkeit, damit die Farben nicht auslaufen. Die Streusel bestehen aus regionalem Zucker und die Farben stammen größtenteils aus färbenden Fruchtsäften. Alle Produkte werden ohne Palmöl hergestellt. Die Verpackung ist ganz individuell möglich: Beutel von 5 g bis 2.500 g, Kartons in unterschiedlichen Größen (2,5–20 kg), Eimer und Dosen sowie wiederver-schließbare Beutel.

Außer den Zuckerstreuseln wird der Markt mit weiteren Dragée-Speziali-

täten bedient: Schokoladestreusel und -flocken, Nonpareilles in vielen Farben und unterschiedlichen Mischungen oder Dekordragées. Eine Besonderheit ist die Einfärbung mit echtem Silber.

Das mittelständische Unternehmen mit mehr als 150 Mitarbeitenden in Familienhand verfügt u. a. über folgende Zertifizierungen: ISO, FSSC, Bio, Halal, Kosher, GMP+, RAC, Fairtrade, AEO. Die Produkte können mit „nussfrei“, „sojafrei“, aber auch glutenfrei beworben werden – ebenso sind vegane und zuckerfreie erhältlich.

Das Unternehmen ist seit 1952 ein starker Partner. Seit 2022 leiten die Geschicke der Firma die Inhaber Dr. Philipp Werner, Jan Werner und Niels Werner aus der nunmehr dritten Generation.

Die Produktentwicklung, um kundenseitige Anforderungen zu erfüllen, ist ein ganz wichtiger Teil des regen Geschäftes. Täglich laufen Versuche und daraus entstehen neue interessante Produkte für den tollen Süßwarenmarkt. Mit Spannung sieht Werner's® der Fußball-Europameisterschaft entgegen.

[www.werners.de](http://www.werners.de)

Ob Fußball-Europameisterschaft oder andere internationale Sportevents – die leckeren Zuckerstreusel in Länderfarben von Werner's sind mit dabei. (Bild: Werner's)  
Whether it's the European Football Championship or other international sporting events – the delicious sugar sprinkles in national colours from Werner's will be there. (Image: Werner's)

## Werner's: EM sugar vermicelli provide highlights

The winners have already been decided: the manufacturers of donuts and ice cream specialties. The customers of Hanns G. Werner GmbH + Co. KG from Tornesch appreciate the quality and decorative advantages. The sugar vermicelli are crispy, temperature-stable and, if desired, protected against moisture so that the colours do not bleed out. The sprinkles are made from regional sugar and the colours mostly come from colouring food. All products are made without palm oil. Packaging can be customised: bags from 5 g to 2.5 kg, boxes in different sizes (2.5-20 kg),

buckets and plastic cans as well as resealable bags. In addition to sugar vermicelli, the market is served with other dragée specialties: chocolate sprinkles and flakes, nonpareils in different mixtures or decoration dragées. A special feature is the colouring with real silver.

The medium-sized, family-run company with more than 150 employees has, among other things, the following certifications: ISO 9001:2015, FSSC 22000, Organic, Halal, Kosher, GMP+, RAC, Fairtrade and AEO. The products can be advertised as "nut-free", "soy-

free", and on request also gluten-free – vegan and sugar-free ones are also available. The company has been a strong partner since 1952. Since 2022, the company's led by the owners Dr Philipp Werner, Jan Werner and Niels Werner from the third generation. Product development to meet customer requirements is a very important part of the busy business. Tests are carried out every day and new, interesting products are created for the great confectionery market.

Werner's® is looking forward to the European Football Championship with excitement.

Die Nachfrage nach nachhaltigen, veganen und umweltfreundlichen Backwaren steigt nach wie vor. (Bild: Walter Rau)  
The demand for sustainable, vegan and environmentally friendly baked goods continues to rise.. (Image: Walter Rau)



## Wegweisendes Produkt von Walter Rau/Bunge

Pflanzliche Alternativen zu Butter sind nicht immer überzeugend. Die neue, rein pflanzliche Butteralternative Beleaf™ PlantBetter von Walter Rau vereint alle Eigenschaften: schmeckt wie Butter, lässt sich genauso verarbeiten, ist aber deutlich klimafreundlicher.

Das Unternehmen hat nun eine pflanzliche Innovation entwickelt und patentieren lassen, die dem Standard von Butter in jeder Hinsicht gerecht wird. Ein Produkt, das nicht nur geschmacklich überzeugt, sondern auch die gleichen technischen und sensorischen Eigenschaften aufweist.

Ein Drittel der Treibhausgase entstehen durch die Lebensmittelproduktion. Dazu gehört auch die Butterproduktion. Dieser Aspekt wurde bei der Entwicklung besonders berücksichtigt. Das Terra Institut bestätigt, dass Beleaf™ PlantBetter rund 50 % weniger Emissionen verursacht als

Butter. „Wir sind stolz darauf, mit Beleaf™ PlantBetter eine nachhaltige Lösung anbieten zu können, die nicht nur den Geschmack trifft, sondern auch einen positiven Beitrag zum Klimaschutz leistet“, erklärt Harald Guimaraes, Marketingleiter.

Die Pflanzenbutter wird in einer 2-kg-Platte angeboten, die sich ideal zum Laminieren von Croissant- und Plunderteigen eignet. Die 2,5-kg-Stange ist optimal für Rühr- und Mürbeteige sowie für Streusel und Füllungen.

Die pflanzliche Innovation weist nicht nur das gleiche, sondern sogar ein etwas besseres Schmelzverhalten als Butter auf. Dabei bleiben die Anwendung, Handhabung und Lagerung für Bäckerprofis unverändert. Beleaf™ PlantBetter fügt sich nahtlos in bestehende Prozesse ein und ersetzt ganz einfach die Molkebutter.

[www.walter-rau.de](http://www.walter-rau.de)

## Pioneering product from Walter Rau/Bunge

Plant-based alternatives to butter are not always convincing. The new, purely plant-based butter alternative Beleaf™ PlantBetter from Walter Rau combines all the properties: It tastes like butter, can be processed in exactly the same way, but is significantly more climate-friendly.

The company has now developed and patented a innovation that lives up to the standard of butter in every respect. A product that not only tastes great, but also has the same technical and sensory properties.

A third of greenhouse gases are caused by food production. This includes butter production. This aspect was given special consideration during development. The Terra Institute confirms that Beleaf™ PlantBetter produces around 50 % less emissions

than butter. "We are proud that with Beleaf™ PlantBetter, we are proud to be able to offer a sustainable solution that not only suits the taste, but also makes a positive contribution to climate protection," explains Harald Guimaraes, Head of Marketing. The plant butter is available in a 2 kg slab, which is ideal for laminating croissant and Danish pastry doughs. The 2.5 kg bar is ideal for sponge and shortcrust pastry as well as for crumbles and fillings.

This plant-based innovation not only has the same melting behaviour as butter, but even slightly better. The application, handling and storage for professional bakers remain unchanged. Beleaf™ PlantBetter fits seamlessly into existing processes and simply replaces dairy butter.

### 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**  
Kackerstraße 22  
52072 Aachen / Germany  
☎ +49 (0)241 8885-0  
☎ +49 (0)241 8885-222  
✉ [info@gnt-group.com](mailto:info@gnt-group.com)

##### Süßwarenveredelung & Natürliche Farben Confectionery Finishing & Natural Colors



**Capol GmbH**  
Otto-Hahn-Str. 10  
25337 Elmshorn / Germany  
☎ +49 (0)4121 4774-0  
☎ +49 (0)4121 4774-29  
✉ [info@capol.de](mailto:info@capol.de)  
[www.capol.de](http://www.capol.de)

##### 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)





Die wichtigsten Inhaltsstoffe von „New Food“-Produkten sind Proteine, bislang zumeist auf pflanzlicher Basis. (Bild: Moving Moment – stock.adobe.com)  
The most important ingredients of "New Food" products are proteins, so far mostly plant-based. (Image: Moving Moment – stock.adobe.com)

## Verarbeitung von Proteinpulvern mit der Vakuumexpansionsmethode von ystral

Das Angebot an nicht-tierischen Nahrungsmitteln wächst stetig. Die wichtigsten Inhaltsstoffe dieser „New Food“-Produkte sind Proteine, bislang zumeist auf pflanzlicher Basis. Die Verarbeitung von Proteinpulvern ist jedoch herausfordernd: Um eine optimale Produktqualität sicherzustellen, müssen die Proteine vollständig aufgeschlossen, Stärken im erforderlichen Maße abgebaut sowie Agglomerate und Schaum während der Produktion vermieden werden. All dies wird bei einer Verarbeitung von Proteinpulvern im Vakuumexpansionsverfahren erreicht.

### Von Dr.-Ing. Hans-Joachim Jacob

Den im New-Food-Segment eingesetzten alternativen Proteinen ist gemeinsam, dass sie schwierig zu verarbeiten sind und dabei äußerst unterschiedliche Charakteristika aufweisen: Weizenprotein zum Beispiel ist extrem kohäsiv, während Sojaprotein extrem adhäsiv ist. Werden Proteinpulver von Samen, Getreiden, Nüssen oder auch Hülsenfrüchten in Wasser eingearbeitet, neigen sie zum Verkleistern, Verkleben und Schäumen. Die Proteine sind einerseits scherempfindlich, benötigen jedoch gleichzeitig eine hohe Sche-

erung beim Eindispersieren in die Flüssigkeit. Notwendig ist deshalb eine Scherung unter kontrollierten Bedingungen in einem sehr kurzen Zeitraum.

Um eine optimale Produktqualität zu erreichen, ist entscheidend, dass im Pulver vorhandene Agglomerate sofort beim Eintrag in die Flüssigkeit vollständig aufgebrochen werden sowie die Bildung neuer Agglomerate von vornherein vermieden wird. Denn andernfalls müssen diese Agglomerate im Nachgang durch langes Rühren und aufwendiges Nachdisper-

gieren abgebaut werden – mit negativen Folgen für die Produktqualität: Das Dispersieren der Agglomerate beschädigt die Quartär- und Tertiärstruktur des bereits hydratisierten Proteins und verschlechtert auf unkontrollierte Weise die Viskosität und Textur.

Auch hinsichtlich der im Pulver enthaltenen Stärke ist eine Vermeidung von Agglomeraten von großer Bedeutung. Der Stärkeabbau erfolgt meist durch Enzyme, gelegentlich auch durch Säuren. Werden die Pulverpartikel bereits vor dem Flüssig-

keitseintrag vereinzelt und während des Pulvereintrages stark dispergiert, dann wird der enzymatische Abbau der Stärke unterstützt und damit beschleunigt.

### Separierung der Pulverpartikel durch Vakuumexpansion

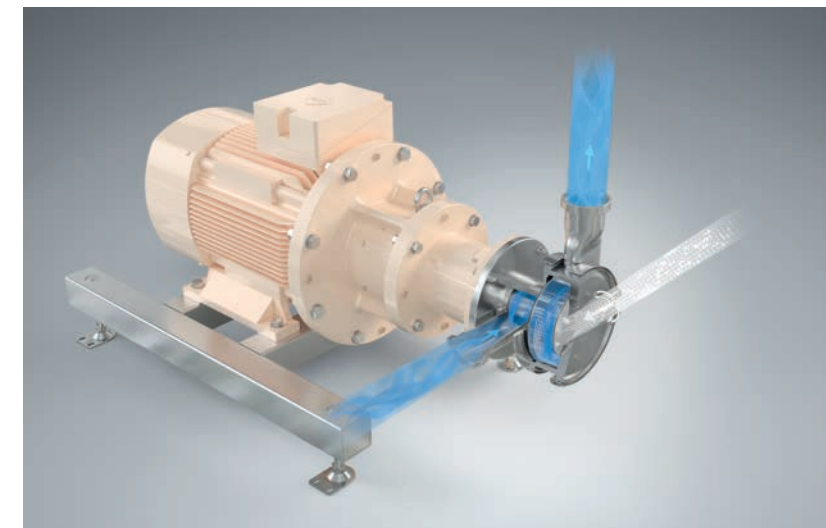
Mit der Vakuumexpansionsmethode des Misch- und Dispergiertechnik-Spezialisten ystral wird die im Pulver enthaltene Luft um ein Vielfaches expandiert, wodurch sich die Abstände zwischen den Partikeln enorm vergrößern. Durch das geschaffene Saugvakuum werden die primären Proteinpartikel separiert, bereits beim ersten Kontakt mit der Flüssigkeit vollständig benetzt, in situ unter Vakuum dispergiert und anschließend unter Druck agglomeratfrei hydratisiert. Der gesamte Prozess dauert 2 bis 3 Hundertstelsekunden, der Wärmeeintrag ist minimal. Jedes einzelne Pulverpartikel wird auf diese Weise benetzt und dispergiert, es bilden sich keine Agglomerate. Die Textur des Proteins wird nicht beschädigt oder zerstört. Die Prozesszeit wird dabei gegenüber konventionellen Technologien enorm verkürzt.

Durch die intensive Dispergierung werden im Vergleich zu konventionellen Verfahren deutlich weniger Enzy-

me für den Abbau der Stärke benötigt. Die zuvor im Pulver enthaltene Luft wird durch die Zentrifugalwirkung des schnell laufenden Rotors von der wesentlich schwereren Dispersion abgetrennt und koalesziert zu großen Luftblasen, die im Prozessbehälter leicht entweichen können. Auf diese Weise wird der bei der Proteinverarbeitung normalerweise auftretende Schaum nahezu vollständig vermieden.

### Vielfältige Prozessoptionen

Das Maschinen- und Anlagendesign von ystral kann passgenau auf die Anforderungen des jeweiligen Pulvertyps zugeschnitten werden. Während etwa für die Verarbeitung von Hafermehl – wie auch bei Soja oder Reis – die Dispergierung im Vakuumexpansionsverfahren mit einer inline betriebenen Pulverbenetzungs- und Dispergiermaschine Ystral Conti-TDS ausreicht, erfordern andere proteinhaltige Pulver (etwa Kokos- oder einige Erbsenmehle) eine zusätzliche Dispergierung unter hoher Scherung, um das Produkt vollständig aufzuschließen. In diesen Fällen setzt ystral zusätzlich zur Conti-TDS einen Z-Inline-Dispergierer ein, der das Proteinpulver nachdispergiert, während über die Conti-TDS gleichzeitig der ge-



Mit der Pulverbenetzungs- und Dispergiermaschine ystral Conti-TDS können auch schwer zu benetzende, staubende oder klebende proteinhaltige Pulver agglomeratfrei dispergiert werden. Der Partikelauflschluss kann dabei in kalter oder warmer Flüssigkeit erfolgen. (Weitere Bilder: ystral)  
With the YSTRAL Conti-TDS powder wetting and dispersing machine, even hard-to-wet, dusty or sticky powders containing protein can be dispersed without agglomerates. The particles can be broken down in cold or warm liquid. (More pictures: ystral).



Dr.-Ing. Hans-Joachim Jacob  
Senior Expert Process and Applications,  
ystral gmbh maschinenbau + processtechnik  
Senior Expert Process and Applications,  
ystral gmbh mechanical engineering +  
process technology

samte Pulvereintrag erfolgt. Der Z-Inline-Dispergierer kann dabei entweder parallel in einem separaten Kreislauf oder in Reihe mit der Conti-TDS betrieben werden.

Darüber hinaus können beispielsweise allergene und nicht-allergene Pulver auf vollständig getrennten Wegen eingesaugt und in getrennten Flüssigkeitskreisläufen verarbeitet werden. Eine Conti-TDS kann zudem auf einfache Weise in bestehende Prozessanlagen integriert und mit mehreren Prozessbehältern oder Lagertanks verrohrt werden. Der Dispergierer kann entweder inline oder im Kreislauf an großen Prozessbehältern betrieben werden oder in einem kleinen Batch eine hochkonzentrierte Vormischung erzeugen, die anschließend in den Hauptprozessbehältern verdünnt wird.

### Fazit

Die mechanische Verarbeitungstechnik hat einen enormen Einfluss auf Geschmack, Konsistenz, Mundgefühl und letztlich auch auf den optischen Eindruck von Lebensmitteln – dies gilt auch und insbesondere im „New Food“-Segment. Um die Akzeptanz der „New Food“-Produkte im Markt weiter zu verbessern, ist es wichtig, dass sie hinsichtlich dieser Faktoren keine Defizite gegenüber traditionellen Produkten aufweisen. Mit Technologien von ystral und einer Dispergierung von Proteinpulvern im Vakuumexpansionsverfahren werden diese Anforderungen erfüllt. ●

www.ystral.com



## Processing protein powders with the vacuum expansion method from ystral

The offer of non-animal food is continuously growing. The most important ingredients of these “new food” products are proteins, which have so far usually been plant-based. However, processing of these protein powders poses a challenge: In order to ensure optimum product quality, the proteins must be fully unlocked, starches must be degraded to the required degree, and agglomerates and foam must be avoided during production. All of this is achieved when processing protein powders in the vacuum expansion process.

By Dr.-Ing. Hans-Joachim Jacob

What the alternative proteins used in the new food segment have in common is that they are difficult to process, and they also have very different characteristics: Wheat protein for example is extremely cohesive, while soy protein is extremely adhesive. If protein powders of seeds, grains, nuts and pulses are mixed into water, they are prone to clogging, agglutinating and foaming. The proteins are shear-sensitive on the one hand, but at the same time, they require high shearing while being dispersed into the liquid. Therefore, shearing under controlled conditions is required, in a very short period of time.

To achieve optimum product quality, what is crucial is that agglomerates that are contained in powders are instantly broken up fully when mixed into the liquid, and the formation of new agglomerates is prevented from the outset. Otherwise, these agglomerates must be broken down subsequently through long stirring and time-consuming redispersion – with negative consequences for the product quality: Dispersing the agglomerates damages the quaternary and tertiary structure of the already hydrated protein and impairs the viscosity and texture in an uncontrolled way.

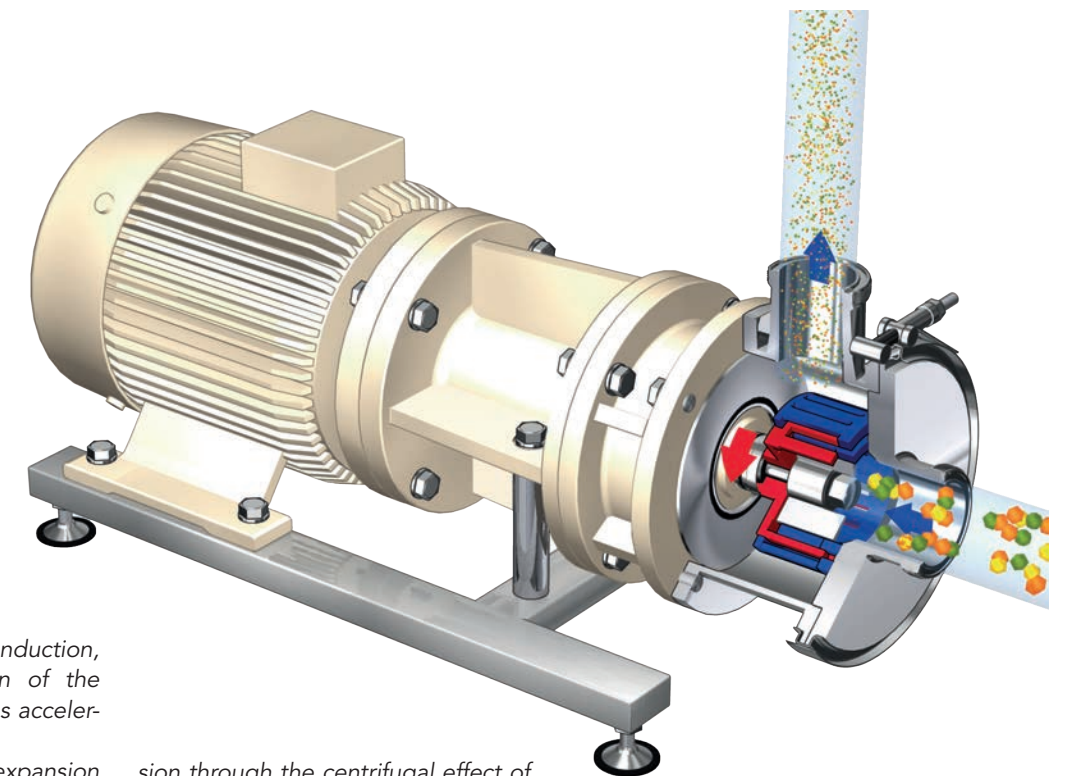
Equally, with regard to the starch contained in the powder, the prevention of agglomerates is also very important. The degradation of starch

usually occurs through enzymes, occasionally also through acids. If powder particles are already separated before the in-feed of liquid, and highly



Beispiel einer Prozessanlage mit zwei Sackaufgaben, einer Big-Bag-Station, einer Ystral Conti-TDS Inline-Dispergiermaschine und einem Prozessbehälter mit ystral Leitstrahlmischer.  
Example of a process system with two bag infeeds, one big bag station, one Ystral Conti-TDS Inline dispersing machine and one process vessel with Ystral Jetstream Mixer.

Die Dispergiermaschine Ystral Z-Inline wird eingesetzt, wenn die Proteine eine intensivere Dispergierung erfordern.  
The Ystral Z-Inline dispersing machine is used when proteins require a more intense dispersion.



dispersed during powder induction, the enzymatic degradation of the starch is supported and thus accelerated.

With the vacuum expansion method of the mixing and dispersion technology specialist ystral, the air contained in the powder is expanded by a multiple, which significantly enlarges the distance between the particles. The primary protein particles are separated before they enter the liquid, they are completely wetted on first contact with the liquid, they are dispersed in situ under vacuum, and are subsequently hydrated without agglomerates under pressure.

### Separation of powder particles through vacuum expansion

The whole process takes 2 to 3 hundredths of a second, with minimal heat input. The powder is immediately completely disintegrated. No agglomerates are formed. The texture is not damaged or destroyed. The process time compared to conventional technologies is significantly reduced here.

Through this intensive dispersion, significantly less enzymes are needed for the degradation of starch compared to conventional procedures. The air, which was previously contained in the powder, is separated from the significantly heavier disper-

sion through the centrifugal effect of the fast-running rotor and coalesces to large air bubbles, which can easily escape in the process vessel. Foam, which is usually generated through protein processing, is almost completely prevented this way.

### Versatile process options

The machine and system design from ystral can be precisely tailored to the requirements of the respective powder type. While for the processing of oatmeal for example – same as for soy and rice – dispersing in the vacuum expansion process with an inline operated powder wetting and dispersing machine Ystral Conti-TDS is sufficient, other powders containing protein (such as coconut or some pea flour) require additional dispersing under high shearing, to fully break down the product. In these cases, in addition to the Conti-TDS, Ystral uses a Z-Inline Disperser, which redisperses the protein powder, while the entire powder is inducted at the same time via the Conti-TDS. The Z-Inline Disperser can be operated here either in parallel in a separate circuit, or in series with the Conti-TDS.

In addition, allergenic and non-allergenic powders can for example be absorbed completely separately and processed in separate liquid circuits. A Conti-TDS can also be easily integrated into existing process systems and be piped with several process vessels or storage tanks. The disperser can either be operated inline or in the circuit on large process vessels, or generate a highly concentrated premix in a small batch, which is subsequently diluted in the main process vessels.

### Conclusion

The mechanical processing technology has a tremendous influence on the taste, consistency, mouthfeel, and lastly also the visual impression of food – this also and particularly applies to the “new food” segment. To further improve acceptance of “new food” products on the market, it is important that they do not exhibit any deficits compared to traditional products with regard to these factors. These demands are met by technologies from ystral and the dispersing of protein powders in the vacuum expansion process.



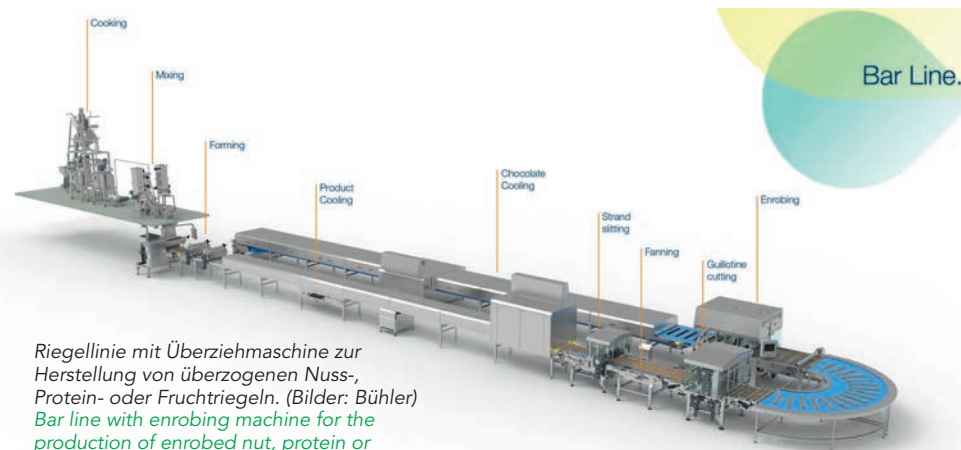
## Innovation bei jedem Bissen: Bühlers wegweisende Rolle in der Snackindustrie

Knusprig, herzhaft, süß – Snacks gibt es in allen Formen und Größen, aber sie haben eines gemeinsam: die Freude, die sie den Konsumenten weltweit bereiten. Hinter den Kulissen spielt Bühler, ein globaler Technologiepartner für die Lebensmittelindustrie, eine entscheidende Rolle bei der Schaffung dieser Genussmomente.

Die Methodik von Bühler bei der Herstellung von Snacks ist ein Beispiel für die nahtlose Integration von weitreichendem Fachwissen mit den neuesten technologischen Entwicklungen. Durch bahnbrechende Mahltechniken verwandelt Bühler Getreide in hochwertige Mehle und schafft damit eine solide Grundlage für Snacks, die nicht nur gut schmecken, sondern auch ernährungsphysiologische Vorteile bieten. Dieser Prozess unterstreicht das Engagement von Bühler, sowohl den Geschmack als auch den Gesundheitswert von Snacks zu verbessern und von Anfang an neue Maßstäbe für Qualität und Nährstoffgehalt zu setzen.

Um seinen Einfluss in der Snackindustrie weiter zu verstärken, bietet Bühler ein umfassendes Maschinenprogramm an, das auf die neuesten Snack-Trends zugeschnitten ist. Dieses Angebot umfasst fortschrittliche Waffelanlagen, Biskuit- und Crackeranlagen sowie bahnbrechende Überzieh- und Gießtechnologien. Mit dieser Vielfalt an Werkzeugen können Hersteller eine breite Palette an trendigen Snacks erforschen und herstellen, von schokoladenüberzogenen Waffeln bis hin zu komplizierten Biskuitkreationen, und so sicherstellen, dass sie bei den Verbraucherpräferenzen ganz vorne mit dabei sind.

Durch die Verbindung traditioneller Grundlagen der Lebensmittelverarbeitung mit Innovationen in der Snackproduktion ermöglicht es Bühler den Herstellern, nicht nur mit aktuellen Trends Schritt zu halten, sondern auch künftige Veränderungen im Verbrauchergeschmack zu antizipieren. Diese vorausschauende Strategie stellt sicher, dass die Kunden mit den Tech-



Riegellinie mit Überziehmaschine zur Herstellung von überzogenen Nuss-, Protein- oder Fruchtriegeln. (Bilder: Bühler)  
Bar line with enrobing machine for the production of enrobed nut, protein or fruit bars. (Images: Bühler)

nologien von Bühler über die Ressourcen verfügen, um schon heute die Snacks von morgen herzustellen und neue Maßstäbe in Bezug auf Qualität, Innovation und Kundenzufriedenheit in der Snackindustrie zu setzen.

Darüber hinaus ist Bühler tief in den Prinzipien der Nachhaltigkeit verwurzelt und strebt danach, Abfall zu minimieren und die Effizienz der Ressourcennutzung zu maximieren. Ihre energiesparenden Prozesse und Technologien zur Abfallreduktion spiegeln dies wider und zeigen, dass leckere Snacks auch umweltverantwortlich sein können.

Als Anbieter von Lösungen nicht nur für Snacks, sondern für eine ganze



Glutenfreie Cracker auf Basis von Rote-Linsen-Mehl.  
Gluten-free crackers based on red lentil flour.

Reihe von Lebensmitteln, arbeitet Bühler eng mit seinen Kunden zusammen, um sicherzustellen, dass jedes Glied der Produktionskette mit höchster Effizienz arbeitet. Ob beim Backen, bei der Schokoladenherstellung oder bei der Produktion von Nährwertriegeln – Bühlers Know-how ist unübertroffen.

Darüber hinaus tragen die digitalen Dienstleistungen von Bühler der Vernetzung der modernen Snackproduktion Rechnung. Sie bieten Datenanalyse, Fernüberwachung und fortschrittliche Netzwerklösungen, um Produktionslinien zu optimieren, Ausfallzeiten zu reduzieren und Wartungsbedarf vorzusehen.

Einen Snack zum Leben zu erwecken, ist keine Kleinigkeit, und Bühler zeichnet sich dadurch aus, dass es diesen komplexen Prozess für die Hersteller zu einem nahtlosen Erlebnis macht. Mit einer Erfolgsbilanz bei der Gestaltung der Industrie und einer zukunftsorientierten Vision definiert Bühler weiterhin neu, was in der Welt der Snacks und darüber hinaus möglich ist. Bühler folgt den Verbrauchertrends – mit Innovation in jedem Bissen.

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

## Innovation in every bite: Bühler's pioneering role in the snack industry

Crunchy, savory, sweet – snacks come in all shapes and sizes but share a common thread: the joy they bring to consumers worldwide. Behind the scenes, Bühler, a global technology partner for the food industry, plays a pivotal role in creating these moments of delight.

Bühler's methodology in crafting snacks exemplifies a seamless integration of wide-ranging expertise with the latest technological advancements, with its impact most notable in the realm of snack foods. Through pioneering milling techniques, Bühler adeptly converts grains into premium flours, establishing a solid foundation for snacks that don't merely taste good but also offer nutritional benefits. This process underscores Bühler's commitment to elevating both the flavor and healthfulness of snacks, setting new benchmarks for quality and nutritional content from the very beginning.

Further amplifying their impact in the snack industry, Bühler provides a comprehensive suite of equipment tailored to capture the latest snack trends. This suite encompasses advanced Wafer Equipment, Biscuit and Cracker Equipment, alongside pioneering enrobing and moulding technologies. Such a diverse array of tools empowers manufacturers to explore and create a vast range of trendy

snacks, from chocolate-covered wafers to intricate biscuit creations, ensuring they remain at the forefront of consumer preferences.

By merging traditional food processing foundations with innovations in snack production, Bühler enables manufacturers to not only keep pace with current trends but also to anticipate future shifts in consumer tastes. This forward-thinking strategy ensures that with Bühler's technologies, customers have the resources to craft the snacks of tomorrow, today, setting new benchmarks in quality, innovation, and consumer satisfaction in the snack industry.

Additionally, Bühler is firmly rooted in principles of sustainability, seeking to minimise waste and maximise the



Soft-Pralinen aus Kuchenteig hergestellt, mit Schokolade überzogen und dekoriert.  
Soft pralines made from cake dough coated with chocolate and decorated.

efficiency of resource use. Their energy-saving processes and waste reduction technologies reflect this, illustrating that tasty snacks can also be environmentally responsible.

As a purveyor of solutions not just for snacks but for a range of consumer foods, Bühler partners with clients to ensure every link in the production chain operates at prime efficiency. Be it baking, chocolate making, or nutrition bar manufacturing, Bühler's expertise is unmatched.

Moreover, Bühler's digital services speak to the interconnectedness of modern snack production. They offer data analysis, remote monitoring, and advanced networking solutions to optimise production lines, reduce downtime, and anticipate maintenance needs.

Bringing a snack to life is no small feat, and Bühler excels in making this complex process a seamless experience for manufacturers. With a track record of shaping the industry and a forward-looking vision, Bühler continues to redefine what is possible in the world of snacks and beyond. Where consumer trends lead, Bühler follows, with innovation in every bite.



So werden Snacks noch attraktiver in Szene gesetzt.  
This makes snacks even more attractive.



## WDS: Süßwarenmaschinen für den qualitätsbewussten OTC-Markt

Der Trend, einfache Fruchtgummis als alternative Darreichungsform für Nahrungsergänzungsmittel oder Arzneimittel zu nutzen, hat die Anforderungen hinsichtlich Produktqualität und -sicherheit an Süßwarenmaschinenhersteller deutlich gesteigert. Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) hat in den letzten Jahren sukzessive das Produktportfolio und die hygienische Gestaltung sowie bessere Reinigungsmöglichkeiten der Süßwarenmaschinen ausgebaut.



Produktentwicklung für ein OTC-Produkt im WDS-Technikum.  
(Bilder: WDS/Janik Hoffmann)  
Product development for an OTC product in the WDS technical centre. (Images: WDS/Janik Hoffmann)

Übliche Qualitätsstandards aus der pharmazeutischen Industrie wurden implementiert, sodass heute aus einer Bandbreite an Möglichkeiten qualitätsrelevante Produktanforderungen von Kunden in der Anlagentechnologie und der zugehörigen Anlagenqualifizierung zweckgerichtet eingebettet werden.

Bis jetzt haben sich vorrangig OTC-Produkte (also frei verkäufliche, „over-the-counter“ Produkte), Supplements und Nutraceuticals am Markt durchgesetzt. Jedoch vertreiben bereits erste Unternehmen, abhängig vom Verkaufsland, apothekenpflichtige oder sogar verschreibungspflichtige Arzneimittel in Form von Jelly-Produkten. Global werden immer mehr Produkte von den zuständigen Überwachungsbehörden freigegeben. Starke Zuwachsraten lassen sich bei den unterschiedlichsten aktiven Zusätzen beobachten: vom Vitamin über

THC bis zum Schmerzmittel.

Bei WDS wurden bereits 2019 mit der Anmeldung der Marke sweetOTC und der Einrichtung einer eigenen Fachabteilung die Weichen zur optimalen Ausrichtung auf den pharmazeutischen Markt gestellt. Süßwarenhersteller können so einzelne Verfahren der pharmazeutischen Industrie, z. B. Chargenrückverfolgung, für ihre Qualitätssicherung nutzen oder auch umfangreiche Maßnahmenpakete wählen.

Für WDS ist es üblich, schon bei der Entwicklung von neuen Anlagentypen die hygienische Gestaltung zu berücksichtigen. Bei hygienisch anspruchsvollen Aggregaten, wie beispielsweise der Gießmaschine, werden Prozesse wie Reinigung, Rüstung und Wartung so effizient wie möglich gestaltet.

Bei der Wahl für das Herstellungsverfahren eines OTC-Produkts ist die zugrunde liegende Risikobewertung hinsichtlich Produktqualität und -sicherheit maßgeblich. „Grundsätzlich kommen alle klassischen Herstellungsverfahren für Süßwaren für die Produktion von OTC-Produkten infrage. Jedoch erkennen wir einen klaren Trend zu puderloser Anlagentechnik“, erklärt Janik Hoff-

mann, Leiter des TB-Pharma bei WDS. Puderlose Anlagen dosieren in Polycarbonat- oder Silikonformen und teilweise direkt in einzeln verpackte und portionierte Blisterverpackungen. Je nach Anforderungsprofil ist aber auch das klassische Mogulverfahren für die OTC-Produktion einsetzbar. Durch das Formpuder werden Kreuzkontaminationen begünstigt, aber das Verfahren ist flexibler, z. B. in der Formgebung.

WDS möchte den Kunden anforderungsorientiert Anlagen und Dienstleistungen anbieten, denn es sind die erkannten, kundenspezifischen Risiken, die das Maßnahmenpaket bestimmen, um Süßwarenhersteller mit einer zugeschnittenen, wirtschaftlich sinnvollen Lösung bei ihrem nächsten Produkt zu unterstützen.

[www.w-u-d.com](http://www.w-u-d.com)



ConfecECO-Jelly – als qualifizierte Anlage verfügbar.  
ConfecECO-Jelly – available as a qualified system.



Typisches OTC-Produkt in Kuppelform aus einer Polycarbonatform.  
Typical OTC product in dome shape made from a polycarbonate mould.

## WDS: confectionery machines for the quality-conscious OTC market

The trend towards using simple fruit gums as an alternative dosage form for food supplements or medicines has greatly increased the demands placed on confectionery machine manufacturers in terms of product quality and safety. In recent years, Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) has been gradually expanding its product portfolio while enhancing the hygienic design and cleanability of its confectionery machines.

Thanks to the implementation of the accepted quality standards of the pharmaceutical industry, WDS draws on a wide range of possibilities in order to embed the quality-relevant product requirements of its customers in its plant technology and the associated plant qualification.

So far, it is mainly OTC products (i.e. over-the-counter products), supplements and nutraceuticals that have established themselves on the market. However, in some countries, companies are beginning to emerge that are distributing pharmacy-only or even prescription-only medicines in the form of jelly products. On a global level, more and more products are being approved by the relevant regulatory authorities. Strong growth rates have been registered for a wide variety of active additives ranging all the way from vitamins to THC to painkillers.

WDS already set the course towards optimising its efforts in the pharmaceutical market back in 2019 with the registration of the sweetOTC brand and the establishment of a dedicated department for this field. As a result, confectionery manufacturers can now utilise individual processes employed by the pharmaceutical industry, such as batch tracing, for their quality assurance or choose from comprehensive packages of measures.

For WDS, it is customary to take hygienic design into account as early as the development stage of new plant types. For units with high hygienic demands, such as depositors, processes such as cleaning, set-up and maintenance are designed to be as efficient as possible.

The underlying risk assessment with regard to product quality and safety is decisive for the selection of the manufacturing process to be employed for an OTC product. “Basically, all conventional manufacturing pro-

cesses for confectionery come into consideration for the production of OTC products. However, we see a clear trend towards starchless plant technology,” explains Janik Hoffmann, Leader of TB-Pharma at WDS. Starchless plants deposit mass into polycarbonate or silicone moulds or sometimes directly into individually wrapped and portioned blister packs. Depending on the requirements profile, however, the conventional mogul method can also be used for OTC production. While the process favours cross-contamination due to the mould starch used, it is also more flexible, e.g. in terms of the possible product shapes.

WDS aims to offer its customers plants and services tailored to their specific requirements, as it is only on the basis of recognised customer-specific risks that a package of measures can be developed to support confectionery manufacturers with a tailored, economically viable solution for their next product.



## 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

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

**CHOCOTECH**

**CHOCOTECH GmbH**  
Dornbergsweg 32  
38855 Wernigerode / Germany  
☎ +49 (0)3943 5506-0  
info@chocotech.de  
www.chocotech.de

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



**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





Die Kreislaufführung von Altpapier, beispielsweise in der Herstellung von Recyclingkarton, trägt zur Reduzierung der Abfallmenge bei und wirkt sich so positiv auf die Umwelt aus. (Bilder: Weig)  
The recycling of waste paper, for example in the production of recycled cardboard, helps to reduce the amount of waste and therefore has a positive impact on the environment. (Images: Weig)

## Nachhaltige Papierherstellung: acht Gründe für den Recyclingkarton

Unsere Wälder bewahren nicht nur die Artenvielfalt, sondern sind dank ihrer CO<sub>2</sub>-Speicherfähigkeit wichtige Verbündete im Kampf gegen den Klimawandel. Doch die Lage der Forstbestände weltweit ist prekär: Waldbrände und klimabedingte Schädlingsbefälle fordern ihren Tribut. Wollen wir das im Pariser Abkommen festgelegte 1,5-Grad-Ziel erreichen, heißt es, auf nachhaltige Alternativen zu setzen.

Von Alexander Schwab

In vielen Teilen der Welt gibt es bereits Initiativen gegen Abholzung. In Europa etwa wurde die Waldfläche in den letzten zehn Jahren um 0,2 % – 1.500 Fußballfelder – pro Jahr aufgeforstet. Neben der Neuanpflanzung gibt es allerdings eine weitere Maßnahme, die Wälder vor übermäßigem Eingriff schützt: Recycling von Altpapier und -kartonagen. Gründe dafür gibt es viele.

1. Reduzierter Rohstoffverbrauch: Die Herstellung von 1 kg Recyclingpapier erfordert lediglich 1,2 kg Altpapier – verglichen mit 2,2 kg Holz bei Neukarton.
2. Effiziente Ressourcennutzung: Die Ressource Altpapier lässt sich bis zu 25-mal (wieder)verwenden.
3. Umweltfreundlichkeit: Lokal gesammeltes Altpapier minimiert Transportwege, senkt damit Emissionen und reduziert so die Belastung für die Natur.
4. Geringere Abfallmenge: Durch die Kreislaufführung von Altpapier und dessen Einsatz für Recyclingkarton lässt sich die Menge an Abfall reduzieren.
5. Positive Öffentlichkeitswirkung: Setzt ein Unternehmen auf Recyclingkarton, demonstriert es sein Engagement für Nachhaltigkeit und Umweltschutz und kann so ein positives Image aufbauen.
6. Förderung der Kreislaufwirtschaft:

Die Nutzung von Recyclingkarton unterstützt die Idee der Kreislaufwirtschaft: Wiederverwendung von Ressourcen statt Einwegprodukte.

7. Zukunftsorientierung: Mit steigendem Umweltbewusstsein in der Gesellschaft ist die Verwendung von Recyclingkarton ein Muss.
8. Einhaltung regulatorischer Vorschriften: Die Nutzung von Recyclingkarton unterstützt Unternehmen dabei, Vorschriften einzuhalten. So etwa die Abfallrahmenrichtlinie der EU, die eine effiziente Verwertung von Abfällen fordert.

Doch bei all den Vorteilen ist eines nicht zu vergessen: Auch Altpapier basiert zuerst einmal auf Frischfasern. Selbst innerhalb des Recyclingkreislaufs werden immer wieder neue Fasern benötigt. Um dennoch nachhaltig zu bleiben, gilt es daher, auf Hölzer aus FSC- oder PEFC-zertifizierten Wäldern zu setzen.

Fazit: Altpapier als Schlüssel zur nachhaltigen Zukunft

Recyclingkarton minimiert den Bedarf an Frischfasern und trägt so aktiv zum Schutz unserer Umwelt bei. Mehr noch: Altpapier-Verpackungen erfüllen die Anforderungen der Kreislaufwirtschaft und entsprechen dem Wunsch der Verbraucher nach nach-



Alexander Schwab, seit 2019 bei der Firma Weig Vertriebsleiter Faltschachtelkarton, verantwortet heute den Gesamtvertrieb beider Standorte (Annweiler und Mayen): mehr als 20 Jahre Tätigkeit in der papierverarbeitenden und -veredelnden Industrie Alexander Schwab, Sales Manager Folding Cartonboard since 2019, is now responsible for the overall sales of both locations (Annweiler and Mayen): more than 20 years of experience in the paper processing and finishing industry.

haltigen Produkten. Setzt ein Unternehmen auf Recyclingkarton, punktet es bei seinen Kunden und zeigt, dass es Verantwortung für die Umwelt übernimmt. Nur wenn wir Altpapier nicht als Abfall, sondern als wichtigen Rohstoff im Sinne der nachhaltigen Ressourcennutzung begreifen, wird es uns gelingen, eine umweltfreundlichere Zukunft für kommende Generationen zu schaffen.

www.weig-karton.de

## Sustainable paper production: eight reasons for recycled cartonboard

Our forests not only preserve biodiversity, but are also important allies in the fight against climate change thanks to their CO<sub>2</sub> storage capacity. However, the situation of the world's forests is precarious: forest fires and climate-related pest infestations are taking their toll. If we want to achieve the 1.5-degree target set out in the Paris Agreement, we need to focus on sustainable alternatives.

By Alexander Schwab

There are already initiatives against deforestation in many parts of the world. In Europe, for example, the forest area has been reforested by 0.2 % – 1,500 soccer fields – per year over the last ten years. In addition to replanting, however, there is another measure that protects forests from excessive encroachment: recycling waste paper and cartonboard. The reasons for this approach are manifold:

1. Reduced raw material consumption: The production of 1 kg of recycled paper requires only 1.2 kg of waste paper – compared to 2.2 kg of wood for new cartonboard.
2. Efficient use of resources: Waste paper can be (re)used up to 25 times.
3. Environmental friendliness: Locally collected waste paper minimizes transport routes, thus reducing emissions and the impact on nature.
4. Less waste: By recycling waste paper and using it for recycled cartonboard, the amount of waste can be reduced.
5. Positive publicity: If a company uses recycled cartonboard, it demonstrates its commitment to sustainability and environmental protection and can thus build up a positive image.
6. Promotion of the circular economy: The use of recycled cartonboard supports the idea of the circular economy, which favours the reuse of resources rather than throw-away products.
7. Future orientation: With increasing environmental awareness in society, the use of recycled cartonboard is a must.

8. Compliance with regulatory requirements: The use of recycled cartonboard helps companies to comply with regulations. For example the EU's Waste Framework Directive, which requires the efficient recycling of waste.

But despite all the advantages, one thing cannot be denied: Recovered paper is also initially based on virgin fibers. Even within the recycling cycle, new fibers are needed. In order to remain sustainable, it is therefore important to use wood from FSC- or PEFC-certified forests.

Recycled cartonboard minimises the need for virgin fibres and thus actively contributes to protecting our environment. What is more, pa-

ckaging made from recovered paper not only meets the requirements of the circular economy, but also responds to consumers' desire for greater sustainability. If a company uses recycled cartonboard, it scores points with its customers and shows that it is taking responsibility for the environment. Only if we see recovered paper not as waste, but as an important raw material in terms of the sustainable use of resources, will we succeed in creating a more environmentally friendly future for generations to come.

Curious? More information can be found in the white paper "Counteracting deforestation – what can recycled cartonboard contribute?"



Lang unterschätztes Potenzial von Recyclingkarton: Zellstofffasern lassen sich mindestens 25-mal recyceln – ohne signifikante Einbußen in Bezug auf Materialintegrität und Faserlänge. Long underestimated potential of recycled cartonboard: pulp fibres can be recycled at least 25 times – without significant losses in terms of material integrity and fibre length.



Lebhafte Diskussionen mit klaren Aussagen und einem streitbaren aber konstruktiven Wechsel von Argumenten kennzeichneten den Kongress. (Bilder: dvi/Andre Wagenzik)  
The congress was characterised by lively discussions with clear statements and a contentious but constructive exchange of arguments. (Images: dvi/Andre Wagenzik)



## Klare Positionen auf dem 19. Deutschen Verpackungskongress

Rund 300 Führungskräfte und Verantwortliche aus der gesamten Wertschöpfungskette trafen sich am 14. März auf Einladung des Deutschen Verpackungsinstituts e. V. (dvi) in Berlin. Hochrangige Vertreter aus Politik und Wirtschaft boten vor einer Rekordkulisse Einblicke und Informationen aus erster Hand. Lebhafte Diskussionen machten den „Netzwerk Gipfel der Branche“ zu einem Kongress mit Workshop-Charakter rund um Nachhaltigkeit, Kreislaufwirtschaft und Digitalisierung.

Eröffnet wurde der Branchengipfel von der Bundesministerin für Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit und Verbraucherschutz, Steffi Lemke und den Worten: „Es ist gut, dass Ihr Kongress gerade heute stattfindet – in einer entscheidenden Phase für die Branche, aber auch in einer entscheidenden Phase für Europa.“ Die Ministerin betonte am Vortrag der finalen Einigung im Trilog-Verfahren zur neuen europäischen Verpackungsverordnung (PPWR), dass „die Verpackungsindustrie, das deutsche System, das hier in den letzten Jahren geschaffen wurde, mit sehr guten ökologischen Ansätzen, bei vielen Menschen in den Köpfen steckt, stellvertretend für Kreislaufwirtschaft. Deshalb ist es gut, wenn wir Ihre jahrzehntelange Erfahrung in die Kreislaufwirtschaftsstrategie wirklich intensiv mit einbinden.“ Mit Blick auf die PPWR schloss Lemke mit der Aussage, sie „baue darauf, dass wir für Ihre Branche genau diese PPWR jetzt durchsetzen können auf europäischer Ebene. Noch existierende Probleme in der nationalen Umsetzung diskutieren wir gerne weiter gemein-

sam mit Ihnen, um immer, wo es möglich ist, angepasste Lösungen zu entwickeln.“

Kongressmoderatorin Claudia Fasse befragte die Teilnehmer nach der Keynote in einer Umfrage per Handzeichen, ob sie für oder gegen eine Verabschiedung der Packaging and Packaging Waste Regulation votieren würden, obwohl diese sicherlich nur einen „80-Prozent-Kompromiss“ darstelle. Eine überwältigende Mehrheit stimmte mit Blick auf Planungssicherheit und eine Harmonisierung des europäischen Flickenteppichs nationaler Regulierungen für die Einführung der PPWR.

### 80 Prozent für die Einführung der PPWR

Nach der Bundesministerin informierte Judith Skudelny, Umwelt- und Verbraucherschutzpolitische Sprecherin der FDP-Bundestagsfraktion, die Teilnehmenden über die Position ihrer Partei. Skudelny betonte die Bedeutung der Verpackung im Hinblick auf den Produktschutz, da der überwälti-

gende Anteil der Ressourcen im Produkt stecke. Ideen für Lösungen müssten aus der Wirtschaft kommen und nicht aus der Politik, die schlecht bewerten könne, wo eine Überverpackung anfrage oder aufhöre.

### Von Kreislaufwirtschaftsmodell und smarten Kreisläufen

Heike Vesper, Vorständin Transformation Politik und Wirtschaft des WWF Deutschland, stellte im Anschluss die im vergangenen Jahr publizierte WWF-Studie „Modell Deutschland Circular Economy“ vor, die wissenschaftlich fundiert eine umfassende Circular Economy für Deutschland mit konkreten Maßnahmen für Politik und Wirtschaft skizziert und die Verpackung als eigenes Handlungsfeld definiert.

Christoph Zeiler, Senior Vice President Corporate Affairs der Metsä Group, sprach in seinem Vortrag über die Unterstützung der Kreislaufwirtschaft mit kreislauffähigen Lösungen. Dietmar Böhm, Vorstand von PreZero International, betonte, dass das Ver-

packungsthema extrem komplex sei und nicht vom Packmittelhersteller, dem Abfüller, dem Inverkehrbringer oder dem Recycler alleine gelöst werden könne. Zusammenarbeit sei unabdingbar.

### Best Practice bei Marken und Handel

Dr. Christian Detrouis, Packaging Lead Nestlé Zone Europe, informierte den Kongress über die Nachhaltigkeitsagenda seines Unternehmens und die Rolle des Rezyklateinsatzes. Lilith Lauk, Senior Packaging Engineer der Henkel AG & Co. KGaA, stellte die zahlreichen Aspekte dar, die für eine Kreislaufwirtschaft berücksichtigt werden müssen, und ging ausführlich auf das Thema Rezyklateinsatz ein. Michael Janzer, Bereichsleiter Qualität und Nachhaltigkeit, Lidl International, stellte die gemeinsam erarbeitete Plastikstrategie der Unternehmen der Schwarz Gruppe vor und zeigte anhand konkreter Beispiele, wie nachhaltige Verpackungslösungen ganzheitlich gedacht werden können.

Kay Stoss, Managing Director von Mondi Bupak, legte den Fokus auf Lö-



Steffi Lemke eröffnete den Kongress in Berlin.  
Steffi Lemke opened the congress in Berlin.



Nach der Bundesministerin informierte Judith Skudelny, Umwelt- und Verbraucherschutzpolitische Sprecherin der FDP-Bundestagsfraktion, die Teilnehmenden über die Position ihrer Partei.

After the Federal Minister, Judith Skudelny, spokesperson for environmental and consumer protection policy for the FDP parliamentary group, informed the participants about her party's position.

sungen aus „Hybrid-Papieren“ für den E-Commerce.

Gian De Belder, Technical Director R&D Packaging Sustainability von Procter & Gamble, gab einen spannenden und aktuellen Einblick in die „Digital Watermarks Initiative – HolyGrail 2.0“. Zu den beteiligten Händlern gehören in Deutschland nach Angaben von De Belder beispielsweise Aldi und Netto. Dr. Benedikt Brenken, Director der R-Cycle-Initiative, stellte im Anschluss den Digitalen Produktpass als Enabler der Kreislaufwirtschaft vor. Der Pass stärke Vertrauen und Loyalität, weise Material- und Rezyklatquellen nach und reduziere Reportingaufwände.

### HolyGrail 2.0, digitaler Produktpass und digitale Zwillinge

Wie nachhaltige Veränderungen durch die Zusammenarbeit von Startups und etablierten Industriepartnern vorangetrieben und Innovationen sowie transformative Prozesse etabliert, initiiert und umgesetzt werden können, zeigten Melissa Ott, Geschäftsführerin, und Annika Schoofs, Programme Manager von Futury unter

Beteiligung von Robert Hughes, Co-Founder und CEO von Scalize, Tobias Kreuzer, Senior Manager Supply Chain, Quality Assurance und Sustainability von McDonalds sowie Nicole Scherrenbacher, Leitung Managementsysteme von Hengstenberg.

Im Abschlussvortrag blickte der Kongress mit Kai Müller, Founder und CEO von Experience One, über die Grenzen der Verpackung hinaus. Nach Überzeugung von Müller gehörte KI ganz oben auf die Agenda deutscher Unternehmen, wenn sie eine Zukunft haben wollen. In seinem Vortrag schilderte Müller anhand seines eigenen digitalen Kai-Müller-Zwillinge die Möglichkeiten, Grenzen, Herausforderungen und Schlüsselaspekte der Anwendung generativer KI.

[www.verpackung.org](http://www.verpackung.org)

### Fazit

Die intensive Beteiligung des Auditoriums gab dem Kongress einen Workshop-Charakter und zeigte einmal mehr, wie vital und zielführend der Dialog über Materialgrenzen hinweg sein kann.



## Clear positions at the 19<sup>th</sup> German Packaging Congress

Some 300 executive management personnel and decision-makers from throughout the entire added value chain assembled on March 14<sup>th</sup> at the invitation of the German Packaging Institute (dvi) for the 19<sup>th</sup> German Packaging Congress in Berlin. High-ranking representatives from the worlds of politics and business provided insights and information to a record crowd. Lively discussions made this "packaging industry network summit" a congress with a workshop character revolving around issues of sustainability, the circular economy and digitisation.

The packaging industry summit was opened by the Federal Minister for the Environment, Nature Conservation, Nuclear Safety and Consumer Protection, Steffi Lemke, with the statement, "It's good that your congress is taking place on this day in particular – in a decisive phase for the industry, but also in a decisive phase for Europa." The minister had emphasised the day before the final agreement in the trilogue procedure on the new European Packaging and Packaging Waste Regulation (PPWR) that, "...the packaging industry, the German system that has been created here in recent years with very good ecological approaches, has

remained on the minds of many people as representative of the circular economy. So it's good for us to intensively integrate your decades of experience into circular economy strategy." Looking to the PPWR, Ms Lemke closed with the statement that she "... is building on the basis that we can now implement precisely this PPWR for your industry at the European level. We're happy to continue discussing any remaining problems in the national implementation with you in order to always develop modified solutions wherever possible."

Following the keynote speech, Claudia Fasse, who hosted the congress, surveyed the participants in a

show of hands on whether they would vote in favour or against ratification of the Packaging and Packaging Waste Regulation, even though it surely only represents an "80 percent compromise". With an eye on planning security and the harmonisation of the European patchwork quilt of natural regulations, an overwhelming majority voted in favour of the introduction of the PPWR.

Following the minister, the FDP's spokesperson on environmental and consumer protection policy, Judith Skudelny, addressed the attendees on her party's position. Ms Skudelny emphasised the importance of packaging in relation to product protec-

tion, given that the overwhelming proportion of resources are contained within the product. She said that ideas for solutions have to come from the business rather than the political side, which is poorly equipped to assess where excessive packaging begins or ends.

### On the circular economy model and smart cycles

Heike Vesper, the WWF Germany Managing Director of Politics & Transformation, presented the WWF study published last year called "Model Germany – Circular Economy", which takes a scientific basis in outlining a comprehensive circular economy for Germany with specific measures for policies and business, and defines packaging as an individual field of activity.

Christoph Zeiler, the Metsä Group's Senior Vice President of Corporate Affairs, spoke in his presentation about support of the circular economy with recyclable solutions. Dietmar Böhm, CEO of PreZero International, emphasised that the issue of packaging is extremely complex and cannot be resolved by packaging materials manufacturers, contract packagers, distributors or recyclers alone, and that cooperation is indispensable.

### Best Practice for brands and retail

Dr Christian Detrouis, Packaging Lead Nestlé Zone Europe, informed the congress regarding his company's sustainability agenda and the role of recycled materials usage. Lilith Lauk, Senior Packaging Engineer at Henkel AG & Co. KGaA, presented the numerous aspects that must be taken into consideration for the circular economy and extensively addressed the issue of recycled materials usage. Michael Janzer, Division Manager of Quality and Sustainability at Lidl International, presented the jointly conceived plastics strategy of the Schwarz group's companies and gave specific examples of how sustainable packaging solutions can be approached comprehensively. Kay Stoss, Manag-

ing Director of Mondi Bupak, focused on solutions based on "hybrid papers" for e-commerce.

### HolyGrail 2.0, the digital product passport and digital twins

Gian De Belder, Technical Director R&D Packaging Sustainability at Procter & Gamble, gave an intriguing current insight into the "Digital Watermarks Initiative – HolyGrail 2.0". Mr De Belder said that retailers participating in the initiative in Germany include companies such as Aldi and Netto, for example. Dr Benedikt Brenken, Director of the R-Cycle initiative, concluded by presenting the digital product passport as an enabler of the circular economy. He maintained that the passport strengthens trust and loyalty, verifies material and recycles sources and reduces reporting efforts and expenditures.

How sustainable changes can be promoted through the collaboration of start-ups and established industry partners, and how innovations and transformative processes can be established, initiated and implemented was demonstrated by Melissa Ott, Managing Director, and Annika Schoofs, Programme Manager at Futury, with the participation of Robert Hughes, co-founder and CEO of Scalize, Tobias Kreuzer, Senior Manager Supply Chain, Quality Assurance and Sustainability at McDonalds, and Nicole Scherrenbacher, Management Systems Director at Hengstenberg.

In the final presentation at the congress, Kai Müller, founder and CEO of Experience One, provided a look beyond the borders of packaging. Mr Müller is convinced that AI should be at the top of the agenda at German companies if they want to have a future. In his presentation, Mr Müller used the example of his own digital twin to illustrate the possibilities, limits, challenges and key aspects in the application of generative AI.

The intense participation of the auditorium gave the congress a workshop character and showed once again how vital and targeted the dialogue can be beyond the realm of material borders.

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

Verpackungskarton  
Packaging board, card board



**Metsä Board Deutschland GmbH**  
Louis-Krages-Straße 30  
28237 Bremen  
germany.sales@metsagroup.com  
www.metsagroup.com/metsaboard



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

Verpackungsmaschinen  
Packaging machines



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



Zu den Themen auf dem Verpackungskongress gehörten auch erfolgreiche Kooperationen von Start-ups (hier Annika Schoofs, Programme Manager bei Futury, und Christian Leu, Geschäftsführer von Susy) mit Industriepartnern (hier Nicole Scherrenbacher, Leitung Managementsysteme bei Hengstenberg). (Bild: dvi – Fotograf Andre Wagenzik)  
The topics at the Packaging Congress also included successful collaborations between start-ups (here Annika Schoofs, Programme Manager at Futury, and Christian Leu, Managing Director of Susy) and industry partners (here Nicole Scherrenbacher, Head of Management Systems at Hengstenberg).



## Inter Ice 2024: Internationaler Eiscremekongress in Solingen

Der internationale Eiscremekongress Inter Ice wird vom 3. bis 5. Juni in der Zentralfachschule der Süßwarenwirtschaft in Solingen stattfinden.

Dieses bedeutende Event versammelt Experten und Fachleute aus der Eiscremeindustrie, die Vorträge zu Themen wie internationale Märkte und Trends, Prozesstechnologien sowie Nachhaltigkeit halten werden.

Experten aus mehr als neun verschiedenen Ländern vermitteln ihr Wissen.

Die Teilnehmer haben bei uns die exklusive Möglichkeit, von den Erkenntnissen und Erfahrungen internationaler Referenten zu profitieren und

sich über die neuesten Entwicklungen in der Eiscremebranche zu informieren.

Der Kongress bietet eine einzigartige Plattform für den Austausch von Wissen und Best Practices.


Zusätzlich zu den Vorträgen und einem Networking-Dinner wird es eine Foyerausstellung geben, bei der Unternehmen ihre Produkte und Innovationen präsentieren können. Dies ist eine großartige Gelegenheit, um neue Kontakte direkt aus der Branche zu knüpfen, potenzielle Geschäftspartner zu treffen und sich über branchenspezifische Lösungen zu informieren.

Wir laden alle Unternehmen aus der Eiscremeindustrie herzlich ein,

sich für diesen Network-intensiven Kongress zu registrieren und aktiv an diesem inspirierenden Event teilzunehmen.

Nutzen Sie die Chance, Ihr Netzwerk zu erweitern, Ihr Wissen zu vertiefen und gemeinsam mit anderen Experten die Zukunft der Eiscremebranche mitzugestalten. Registrieren Sie sich jetzt und seien Sie dabei!

Ihre Ansprechpartnerin:  
Nadine Steiner +49 (0)212/59 61 24  
n.steiner@interice-zds.com

Wir freuen uns auf Ihre Teilnahme!  
Das ZDS-Team   
[www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)



June 03 - 05, 2024  
ZDS Solingen  
[www.interice-zds.com](http://www.interice-zds.com)

**INTERICE**  
INTERNATIONAL ICE CREAM CONGRESS

**International Ice Cream Congress**  
Sustainability, Trends and Delight.

## Inter Ice 2024: International Ice Cream Congress in Solingen

The international ice cream congress Inter Ice will take place from June 3 to 5 at the Zentralfachschule der Süßwarenwirtschaft in Solingen.

This important event will bring together experts and professionals from the ice cream industry who will give presentations on topics such as international markets and trends, process technologies and sustainability.

Experts from more than nine different countries will share their knowledge.

Participants will have the exclusive opportunity to benefit from the knowl-


edge and experience of international speakers and find out about the latest developments in the ice cream industry.

The congress offers a unique platform for the exchange of knowledge and best practices.

In addition to the presentations and a networking dinner, there will be a foyer exhibition where companies can showcase their products and innovations. This is a great opportunity to make new contacts directly from the industry, meet potential business partners and learn about industry-specific solutions.

We cordially invite all companies from the ice cream industry to register for this networking-intensive congress and actively participate in this inspiring event.

Take the opportunity to expand your network, deepen your knowledge and help shape the future of the ice cream industry together with other experts. Register now and be part of it!

Your contact: Ms. Nadine Steiner  
Phone: +49 212 59 61 24,  
n.steiner@interice-zds.com  
We look forward to your participation!  
The ZDS team 

Club der  
Confiserien

Genuss vereint



Den  
Fachhandel  
mit Leidenschaft  
stärken ...

verbindend

[www.clubderconfiserien.de](http://www.clubderconfiserien.de)  
[service@clubderconfiserien.de](mailto:service@clubderconfiserien.de)



# SOLLICH

# WE PUT ENERGY INTO BARS



CONBAR®  
[www.sollich.com](http://www.sollich.com)



UNIQUE FOR YOUR NEEDS