

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## SPECIAL

### sp-Portrait

Sollich bietet Systeme für die Süßwarenbranche

### sp portrait

Sollich provides systems for the sweets industry

## INGREDIENTS

### Neue IVV-Chefin

Prof. Andrea Büttner im Interview

### New IVV head

Prof. Andrea Büttner in an interview

## TECHNOLOGY

Gelierzeiten von Gelatine-Gummis stark reduziert

Setting times for gelatin gummies greatly reduced

## PACKAGING

Nachhaltige Papierverpackung für Schokoladentafeln

Sustainable paper packaging for chocolate tablets

# “ARE YOU READY TO RETHINK?”



**Recyclingfähig, dickenreduziert oder basiert auf erneuerbaren Rohstoffen:** Unsere nachhaltigen Verpackungslösungen helfen, die Umwelt zu schonen und verpacken Süßwaren in ihrer Vielfalt sicher.



Lassen Sie uns gemeinsam eine nachhaltige Zukunft gestalten – werden Sie Teil unserer **rethink-Initiative!**

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



Club der  
Confiseries

Genuss vereint



Den  
Fachhandel  
mit Leidenschaft  
stärken ...

verbindend

www.clubderconfiseries.de  
service@clubderconfiseries.de

## Impressum

### sweets processing

10. Jahrgang, Heft 11-12, 1. November 2020

### Herausgeber/Verlag:

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

### Vorsitzender des Vorstands:

Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

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

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

### Redaktion:

Alfons Strohmaier

### Fachbeirat:

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

### Anzeigen:

Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

### Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

### Herstellung:

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

### Druck:

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



### Anzeigenpreisliste:

Nr. 9, gültig ab 1. Januar 2020

### Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,



Superspreader, Hotspots, Lockdowns: Infolge der weiterhin weltweit grassierenden Covid-19-Pandemie fallen immer mehr Veranstaltungen wie Messen und Kongresse aus oder werden verschoben. Doch eigentlich müssten die Neu- und Weiterentwicklungen der Hersteller kommuniziert und präsentiert werden, damit diejenigen, die entsprechende Lösungen suchen, davon erfahren und darauf zugreifen können.

Fachzeitschriften wie sweets processing sind ein probates Mittel, um potenzielle Interessenten über den Print- wie auch den Online-Weg über die aktuellen Neuheiten zu informieren. Falls Sie also Neues zu bieten haben und dies werblich vorstellen möchten, setzen Sie sich gern mit uns Verbindung. Wir machen Ihnen ein exakt auf Ihre Bedürfnisse und Wünsche zugeschnittenes Angebot (Kontakt: Rainer Lapp, r.lapp@sg-network.org). Nutzen Sie Ihre und unsere Möglichkeiten, um Ihre bestehenden Kunden zu binden und neue zu gewinnen!

Auch redaktionell bleiben wir für Sie am Ball und stellen Ihnen in unserem Sonderteil „Chocolate Production“ die Firma Sollich vor. Der traditionsreiche Anbieter vielfältiger Produktionslösungen für die Süßwarenindustrie, den wir in unserer Reihe „sp-Portrait“ präsentieren, feiert in diesem Jahr sein 100-jähriges Bestehen.

In der Rubrik „Ingredients“ machen wir Sie mit Prof. Dr. Andrea Büttner, der neuen Leiterin des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV in Freising, bekannt. Im Interview gibt die international anerkannte Wissenschaftlerin Auskunft über die Schwerpunkte ihrer Arbeit und informiert über ihre Pläne und anstehende Projekte.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

## Dear readers,

Super spreaders, hotspots, lockdowns: as a result of the continuing global spread of the Covid-19 pandemic, more and more events such as trade fairs and congresses are cancelled or postponed. Yet, actually, the new and further developments of the manufacturers should be communicated and presented so that those who are looking for appropriate solutions can find out about them and have access to them.

Trade magazines such as sweets processing are a tried and tested means of informing potential interested parties about the latest innovations – both in print and online. So, if you have something new to offer and would like to present it for advertising, please do not hesitate to contact us. We will make you an offer tailored precisely to your needs and wishes (contact: Rainer Lapp, r.lapp@sg-network.org). Use your and our opportunities to retain your existing customers and win new ones!

In terms of editorial content, we will also stay on the ball and introduce you to the Sollich company in our special section “Chocolate Production”. The provider of diverse production solutions for the confectionery industry, which we present in our “sp portrait” series, is celebrating his 100<sup>th</sup> anniversary this year.

In the “Ingredients” section, we will introduce you to Prof. Dr. Andrea Büttner, the new head of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV in Freising/Germany. In an interview, the internationally recognized scientist provides information about the focus of her work, about her plans and about upcoming projects.

Dr. Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



**News**

Thomas Dohse neuer Projektleiter der interpack . . . . 6  
 Johan Nilsson neues Mitglied der Geschäftsführung von Syntegon Technology. . . . . 6  
 Stefan Scheiber neues Mitglied des Verwaltungsrats der Bühler Holding . . . . . 6  
 Beate Weiskopf neue Vorsitzende des Beratenden Ausschusses der Internationalen Kakaoorganisation . . 6  
 Cargill investiert in neues Entwicklungszentrum . . . . 8  
 Schenck Process Group übernimmt Baker Perkins . . . 8  
 Elfenbeinküste und Ghana gründen Organisation zur Kakaopolitik. . . . . 10  
 Neues Verfahren zur Herstellung echter 3D-Jellies . . 10  
 Dresdner Verpackungstagung wird Online-Event. . . . 11

**Fair**

Verpackungsschau interpack komplett ausgebucht . . 12  
 Pack Expo Connects mit starker Unterstützung . . . . 12  
 Fi Europe & Hi Europe in diesem Jahr rein virtuell. . . 13  
 Anuga FoodTec 2021: Hybrid aus Präsenzmesse und Online-Event . . . . . 14  
 FFFHI und FFEP auf Juni 2021 verschoben . . . . . 14  
 ProSweets Cologne 2021: neue digitale Wege der Produktpräsentation . . . . . 15

**Ingredients**

Neue IVV-Leiterin Prof. Andrea Büttner im Interview . 16  
 Chr. Hansen: Zwei neue Farben auf natürlicher Basis . 20  
 Loryma: Funktionelle Mischung für Low-Carb-Muffins . 21  
 Puratos: Süße Hefengebäcke mit weniger Fett . . . . . 22

**Technology**

Gelierzzeiten von Gelatine-Gummis stark reduziert . . 24  
 Zähflüssige Zuckersirupe für Pumpen kein Problem . . 26

**Special**

*sp-Portrait:* Sollich bietet Systeme für die Süßwarenbranche . . . . . 28  
 Neues Verfahren für personalisierte Pralinen . . . . . 32  
 Entkeimung mit UV-Lampen im Produktionsprozess . 33  
 Magnet-Abscheider entfernt Metallpartikel aus Schokoladenflocken . . . . . 34  
 Schokoriegel-Ausschuss mittels Rüttelsieben aufgearbeitet. . . . . 35

**Packaging**

Nachhaltige Papierverpackung für Schokoladentafeln . 38  
 Breites Sortiment an nachhaltigen Verpackungen . . . 42  
 Open House mit Schwerpunkt auf Nachhaltigkeit . . . 44

**ZDS**

Neue Kooperation mit der Hochschule Niederrhein . 46

**Service**

Impressum. . . . . 3  
 Markt + Kontakte . . . . . 23, 36, 45

**News**

Thomas Dohse new Project Director of interpack . . . . 6  
 Johan Nilsson new member of the Syntegon Technology management team . . . . . 6  
 Stefan Scheiber new member of the Board of Directors of Bühler Holding AG . . . . . 6  
 Beate Weiskopf new Chair of the Advisory Committee of the International Cocoa Organization . . . . . 6  
 Cargill invests in new chocolate experience centre . . 8  
 Schenck Process Group to acquire Baker Perkins. . . . 8  
 Ivory Coast and Ghana create joint organization on cocoa policy . . . . . 10  
 New process for manufacturing real 3D jellies . . . . . 10  
 Dresden Packaging Conference becomes online event. 11

**Fair**

Packaging show interpack fully booked . . . . . 12  
 Pack Expo Connects with powerful industry support . 12  
 Fi Europe & Hi Europe changes to a virtual event . . . 13  
 Anuga FoodTec 2021 to be a hybrid of trade fair and online event. . . . . 14  
 FFFHI and FFEP trade fairs postponed to June 2021 . 14  
 ProSweets Cologne 2021: new digital methods of product presentation. . . . . 15

**Ingredients**

New IVV head Prof. Andrea Büttner in an interview . . 18  
 Chr. Hansen: two new colours on a natural basis . . . 20  
 Loryma: basic functional mix for low-carb muffins . . 21  
 Puratos: sweet yeast pastries with less fat . . . . . 23

**Technology**

Setting times for gelatin gummies greatly reduced . . 25  
 Viscous sugar syrups no problem for pumps . . . . . 26

**Special**

*sp portrait:* Sollich provides systems for the confectionery industry. . . . . 30  
 New production method for personalized pralines . . 32  
 Disinfection using UV lamps in the production process. 33  
 Magnetic separator removes metal particles from chocolate flakes. . . . . 34  
 Off-spec chocolate bars reworked using vibratory screeners. . . . . 35

**Packaging**

Sustainable paper packaging for chocolate tablets . 40  
 Wide range of sustainable packaging. . . . . 43  
 Open house with a focus on sustainability . . . . . 45

**ZDS**

New cooperation with Niederrhein University . . . . . 46

**Service**

Imprint. . . . . 3  
 Market + Contacts. . . . . 23, 36, 45



Thomas Dohse

### Thomas Dohse

Thomas Dohse (50) ist seit Anfang September 2020 als Project Director der neue führende Kopf bei der Verpackungsmesse interpack. Er folgt auf Bernd Jablonowski, der als Executive Director in die Geschäftsleitung der Messe Düsseldorf aufgestiegen ist. Thomas Dohse ist in der globalen Verpackungsbranche sowie der verwandten Prozessindustrie sehr gut vernetzt. Er ist bereits seit 2005 Teil des interpack-Teams bei der Messe Düsseldorf und verantwortete schon die interpack 2017 auf operativer Ebene als Deputy Director.

### Thomas Dohse

Thomas Dohse (50) has been the new leader of packaging trade fair interpack in his capacity as Project Director since the start of September 2020. He follows Bernd Jablonowski, who rose to the Managing Board of Messe Düsseldorf as an Executive Director. Thomas Dohse has woven an excellent web of connections within the global packaging industry and the related process industry. He has been part of the interpack team at Messe Düsseldorf since 2005 and led interpack 2017 on an operative level as Deputy Director.



Johan Nilsson

### Johan Nilsson

Johan Nilsson (54) ist seit Anfang September 2020 neues Mitglied der Geschäftsführung des Verpackungsspezialisten Syntegon Technology. Als Geschäftsführer verantwortet er den neuen Geschäftsbereich Service & Digital Solutions. Johan Nilsson war zuletzt als Head of Service & Industry 4.0 Solutions bei Tetra Pak tätig. Von 2002 bis 2004 absolvierte er einen Executive Master of Business Administration der Executive Foundation Lund. Seine Berufstätigkeit begann er 1987 als Trainee bei Tetra Pak und stieg dort 2012 zum Head of Services auf.

### Johan Nilsson

Johan Nilsson (54) has been a new member of the Syntegon Technology management team since the beginning of September 2020. As Managing Director, he is responsible for the newly established Service & Digital Solutions division. Johan Nilsson was most recently Head of Service & Industry 4.0 Solutions at Tetra Pak. From 2002 to 2004, he completed an Executive Master of Business Administration from the Executive Foundation Lund. He began his career in 1987 as a trainee at Tetra Pak and rose to Head of Services in 2012.



Stefan Scheiber

### Stefan Scheiber

Stefan Scheiber (54), CEO der weltweit agierenden Bühler Group, wurde kürzlich in Rahmen einer außerordentlichen Generalversammlung von den Aktionären als neues Mitglied in den Verwaltungsrat der Bühler Holding AG gewählt. Stefan Scheiber begann 1986 seine Karriere bei Bühler und ist seit mehr als 30 Jahren für das Unternehmen tätig. Seit 1988 arbeitet er in verschiedenen Managementpositionen der Gruppe, unter anderem in Ost- und Südafrika, Osteuropa sowie in Deutschland. Seit 2016 ist er CEO der Bühler Group.

### Stefan Scheiber

Stefan Scheiber (54), CEO of the globally operating Bühler Group, was recently elected by the shareholders as a new member of the Board of Directors of Bühler Holding AG at an extraordinary general meeting. Stefan Scheiber started his career at Bühler in 1986 and has been with the company for more than 30 years. Since 1988, he has worked in various management positions in the group, including in East and South Africa, Eastern Europe as well as in Germany. In 2016, Stefan Scheiber was appointed CEO of the Bühler Group.



Beate Weiskopf

### Beate Weiskopf

Die Internationale Kakaorganisation (ICCO), Abidjan/Elfenbeinküste, wird künftig ihren Beratenden Ausschuss unter deutschen Vorsitz stellen. Der Internationale Kakaorat wählte Beate Weiskopf, die Geschäftsführerin des Forum Nachhaltiger Kakao, zur neuen Vorsitzenden. Beate Weiskopf hatte zuvor bereits den Vizevorsitz des Gremiums inne. Erklärtes Ziel für die nun beginnende zwei Jahre währende Amtszeit ist, dazu beizutragen, den Beratenden Ausschuss als ein effizientes Beratungsgremium für den Internationalen Kakaorat zu etablieren.

### Beate Weiskopf

The International Cocoa Organization (ICCO), Abidjan/Ivory Coast, will in future have its Advisory Committee chaired by Germany. The International Cocoa Council elected Beate Weiskopf, Managing Director of the German Initiative on Sustainable Cocoa, as its new chair. Beate Weiskopf previously held the vice chairmanship of the committee. The declared aim of the two-year term of office, which is now beginning, is to help establish the Advisory Committee as an efficient advisory body for the International Cocoa Council.



www.prosweets.de

Die internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie

31.01.-03.02.2021



PRODUCTION AND PACKAGING TECHNOLOGY



PACKAGING AND PACKAGING MATERIALS



RAW MATERIALS AND INGREDIENTS



OPERATING EQUIPMENT AND AUXILIARY DEVICES



JETZT EINTRITTSKARTE ONLINE KAUFEN UND BIS ZU 38% SPAREN!  
WWW.PROSWEETS.DE/TICKETS

Koelnmesse GmbH  
Messeplatz 1, 50679 Köln, Deutschland  
Tel. +49 1806 383 763\*, Fax +49 221 821 99 1360  
visitor@prosweets-cologne.de

\* (0,20 EUR/Anruf aus dem dt. Festnetz; max. 0,60 EUR/Anruf aus dem Mobilfunknetz)





Cargill's House of Chocolate in Mouscron/Belgien.  
(Bild: Cargill)  
Cargill's House of Chocolate in Mouscron/Belgium.  
(Image: Cargill)

## Cargill investiert in neues Entwicklungszentrum

Der US-Konzern Cargill, einer der weltgrößten Hersteller von Industrieschokoladen, investiert rund 21 Mio. USD in ein neues Entwicklungszentrum mit dem Namen „House of Chocolate“. Mit der Investition möchte Cargill die Zusammenarbeit mit seinen Kunden aus der Industrie verbessern und ihnen eine optimale Umgebung zur Entwicklung neuer Schokoladenprodukte bieten.

Das House of Chocolate wird zahlreiche Angebote rund um Schokolade bereithalten, darunter ein Sensorik-Labor, eine komplette Testproduktionsanlage und Arbeitsplätze für die kreative Produktentwicklung. Sämtliche Schritte von der kreativen Idee bis zum fertigen Produkt sollen im neuen Testzentrum umgesetzt werden können.

Die neue, 700 m<sup>2</sup> große Anlage wird auf dem Gelände von Cargills Schokoladenfabrik in Mouscron/Belgien entstehen. Damit kann auch die Produktion der neuentwickelten Schokoladen direkt vor Ort erfolgen. Insgesamt 40 Schokoladenentwickler aus allen Fachbereichen – vom Technikspezialisten bis zum Sensoriker – werden dann die Kunden von Cargill bei der Produktentwicklung unterstützen.

## Cargill invests in new chocolate experience centre

In a move to facilitate better product development and enhance the customer collaboration experience, the US company Cargill unveils its plans for a “House of Chocolate” complex at its Mouscron/Belgium site. The new complex will be built alongside the company’s existing chocolate production plant. It will include a state-of-the-art chocolate experience centre, a unique pilot plant, a sensory lab and creative workspace for the company’s European R&D team of chocolate engineers.

The 700 m<sup>2</sup> complex, an investment of about USD 21 m, will enable customers to experience the convenience of an all-in-one development process, from inspiration, innovation and training, through pilot lab testing, sensory testing and finally, culminating in commercial-scale production – at a single location. At Cargill’s chocolate experience centre, where a total of 40 chocolate developers from all departments will work, customers can gain inspiration from the company’s gourmet chocolate chefs, brainstorm new product concepts and elevate their chocolate knowledge through in-depth training sessions.

## Schenck Process Group übernimmt Baker Perkins

Die Schenck Process Group (SPG) mit Sitz in Darmstadt hat eine Vereinbarung zur Übernahme von Baker Perkins getroffen, einem weltweit führenden Anbieter von Systemen für die Lebensmittelverarbeitung und After-Market-Dienstleistungen im Bereich Back- und Süßwaren, Kekse und Cracker, Frühstücksflocken und Tiernahrung. Baker Perkins hat seinen Hauptsitz in Peterborough/Großbritannien und bedient einen vielfältigen und wachsenden Kundennmix in der gesamten Lebensmittelindustrie weltweit.

Die Akquisition ist eine Fortsetzung der strategischen Ausrichtung von SPG, sein globales Angebot für die Lebensmittelendmärkte weiter auszubauen. Sie wird die europäischen Fähigkeiten des Unternehmens im Lebensmittelverarbeitungs- und Ausrüstungssektor erheblich stärken, dessen Produktangebot in Amerika erweitern und Wachstumschancen in der gesamten Asien-/Pazifik-Region bieten. Nach Abschluss des Geschäfts wird der Betrieb im Rahmen der regionalen Unternehmensstruktur der SPG weiterhin von den bestehenden Geschäftsführern geleitet.

## Schenck Process Group to acquire Baker Perkins

Schenck Process Group (SPG), based in Darmstadt/Germany, has reached an agreement to acquire Baker Perkins, a leading global supplier of food processing equipment and aftermarket services for the bakery, confectionery, biscuit, cookie and cracker, breakfast cereal and pet food end-markets. Headquartered in Peterborough/United Kingdom, Baker Perkins serves a diverse and growing mix of customers across the food industry globally.

This acquisition is a continuation of SPG’s strategic focus to further extend its global offering for the food end-markets. It will significantly strengthen European capabilities in the food processing and equipment sector, broaden the company’s product offering in the Americas and provide opportunities for growth across the Asia Pacific region. SPG will build upon the knowledge, experience and customer relationships of the Baker Perkins team to support future growth, whilst remaining fully committed to existing facilities in Peterborough and Grand Rapids/Michigan.

100  
years

SOLLICH

ENROBING  
IS OUR  
STRENGTH



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

UNIQUE FOR YOUR NEEDS

## Elfenbeinküste und Ghana gründen Organisation zur Kakaopolitik

Die Elfenbeinküste und Ghana, die beiden größten Kakaoproduzenten der Welt, haben ein gemeinsames Gremium geschaffen, um Forschung, Preisgestaltung und den Kampf gegen Kinderarbeit besser zu koordinieren. Die beiden Länder, die rund 60 % des weltweit produzierten Kakaos erzeugen, hatten sich bereits zuvor im Rahmen der Ivory Coast/Ghana Cocoa Initiative (ICCI) in vielen Fragen geeinigt.

Die neue Organisation ist nun ein formaler Schritt hin zu engeren Beziehungen. Sie soll es den beiden Ländern ermöglichen, ein vor drei Jahren begonnenes Abkommen zu formalisieren, indem sie zu Beginn der Anbausaison am 1. Oktober die Ab-Hof-Preise bekanntgeben – eine Maßnahme, die den Schmuggel über ihre gemeinsame Grenze reduzieren soll.

2019 hoben die beiden Länder den Garantierpreis, den sie den Kakaobauern zahlen, auf rund 1,50 USD pro Kilogramm für die Haupternte der Saison 2019/20 an. Hinzugefügt wurde auch eine Mindestpreisuntergrenze, um der Ungleichheit zwischen den Einkommen der Bauern und dem von großen Rohstoffhändlern erwirtschafteten Gewinn entgegenzuwirken. ■

## Neues Verfahren zur Herstellung echter 3D-Jellies

Der Fun-Faktor beim Genießen von Süßwaren wird nun um eine Dimension erweitert. In einem weltweit einzigartigen Projekt haben sich neun namhafte Unternehmen der Süßwarenindustrie unter dem Namen Connect zusammengetan und ein industrielles Verfahren zur Herstellung echter 3D-Jellies entwickelt. Damit ist es nun möglich, dem Gummibärchen auch einen schönen Rücken zu designen.

Fruchtgummis und Gelees gibt es in unzähligen Formen, doch haben alle mindestens eine flache Seite oder eine unschöne Dosierstelle. Mit dem weltweit neuen Verfahren lassen sich richtig dreidimensionale Figuren herstellen, die sich immer von ihrer „Schokoladenseite“ zeigen – egal, wie man sie dreht und wendet.

Das Connect-Team hat in drei Jahren aus einer Idee, die am Expertenstammtisch geboren wurde, ein Produktkonzept entwickelt, notwendige Rohstoffeigenschaften erforscht, eine Rezeptur kreiert, Formen designt, die passende Anlage gebaut. Und dies immer wissenschaftlich begleitet, um sicherzugehen, dass daraus etwas von echter Marktrelevanz wird und kein Selbstverwirklichungsprojekt einiger Nerds. ■

Das neue Verfahren liefert dreidimensionale Figuren. (Bild: Connect)  
The new process produces three-dimensional figures. (Image: Connect)



## Ivory Coast and Ghana create joint organization on cocoa policy

The world's two largest cocoa producers, Ivory Coast and Ghana, have created a joint body to enhance coordination in research, price setting and the fight against child labour. The two countries, which produce around 60 % of the world's cocoa, have agreed on some of those issues before, but this new organisation marks a formal step towards closer ties.

According to the Ivory Coast's government, the Ivory Coast/Ghana Cocoa Initiative (ICCI) will promote their cocoa industries globally and defend their joint position in the global market. The organization will enable the two countries to formalize an agreement started three years ago by which they both announce farm gate prices at the start of the growing season on 1 October, a measure intended at reducing smuggling across their shared border.

In 2019, they raised the guaranteed price they pay cocoa farmers to around USD 1.50 per kilogramme for the 2019/20 main crop harvest. They also added a minimum price floor to address a perceived inequality between farmers' incomes and money made by big commodities traders. ■

## New process for manufacturing real 3D jellies

The fun factor when enjoying sweets has now been expanded by one dimension. In a globally unique project, nine well-known companies in the confectionery industry have teamed up under the name Connect and developed an industrial process for the production of real 3D jellies. This means that it is now possible to design a beautiful back for the gummy bear as well.

Fruit gums and jellies come in innumerable forms, but they all have at least one flat side or an unsightly dosing point. With the worldwide new process, really three-dimensional figures can be produced, which always show their "good side" – no matter how you turn them.

In three years, the Connect team has developed a product concept from an idea that was born at the regular table of experts, researched the necessary raw material properties, created a recipe, designed shapes, and built a suitable system. And this was always accompanied scientifically to make sure that something of real market relevance comes out of it and not a self-realization project of some nerds. ■

## Dresdner Verpackungstagung wird zum Online-Event

Vom 2. bis zum 4. Dezember 2020 lädt das Deutsche Verpackungsinstitut e. V. (dvi) alle Akteure aus Industrie, Marken, Handel, Wissenschaft und Forschung gemeinsam mit Studierenden zum traditionellen Jahresend-Treffen der Branche. Zu ihrem 30-jährigen Jubiläum wird die Dresdner Verpackungstagung dieses Jahr als „Digitale Verpackungstage“ online stattfinden. Im Fokus der Netzwerk-Plattform stehen die Themen Nachhaltigkeit, Kreislaufwirtschaft und Digitalisierung.

„Unsere Teilnehmer müssen dieses Jahr leider auf das traditionelle Flair der Dresdner Weihnachtsmärkte verzichten“, sagt dvi-Geschäftsführer und Tagungsmoderator Winfried Batzke. „Aber abgesehen davon, bieten die Digitalen Verpackungstage des dvi die gewohnt hochwertigen Inhalte und Top-Referenten. Auch der Netzwerk-Charakter und die einzigartige Möglichkeit, den Kontakt zu Studierenden verpackungsrelevanter Studiengänge aufzunehmen, bleibt erhalten. Dafür setzen wir auf ein spezielles Matchmaking-Tool.“

Die Digitalen Verpackungstage des dvi beginnen am 2. Dezember mit Studierenden-Panels für Nachhaltigkeitsprojekte verschiedener Unternehmen. Am 3. und 4. Dezember bietet die Veranstaltung den Teilnehmern Vorträge von Experten führender Unternehmen. Außerdem werden spannende Start-ups mit innovativen Produkten und Services vorgestellt. ■

## Dresden Packaging Conference becomes an online event

From 2 to 4 December 2020, the German Packaging Institute (dvi) invites all actors from industry, brands, trade, science and research together with students to the traditional end-of-year meeting of the sector. To mark its 30th anniversary, this year, the Dresden Packaging Conference will take place online as "Digital Packaging Days". The network platform focuses on the topics of sustainability, circular economy and digitization.

"This year, our participants unfortunately have to forego the traditional flair of the Dresden Christmas markets," says dvi Managing Director and conference moderator Winfried Batzke. "But apart from that, the Digital Packaging Days of the dvi offer the usual high-quality content and top speakers. The network character and the unique opportunity to get in touch with students of packaging-related courses are also retained. We rely on a special matchmaking tool for this."

The Digital Packaging Days of the dvi start on 2 December with student panels for sustainability projects of various companies. On 3 and 4 December, the event offers participants lectures by experts from leading companies. In addition, exciting start-ups with innovative products and services will be presented. Interactive participation and networking of the participants is made possible and is welcome. ■

## Lebensmittel mit Lebensmitteln färben



GROWING COLORS **EXBERRY®**

## Lebendige Farben mit EXBERRY®

EXBERRY® Färbende Lebensmittel werden aus sorgfältig ausgewählten Früchten, Gemüse und essbaren Pflanzen hergestellt und sind in mehr als 400 verschiedenen Farbtönen erhältlich. Präsentieren Sie mithilfe von EXBERRY® Färbenden Lebensmitteln Süßwaren, die so gut aussehen, wie sie schmecken.



Besuchen Sie [EXBERRY.COM](https://www.exberry.com) um mehr über pflanzliche Farben zu erfahren



## Verpackungsschau interpack weiterhin komplett ausgebucht

Die kommende interpack in Düsseldorf wurde wegen der Corona-Pandemie vom ursprünglichen Termin im Mai 2020 auf das Folgejahr verschoben. Sie findet nun vom 25. Februar bis 3. März 2021 statt und ist weiterhin komplett ausgebucht.

Die Messe Düsseldorf setzt auf ein umfassendes Hygienekonzept zum Schutz von Ausstellern und Besuchern. „Die interpack ist die wichtigste Veranstaltung der internationalen Verpackungsbranche und gerade auch in Krisenzeiten ein wichtiger Impulsgeber für eine erfolgreiche Zukunft der beteiligten Unternehmen“, betont der neue Projektleiter Thomas Dohse. „Daher setzen wir alles daran, dieser Verantwortung gerecht zu werden und gleichzeitig einen bestmöglichen Gesundheitsschutz der Menschen auf unserem Messegelände zu gewährleisten.“

Unter dem Motto „PROtection – Back to Business“ hat sich das Hygienekonzept bereits im Rahmen des Caravan Salon bewährt, der ersten Messe auf dem Düsseldorfer Messegelände nach der Corona-Pause. Neben einem ausschließlichen Online-Vorverkauf personalisierter Eintrittskarten prägen umfangreiche Hygienemaßnahmen vor Ort das Konzept.

www.interpack.com



2017 besuchten rund 170.500 Interessenten die interpack. (Bild: Messe Düsseldorf)  
In 2017, around 170,500 interested people visited interpack. (Image: Messe Düsseldorf)

## Packaging show interpack continues to be fully booked

Due to the Corona pandemic, the upcoming interpack trade show in Düsseldorf/Germany was postponed from its original date in May 2020 to the following year. It will now take place from 25 February to 3 March 2021 and continues to be fully booked.

Messe Düsseldorf relies on a comprehensive hygiene concept in order to protect exhibitors and visitors. „interpack is the most important event in the international packaging industry and, especially in times of crisis, provides crucial stimuli in order to build a successful future for the companies involved,“ says Project Director Thomas Dohse. „Therefore, we give our all in order to do justice to this responsibility and simultaneously guarantee the best possible protection of the health of the people coming to our trade fair centre“.

The hygiene plan has already proved that it lives up to its motto: „PROtection – Back to Business“ with Caravan Salon, the first trade show at the Düsseldorf trade fair centre after the Corona break.

After selling personalized tickets exclusively online before the trade fair, extensive hygiene measures shaped implementation of the concept on-site.

## Pack Expo Connects mit starker Branchenunterstützung

Das Pack-Expo-Partnerprogramm und das „Schaufenster für Verpackungsinnovationen“ des Verbands PMMI zeigen die starke Branchenunterstützung des Online-Events Pack Expo Connects (9. bis 13. November 2020). Pack Expo Connects übermitteln die Marke Pack Expo, um die Verpackungs- und Verarbeitungsindustrie in diesen herausfordernden Zeiten zu verbinden. Mit über 650 Lösungsanbietern mit interaktiven virtuellen Showrooms können die Teilnehmer Verbindungen über Live-Chats, Live-Produkt-demos und ein solides Bildungsangebot pflegen.

Das Partnerprogramm dient dazu, über zwanzig führenden Fachverbände, die sich der Weiterentwicklung der Branche widmen, mit Teilnehmern und Ausstellern zusammenzubringen und wichtige Ressourcen, Erkenntnisse und Fachwissen für die umfassendste virtuelle Verpackungsveranstaltung im Jahr 2020 bereitzustellen. Das PMMI-Schaufenster für Verpackungsinnovationen wird die besten und klügsten Produktverpackungsideen vorstellen.

www.packexpoconnects.com

## Pack Expo Connects with powerful industry support

The Pack Expo Partner Program and PMMI's Showcase of Packaging Innovations showcase the powerful industry support of Pack Expo Connects (9 to 13 November 2020). Pack Expo Connects delivers the Pack Expo brand to connect the packaging and processing industry during these challenging times. With over 650 solutions-providers featuring interactive virtual showrooms, attendees can foster connections via live chats, live product demos and a robust educational line-up.

The Partner Program serves to connect over twenty leading trade associations dedicated to advancing the industry with attendees and exhibitors, bringing significant resources, insights and expertise to 2020's most comprehensive virtual packaging event. PMMI's Showcase of Packaging Innovations will share the best and brightest product packaging ideas advancing the industry in 2020. Interested parties shall get inspired by viewing this showcase featuring high-quality images that let them rotate the winning products and zoom in on details.

## Fi Europe & Hi Europe in diesem Jahr rein virtuell

Die Ingredients-Weltleitmesse Fi Europe & Hi Europe wird 2020 rein virtuell stattfinden. 2021 soll die Fachschau vom 30. November bis zum 2. Dezember wieder als Präsenzveranstaltung in Frankfurt stattfinden und 2022 nach Paris zurückkehren.

In diesem Jahr ist es nicht machbar, die gewohnten Teilnehmerzahlen und damit ein gutes Maß an qualitativ hochwertigen Kontakten sicherzustellen, die man von einer solchen Messe erwartet. Das Fi-Europe-Team hat daher gemeinsam mit den wichtigsten Interessengruppen und Partnern die schwierige Entscheidung getroffen, die Vor-Ort-Veranstaltung in diesem Jahr durch neue Formen des Networkings zu ersetzen.

In diesem Jahr gestaltet Informa Markets Europas größte Messe für Lebensmittel- und Getränkeinhaltsstoffe als digitales Messeerlebnis: Fi Europe Connect 2020 ist eine virtuelle Veranstaltung, die vom 23. November bis 4. Dezember 2020 den Nutzern neben einem Zugang zur globalen Ingredients-Industrie alle Tools und Kooperationsmöglichkeiten bietet, die ein erfolgreiches Business braucht. Für die virtuelle Veranstaltung erwartet Informa Markets mehr als 8.000 Besucher. Zudem können sich die Teilnehmer in über 100 On-Demand-Sessions und mehr als 16 Expertenrunden über aktuelle Trends auf dem Laufenden halten. Ein Matchmaking-Service hilft Herstellern bei der Suche nach Käufern für ihre Produkte und Lösungen.

www.figlobal.com



2021 soll die Fi Europe & Hi Europe wieder als Präsenzveranstaltung stattfinden. (Bild: Informa Markets)  
In 2021, Fi Europe & Hi Europe is to take place again as a face-to-face event. (Image: Informa Markets)

## Fi Europe & Hi Europe 2020 changes to a virtual event

Fi Europe co-located with Hi Europe has announced they are postponing the live event and are transitioning to virtual for their 2020 event. In 2021, the leading ingredients show shall return to Frankfurt/Germany as a best-in-class physical event from 30 November to 2 December. The following year, the show shall take place in Paris.

Fi Europe co-located with Hi Europe is a truly international event which brings together key industry players from all over

the world. Given international travel is only returning gradually, stakeholders and partners felt it was difficult to ensure the same level of participation typically expected at the live event, and thus the Fi Europe team made the difficult decision to transition to a virtual format in 2020.

Europe's largest F&B exhibition changes into a unique digital experience and expo: Fi Europe Connect 2020, which will take place from 23 November to 4 December, is a virtual event designed to give the F&B community access to the global F&B ingredients industry, tools and collaboration opportunities they require to meet their business objectives. Attracting over 8,000 attendees at their virtual event which will shape the future of the F&B industry, giving the community the chance to stay up to date with trends through 100+ on-demand and 16+ expert sessions and to use Fi Europe's data-driven matchmaking service to find the most relevant buyers for customers' products and solutions.

**HARTER**  
drying solutions

NIE WIEDER UNSICHERHEIT  
BEI DER TROCKNUNG.

Wie Sie Ihre Produkte sicher trocknen, deren Qualität steigern und dabei noch CO<sub>2</sub> sparen.

HARTER-TROCKNER  
staatlich gefördert  
mit Wärmepumpe

## Anuga FoodTec 2021: Hybrid aus Präsenzmesse und Online-Event

**F**lexibel, innovativ, hybrid: Die Anuga FoodTec 2021 macht sich auf den Weg in die Zukunft und präsentiert sich 2021 in einem neuen hybriden Format. Die Mischung aus kompakter Präsenzmesse und der Digital-Plattform Anuga FoodTec@home soll optimierte Bedingungen für den Re-Start der Branche schaffen.

Diskussionen um Inhaltsstoffe, Nachhaltigkeit, Rückverfolgbarkeit in der Lieferkette, Gesundheit und Ressourcenschonung treiben die Entwicklung neuer, bedarfsgerechter Nahrungsmittel und Getränke. Aber auch die Verteuerung oder Verknappung einzelner Rohstoffe oder veränderte Verbrauchervorlieben können dazu führen, dass die Hersteller Rezepturen überarbeiten oder neu entwickeln.

Einen vollen Überblick über die jüngsten Technologien und Inhaltsstoffe bietet die Anuga FoodTec, die führende Zuliefermesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Zahlreiche Anbieter beschäftigen sich auf unterschiedlichen Prozessebenen mit dem Thema und präsentieren ihre Lösungen vom 23. bis 26. März 2021 auf der Fachmesse in Köln.

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



Die Anuga Foodtec 2021 verbindet Präsenzmesse und Digital-Plattform. (Bild: Koelnmesse)  
Anuga Foodtec 2021 combines a presence fair and a digital platform. (Image: Koelnmesse)

## Anuga FoodTec 2021 to be a hybrid of trade fair and online event

**F**lexible, innovative, hybrid: Anuga FoodTec 2021 is heading into the future and will present 2021 in a new hybrid format. The mixture of a compact presence trade fair and the digital platform Anuga FoodTec@home creates the best conditions for the industry to re-launch.

Discussions about ingredients, sustainability, traceability in the supply chain, health and saving resources are driving the development of new, needs-based food and beverages. But also price increases or the shortage of individual raw materials as well as changed consumer preferences can also lead to manufacturers revising or redeveloping their recipes. Innovative food ingredients and technological methods play a major role in this process.

Anuga FoodTec, the world's leading trade fair for the food and beverage industry offers a comprehensive overview of the latest technologies and ingredients. Numerous suppliers occupy themselves with this topic at different process levels, and they will present their solutions at the trade fair in Cologne/Germany from 23 to 26 March 2021.

## Fachmessen FFFHI und FFEP auf Juni 2021 verschoben

**D**ie Organisatoren der Free From Functional & Health Ingredients (FFFHI) und der Free From Expo Packaging (FFEP) haben bestätigt, dass die Messen, die vom 24. bis 25. November 2020 in Amsterdam stattfinden sollten, auf den 15. bis 16. Juni 2021 verschoben werden – entsprechend der Reisebeschränkungen aufgrund von Covid-19. Die FFFHI ist Europas führende Plattform für die dynamische Free-from-Branche. In Verbindung mit der FFEP bildet dies die umfassendste Free-from-Veranstaltung in Europa.

Die FFFHI und die FFEP spiegeln einen der dynamischsten Bereiche der Lebensmittel- und Getränkeindustrie wider und werden im Juni zurückkehren, um wegweisende Entwicklungen in fünf verschiedenen Produktkategorien zu präsentieren, und zwar Free-from, Vegan, Natürlich/Biologisch, Funktionell sowie Ingredients. Neben einer anregenden Ausstellungsfläche mit Anbietern, die die jüngsten pflanzenbasierten und Free-from-Innovationen zeigen, bieten vier gezielte Konferenzprogramme den Teilnehmern eine spannende Liste von Seminaren.

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

## FFFHI and FFEP trade fairs postponed to June 2021

**T**he organizers of the Free From Functional & Health Ingredients (FFFHI) and Free From Expo Packaging (FFEP) have confirmed that the events, which were planned to take place in Amsterdam from 24 to 25 November 2020, will be postponed to 15 to 16 June 2021, following remaining travel restrictions due to Covid-19. Free From Functional & Health Ingredients (FFFHI) is Europe's leading platform for the dynamic free from industries. The expo sits alongside Free From Expo Packaging (FFEP) – making this the most comprehensive Free From focused event in Europe.

Reflecting one of the food and drink industry's most dynamic sectors, FFFHI and FFEP will return in June to showcase pioneering developments across five distinct product categories including Free From, Vegan, Natural/Organic, Functional and Ingredients. In addition to an exciting show floor, packed with exhibitors showing the latest plant-based and free from innovations, four targeted conference programmes will offer attendees with an exciting schedule of seminars.

## ProSweets Cologne 2021: neue digitale Wege der Produktpräsentation



Mit dem Online-Branchentool Matchmaking 365+ können Aussteller bereits vor Messebeginn Interessenten erreichen. (Bild: Koelnmesse)  
With the online industry tool Matchmaking 365+, exhibitors can reach interested parties before the trade fair starts. (Image: Koelnmesse)

Zur Vernetzung mit potenziellen Businesspartnern bietet die ProSweets Cologne 2021 ergänzend zur physischen Veranstaltung ein neues Online-Branchentool für registrierte Aussteller und Fachbesucher sowie für Medienvertreter. Mit „Matchmaking 365+“ können Aussteller der Zulieferermesse für Süßwaren und Snacks rechtzeitig vor

## ProSweets Cologne 2021: new digital methods of product presentation

In addition to the physical event, ProSweets Cologne 2021 is offering a new online industry tool for registered exhibitors and trade visitors as well as for media representatives, which enables networking with potential business partners. Via „Matchmaking 365+“, exhibitors of the supplier trade fair for sweets and snacks can thus also reach trade visitors in good time before the fair opens, regardless of the physical exhibition dates of ProSweets Cologne 2021 (31.01. to 03.02.2021).

„With Matchmaking 365+ we are taking the next step towards hybrid trade fairs,“ says Julia Kölsch, Director of ProSweets Cologne. In comparison to the former Matchmaking platform, the new version 365+ offers the exhibitors additional options regarding the product presentation. The users can present their products as photo and text information within the exhibitor showroom and increase the attention their company attracts by embedding video content.

In addition to conventional forms of establishing contacts, the platform now also enables meetings per video, chat or audio. Due to functions like online appointment scheduling, the targeted product search or virtual meetings, the supplier trade fair for sweets and snacks enables an optimal preparation and follow-up of the trade fair visit.

Messebeginn damit auch Fachbesucher unabhängig vom physischen Messetermin der ProSweets Cologne 2021 (31.01. bis 03.02.2021) erreichen.

„Mit Matchmaking 365+ gehen wir den nächsten Schritt in Richtung hybride Messe“, sagt Julia Kölsch, Leiterin ProSweets Cologne. Im Vergleich zur bisherigen Matchmaking-Plattform bietet die neue Version 365+ den Ausstellern zusätzliche Erweiterungen in der Produktpräsentation. Nutzer können ihre Produkte als Bild- und Textinformation innerhalb des Aussteller-Showroom präsentieren und durch das Einbetten von Video-Content die Aufmerksamkeit für ihr Unternehmen steigern. Neuheiten werden dabei gesondert hervorgehoben, um sie gezielt potenziellen Kunden und Medienvertretern zu präsentieren.

Neben den herkömmlichen Formen der Kontaktaufnahme ermöglicht die Plattform jetzt auch virtuelle Meetings per Video, Chat oder Audio. Durch Funktionen wie die Online-Terminplanung, die gezielte Produktsuche oder virtuelle Meetings ermöglicht die Zulieferermesse für Süßwaren und Snacks eine optimale Vor- und Nachbereitung des Messebesuchs.

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



### WAS HABEN SALAT UND SCHOKOLADE GEMEINSAM?



**FÜR JEDES PRODUKT DIE PASSENDE MEHRKOPFWAAGE:**  
Ganz egal, ob Sie Süßwaren, Gemüse, Tiefkühlkost, frische Produkte wie Käse oder Fleisch, Mischungen oder Non-Food-Artikel verwiegen und anschließend verpacken wollen, unser weltweites Team setzt alles daran, um mit Ihnen gemeinsam Ihre optimale und individuelle Lösung zu finden.

**MULTIPOND**  
**LIVE ERLEBEN**

25.02. - 03.03.2021  
**INTERPACK**  
in Düsseldorf, Deutschland

## „Neue Konzepte für vernetzte Analyse- und Kontrollsysteme sind gefordert“

Prof. Dr. Andrea Büttner ist seit April 2020 Leiterin des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV in Freising. Die international anerkannte Wissenschaftlerin etablierte zuvor an dem Institut das Geschäftsfeld Produktwirkung sowie die Abteilung Analytische Sensorik. Im ersten Teil unseres Interviews gibt sie Auskunft über die Schwerpunkte ihrer Arbeit und informiert über Pläne und Projekte.

**sweets processing:** Frau Professor Büttner, wo sehen Sie die Schwerpunkte Ihrer Arbeit am Fraunhofer IVV und weshalb?

**Prof. Dr. Andrea Büttner:** Angesichts der aktuellen globalen Herausforderungen sehen wir uns der Sicherung der Ernährung für die wachsende Weltbevölkerung und natürlich dem Schutz von Umwelt und Ressourcen verpflichtet. Daher liegen unsere Schwerpunkte in der Erschließung neuer, alternativer Rohstoffe, wobei wir aber stets im Blick behalten, dass bestehende Ökosysteme nicht noch mehr gefährdet werden und regionale Kulturpflanzen besser und zugleich nachhaltig genutzt werden. Natürlich gehört dazu auch die Entwicklung ressourcen- und energieschonender Herstellungs- und Verarbeitungsprozesse. Uns treibt aber auch die Vermeidung von Abfall und die bessere Nutzung von Nebenströmen. Die Natur kennt keinen Müll. Nachhaltiges Produzieren und Wirtschaften muss analog konzipiert sein. Wichtig für uns ist dabei auch das Thema Wertigkeit/Werte. Daher forschen wir an Technologien und Methoden zur Sicherung, Erfassung und Optimierung sensorischer, technofunktionaler und biologisch-chemischer Produktqualität entlang der gesamten Prozesskette – von den Rohstoffen bis hin zum fertigen Produkt.

**sp:** Wie verhält es sich mit der Umsetzung in die Praxis?

**Büttner:** Die direkte Umsetzung unserer Forschungsergebnisse in greifbare Ergebnisse und Produkte ist ein zentrales Element. Wir wollen, dass unsere Forschung für den Menschen auch beim Menschen ankommt und wir



Prof. Andrea Büttner, Leiterin des Fraunhofer IVV: „Unsere Schwerpunkte liegen in der Erschließung neuer, alternativer Rohstoffe.“ (Bilder: Fraunhofer IVV)  
Prof. Andrea Büttner, Director of the Fraunhofer IVV: „Our focus is on the development of new, alternative raw materials.“ (Images: Fraunhofer IVV)

gemeinsam mit unseren Partnern einen möglichst großen Beitrag leisten, dass unsere Entwicklungen auch erfolgreich am Markt sind. Dies betrifft die gesamte Forschung in unseren Geschäftsfeldern Lebensmittel, Verpackung, Produktwirkung, Verarbeitungsmaschinen sowie Recycling und Umwelt – und zwar als Gesamtpaket.

**sp:** Welche Pläne und Projekte möchten Sie in absehbarer Zeit umsetzen?

**Büttner:** Im Lebensmittel- und Verpackungsbereich, aber auch im Konsumgütersektor, besteht enormer Innovationsbedarf, gerade in einem

globalisierten Markt mit verzahnten und vernetzten Rohstoff- und Produktströmen. Mit Blick auf eine integrierte Qualitätssicherung und -kontrolle sind daher neue Konzepte für vernetzte Analyse- und Kontrollsysteme gefordert. Ebenso die Entwicklung neuer Verpackungskonzepte, beispielsweise solche, die sowohl die einzusetzenden Materialien als auch deren Maschinengängigkeit und die erforderlichen maschinellen Anpassungen umfassen, oder auch die Einbindung intelligenter Sensorik und Diagnostik in verfahrenstechnische Prozesse.

**sp:** Können Sie Beispiele nennen?

**Büttner:** In unserem Institutsteil Verarbeitungstechnik in Dresden entwickeln wir für die Schokoladenverarbeitung einen Feststoffsuspensionsmisch zur Vermeidung von Mischphasen in geschlossenen Systemen, etwa in Rohrleitungen oder Wärmetauschern. Dieser passt sich konturadaptiv und flexibel an den Verlauf der Rohrgeometrie an. In einem weiteren Projekt geht es um Anwendungspotenziale von Sonderreinigungsverfahren in der Lebensmittelindustrie. Wir untersuchen Verfahren wie die Laserstrahl-, Plasma- und Trockendampfreinigung sowie Trockeneis-/CO<sub>2</sub>-Strahlen hinsichtlich ihres ökonomischen und ökologischen Potenzials in der Lebensmittelindustrie. Hinzu kommt die Entwicklung eines Bediener-Assistenzsystems mit Herstellern von Maschinen für die Süßwarenproduktion sowie Süßwarenproduzenten. Damit können Störungen nachhaltig beseitigt werden. Eine Analyse von Prozessdaten mithilfe von KI stellt Wissen und Handlungsanweisungen für das Bedienpersonal bereit. Mit der Entwicklung eines Assistenzsystems, das mittels Augmented Reality (AR) Bediener und Techniker beim Formatwechsel durch Handlungsanweisungen sowie bei der Wahl der optimalen Betriebsparameter unterstützt, kann insbesondere



Mit Hilfe der Temperiermaschine im Schokoladentechnikum wird eine ausreichende Menge an stabilen  $\beta$ -V-Kristallen in der Kakaobutter generiert.  
With the help of the tempering machine in the chocolate laboratory, a sufficient amount of stable  $\beta$ -V crystals is generated in the cocoa butter.

die Anlaufphase bei neuen Produkten verkürzt und Ausschuss reduziert werden.

**sp:** Wie wirken sich die aktuellen gesellschaftlich-politischen und wirtschaftlichen Entwicklungen – Stich-

wort Corona-Pandemie – auf Ihre Arbeit und das Institut insgesamt aus?

**Büttner:** Damit die Arbeiten und Projekte unbeeinträchtigt weiterlaufen, haben wir den Labor- und Technikumsbetrieb anders organisiert und Maßnahmen ergriffen, die den aktuellen Hygieneanforderungen Rechnung tragen. Ein eigens eingerichteter Krisenstab erarbeitet die Maßnahmen im Hinblick auf die Entwicklung der Infektionsdaten und die Vorgaben der Politik. Die Maßnahmen reichen von orts- und zeitversetztem Arbeiten über Abstandsregeln bis hin zu Maskenpflicht in bestimmten Situationen. Dadurch können wir auch jetzt, unter diesen anspruchsvollen Bedingungen, optimal mit unseren Partnern zusammenarbeiten. Unsere Kompetenzen und Entwicklungen, etwa im Bereich der hygienegerechten Verarbeitung und Produktion, sind gefragt denn je. Mit unseren Technologien tragen wir entscheidend dazu bei, dass die Versorgungssicherheit gewährleistet wird. Die sichere, nachhaltige und hochwertige Versorgung mit Lebensmitteln darf kein Luxusgut sein – sie muss höchste Priorität haben. ●

www.ivv.fraunhofer.de

### Leistungsspektrum des Fraunhofer IVV: vom Rohstoff bis zum verpackten Lebensmittel

- Entwicklung pflanzlicher funktioneller Proteinzutaten sowie Charakterisierung und Applikation in Lebensmitteln
- Reformulierung und Rezepturanpassungen: Fett-, Zucker- und Salzreduktion
- nachhaltige Rezepturen: regionale Rohstoffe, Alternativen für Palmöl und tierbasierte Zutaten
- multisensorische Produktoptimierung
- Anpassung der Haltbarkeit an Produkt-, Transport- und Lagerbedingungen
- Musterproduktion im eigenen Technikum, z. B. Extrusion und Schokoladentechnologie
- Optimierung von Verarbeitungs- und Herstellungsprozessen
- Hygienic Design und hygienegerechte Produktion
- mikrobiologische Validierung von Maschinen und Anlagen
- Entwicklung adaptiver, intelligenter Reinigungs- und Verarbeitungssysteme
- Entwicklung von Bediener-Assistenzsystemen
- Entwicklung von Verpackungskonzepten
- Verpackungsoptimierung
- Entwicklung recyclingfähiger Verpackungen



Prof. Andrea Büttner zeigt im Schokoladentechnikum einen Brotaufstrich mit Oleogel.  
Prof. Andrea Büttner showing a sandwich spread containing oleogel.

## “Analysis and control systems demand new cross-linked concepts”

Prof. Andrea Büttner is Executive Director of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV in Freising/Germany. Before taking on this position in April 2020, the internationally renowned scientist established and headed the Department of Sensory Analytics at the institute and created its Business Field of Product Performance. In the first part of our interview, she offers insights into the focus of her work and shares information about her plans and projects.

**sweets processing:** Professor Büttner, where do you see the focus of your work at Fraunhofer IVV and why?  
**Prof. Andrea Büttner:** In view of the global challenges currently faced, we have an obligation to secure food for the growing population and at the same time, of course, to protect our environment and natural resources. Our focus is therefore on the development of new, alternative raw materials whilst ensuring that existing ecosystems are not further endangered and regional crops are utilized both more effectively and sustainably. Of course, this also includes the development of resource- and energy-saving production and processing. But, we are also driven by the need to avoid squandering resources and to better exploit side stream processes and materials. Waste does not exist in nature. Sustainable production and management must be designed analogously.

Premium quality values are especially important to us, which is why we undertake to develop technologies and processes for safeguarding, recording and optimizing sensory, techno-functional and biological-chemical product quality along the entire process chain, from the raw materials to the final product.

**sp:** What about the implementation in practice?

**Büttner:** A central element of our R&D is its direct implementation to obtain tangible results and products. We want our research, which is geared towards benefitting society, to reach the people, and we work closely with our partners to make as large a contribution as possible in successfully bringing our developments into the market. This applies to our diverse research across all our business fields of Food, Packaging, Product Per-

formance, Processing Machinery, and Recycling and Environment – as a complete package.

**sp:** Which plans and projects would you like to implement in the foreseeable future?

**Büttner:** There is a great need for innovation in the food and packaging sector, but also in the area of consumer goods, especially in a globalized market with interlinked and networked flows of raw materials, products and commodities. Integrated quality assurance and control demand new concepts for cross-linked analysis and control systems. This is similarly applicable to the development of new concepts in packaging, whereby not only the raw materials must be taken into account, but also their workability and the corresponding adaptations of machinery, or the integration of intelligent sensor technologies and diagnostics in process engineering processes.

**sp:** Can you give examples?

**Büttner:** In our Processing Technology division in Dresden we are developing a pigging system for suspension of solids in chocolate processing to avoid mixed phases, such as in pipelines or heat exchangers in these closed systems. This pig adapts itself to the contours of the pipe geometry. Another project deals with the application potential of special cleaning processes in the food industry. We examine treatment processes, such as laser, plasma, dry steam cleaning and dry ice/CO<sub>2</sub> blast cleaning treatment in relation to their economic and ecological potential in the food industry. Other activities include the development, in cooperation with manufacturers and producers, of operator assistance systems for confectionery production equipment that aims to eliminate malfunctions in the long term. Process data analyses by AI provide knowledge and instructions for the operating personnel. The development of an assistance system using augmented reality (AR) aims to support operators and technicians when changing production formats by providing instructions and choosing the optimal operating parameters that lead to shorter start-up phases and fewer failures for new products.

**sp:** How are the current socio-political and economic developments – keyword Covid-19 pandemic – affecting your work and the institute as a whole?

### Fraunhofer IVV's range of services: from raw materials to packaged food

- development of plant-based functional protein ingredients, as well as characterization and application in food
- reformulation and ingredient adjustments: reduction of fat, sugar and salt
- sustainable ingredients: regional raw materials, alternatives for palm oil and animal-based ingredients
- multi-sensory product optimization
- shelf-life adaptation in relation to product, transport and storage conditions
- in-house sample production on a pilot scale, e. g. extrusion or chocolate technology
- optimization of processing and production
- hygienic design and production
- microbiological validation of sterilization methods for machines and systems
- development of adaptive, intelligent cleaning and processing systems
- development of operator assistance systems
- development of packaging concepts and packaging optimization
- development of recyclable packaging

**Büttner:** In order to ensure that our work and projects can continue unaffected, we instigated new measures and re-organized operations in our laboratories and pilot plants to take into account safety and hygiene requirements. A crisis team was established to develop and manage these measures in relation to latest infection data and political guidelines. The measures range from shifting the working period or location for staff, maintaining physical distancing, as well as the mandatory

wearing of appropriate facemasks in certain situations. This enables us to work efficiently with our partners despite the current demanding conditions. Our competencies and developments, for example, in the area of hygienic processing and production, are in higher demand than ever. With our technologies, we make a decisive contribution to ensuring security of supply. A safe, sustainable and high-end supply of food must not be a luxury – it must have the utmost priority. ●



Das Fraunhofer IVV unterstützt bei Rezepturveränderungen bei der Reformulierung.  
Fraunhofer IVV supports with formulation modifications in reformulation.



Die natürliche Farbe FruitMax Blue 1506 WS bleibt auch bei hohen Produktionstemperaturen stabil. (Bild: Chr. Hansen)  
The natural colouring FruitMax Blue 1506 WS remains stable even at high production temperatures. (Image: Chr. Hansen)

## Zwei neue Farben auf natürlicher Basis

Chr. Hansen Natural Colors erweitert sein Portfolio für natürliche Farben um zwei neue interessante Lösungen. Die erste namens FruitMax Yellow 1000 WSS ist ein färbendes Lebensmittel aus Kurkuma, das in einem breiten Anwendungsspektrum von Süßwaren und Eiscreme bis zu Snacks und Backwaren einsetzbar ist.

Kurkuma ist eine beliebte Zutat und einer der wenigen Rohstoffe, der ein leuchtendes Gelb erzeugt. Bei der Entwicklung dieses Produkts wurde besonders darauf geachtet, den Beigeschmack zu minimieren, der bei Kurkuma vorhanden sein kann. Aus rechtlichen Gründen werden die Kernmärkte für das Produkt wohl in Europa, Lateinamerika und im Asien-/Pazifik-Raum liegen. Es ist konform

mit den EU-Richtlinien für färbende Lebensmittel und stellt eine Clean-Label-Alternative dar, die in der Zutatenliste als Kurkuma-Extrakt zu deklarieren ist.

Der zweite Newcomer ist FruitMax Blue 1506 WS, eine besonders robuste Lösung für Hartkaramellen und Lutschbonbons. Blau ist in der Palette der natürlichen Farben extrem rar, und bislang gibt es nur eine weltweit anerkannte natürliche Quelle für blaue Farbe. Es handelt sich um Spirulina, im Markt für Nahrungsergänzungsmittel auch als ein „Superfood“ bekannt.

Herkömmliche Spirulina-Rezepturen sind in vielen Anwendungen stabil, müssen aber bei den hohen Temperaturen in der Herstellung von

Hartkaramellen passen. Diese technische Herausforderung hat das F&E-Team von Chr. Hansen nun gemeinsam mit der Anwendungstechnik gelöst und ein spezielles flüssiges Blau entwickelt, das die Farbe in dem Augenblick schützt, in dem sie auf die extrem heiße Karamellmasse trifft.

Hartkaramellen sind eine der preisempfindlichsten Süßwarenkategorien, doch auch in diesem Segment wünschen Konsumenten zunehmend natürliche und gesunde Zutaten. Die neue Lösung ist vor allem für gesundheitsorientierte Marken interessant, die bereits andere natürliche Zutaten, etwa Menthol in Lutschbonbons, verwenden.

[www.chr-hansen.com](http://www.chr-hansen.com)

## Two new colours on a natural basis

Chr. Hansen Natural Colors adds two new bright solutions to its natural colour portfolio. The first, called FruitMax Yellow 1000 WSS, is a colouring food from turmeric that can be used across applications such as confectionery, ice cream, snacks or bakery.

Turmeric is a well-liked ingredient and one of the few raw materials that produces a bright yellow. Special attention has been placed on minimizing the off-taste that can accompany turmeric. For legislative reasons, the new product is likely to find its core markets in Europe, Latin America and

APAC. It is fully compliant with the EU Colouring foodstuffs guidelines, and therefore is a clean label colour that can be listed as turmeric extract.

The other newcomer is FruitMax Blue 1506 WS, a solution that is uniquely robust for hard candy and lozenges. Blue is notoriously scarce in the natural colour palette and, so far, there is only one globally accepted natural source of blue colour. It comes from spirulina, also well-known in the food supplement market as a "super food."

Stable in many applications, standard spirulina formulations meet their

match in the tough production conditions of boiled candy. This technical challenge is now solved as the Chr. Hansen R&D and application team have developed a special, liquid blue that protects the colour in that instant it hits the very hot candy mass.

Hard candy is perhaps the most price-sensitive confectionery category, but also in this segment, consumers are increasingly wanting natural and healthy ingredients. The new solution will be especially appealing to health conscious brands using other natural ingredients, like menthol in lozenges.

## Funktionelle Mischung für proteinreiche Low-Carb-Muffins

Loryma, Hersteller von Weizenrohstoffen, bietet innerhalb der Lory-Bake-Linie einen funktionellen Basis-Mix für Muffins und Rührkuchengebäck an, der nicht nur für ein sensorisch ansprechendes Endprodukt sorgt, sondern mit mehreren Zusatznutzen auf aktuelle Branchentrends eingeht: Applikationen können auf die aktuelle Welle von „Coffee-to-go“-Produkten mit Streetfood-Charakter abzielen. Zudem punkten entsprechende Rezepturen mit reduziertem Zucker- und erhöhtem Proteingehalt und treffen so die Verbrauchernachfrage nach gesunden „Free-from“-Produkten.

Speziell im Backwaren-Segment ist der wachsende Trend nach Low-Carb-/

High-Protein-Erzeugnissen aktuell im Bereich von Brot und Brötchen angesiedelt. Feinbackwaren besitzen im Allgemeinen einen hohen Zucker- und Fettgehalt, der ihren typischen geschmacklichen Charakter prägt. Mit der funktionellen Mischung von Loryma gelingt nun die Herausforderung, Textur und Geschmack zu bewahren und dabei die Nährwerte zu optimieren.

Lory Bake High Protein ist ein funktionelles Basis-Compound, frei von zugesetztem Zucker und reich an Proteinen. Durch den Einsatz von Weizenproteinen und speziell modifizierten Stärken lässt sich eine ansprechende Textur mit deutlich reduziertem

Kohlenhydratanteil realisieren. Ein mit dem Compound hergestellter Blaubeer-Muffin, beispielsweise, hat im Vergleich zum klassischen Pendant rund 30 % weniger Kalorien, 25 % weniger Fett, 50 % weniger Kohlenhydrate, über 80 % weniger Zucker und dafür das Dreifache an Protein.

Lory Bake High Protein kann frei mit weiteren Komponenten individualisiert werden und ist dadurch variabel einsetzbar. Die aus dem funktionellen Basis-Mix hergestellten Produkte eignen sich besonders für den TK-Bereich und sind somit gut für den Food-Service nutzbar. Zudem ist das Produkt für Vegetarier geeignet.

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

## Basic functional mix for high-protein low-carb muffins

Loryma, manufacturer of wheat raw materials, unveils a basic functional mix for muffins and sponge cakes as part of the Lory Bake line. This added value blend not only ensures sensory appeal in finished products, but also responds to current market trends, thanks to several additional health benefits. Perfect for the "coffee to go" segment with its street food character, recipes can boast reduced sugar and increased protein content,

and therefore perfectly meet consumer demand for nutritious "free-from" products.

The growing trend towards low carb/high protein products, currently still dominant in the bread and rolls segment, is now spilling over into the pastry category. While fine baked goods usually have a high sugar and fat content, which determines their typical taste, Loryma's functional blend meets the challenge of preserv-

ing texture and flavour while optimizing nutritional values.

Lory Bake High Protein is a functional base compound, free of added sugars and rich in proteins. The use of wheat proteins and specially modified starches makes it possible to achieve a pleasing texture with significantly reduced carbohydrate content. A blueberry muffin made with the compound, for example, has around 30 % fewer calories, 25 % less fat, 50 % less carbohydrates, over 80 % less sugar and three times as much protein than its classic counterpart.

Lory Bake High Protein can be freely customized with additional components, and therefore be used in a multitude of ways. Manufactured products are particularly suitable for the frozen food sector and are ideal for the food service industry. The product is also vegetarian-friendly.



Mit dem funktionellen Mix Lory Bake High Protein lassen sich Muffins und Rührkuchengebäck mit niedrigem Zucker- und hohem Proteingehalt herstellen. (Bild: Loryma)  
With the functional mix Lory Bake High Protein, muffins and sponge cakes with low sugar and high protein content can be made. (Image: Loryma)

## Süße Hefegebäcke mit weniger Fett bei gleicher Qualität

Die neue, modulare Backzutut Intens Puraslim CL des Zutaten-Spezialisten Puratos ermöglicht fettreduzierte Hefegebäcke mit feinem Geschmack und wattig-weicher Textur. Bäckereibetriebe sollen von deutlich niedrigeren Rezepturkosten profitieren können.

Hefegebäck genießen und gleichzeitig auf die Figur achten? Das können Bäckereien ihren Kunden jetzt bieten – mit der Backzutut Intens Puraslim CL von Puratos. Und dies bei gleichbleibender Qualität der Backwaren: Laut Anbieter unterscheiden sich weder der Geschmack des fettreduzierten Gebäcks noch die Konsistenz von der Standardvariante mit herkömmlichem Fettanteil. So profitieren Konsumenten von leckeren Backwaren mit bis zu 35 % weniger Fett und 7 % weniger Kalorien. Ein zusätzliches Plus: Dank des reduzierten Fettanteils sollen sich mit dem Umstieg auf Intens Puraslim CL rund 15 % der Rezepturkosten einsparen lassen.

Die modulare Backzutut eignet sich für mittel- bis schwere Hefe- und Butterhefe-Feinteige wie etwa Stuten, Zöpfe oder Milchbrötchen. Sie kann bis zu 50 % des zugesetzten Fettes ersetzen.

Feine Krumenstruktur und lange Frische

Um den Fettanteil in den Backwaren reduzieren zu können, hat Puratos eine neue Technologie entwickelt und setzt dabei auf Enzyme, inspiriert von der Natur. Nicole van Zyl, R&D Manager Bakery bei Puratos, erläutert: „Für die Verbraucher von heute sind neben Geschmack vor allem auch Textur, Frische und Gesundheit wichtige Kriterien beim Kauf von Backwaren. Puratos hat sich daher von der Natur inspirieren lassen, um genau diese Konsumentenbedürfnisse sowie den Wunsch nach Transparenz und Clean(er) Label zu erfüllen.“

So wurden in verschiedenen Regionen weltweit neue Generationen von Enzymen entdeckt und patentiert,



Mit Intens Puraslim CL als Backzutut erhält auch fettreduziertes Hefegebäck eine wattig-weiche Krume und einen feinen Geschmack. (Bild: Puratos)  
With Intens Puraslim CL as a baking ingredient, even low-fat yeast pastries have a fluffy-soft crumb and a fine taste. (Image: Puratos)

die die Herstellung neuartiger Produkte mit besonderen Funktionalitäten ermöglichen sollen. Die Backzutut Intens Puraslim CL basiert auf der jüngsten Enzymtechnologie von Puratos. Dazu gehört ein in den heißen Quellen des Yellowstone-Nationalparks/USA entdecktes spezielles Enzym, das Gebäcken einen angenehm kurzen Biss verleiht, ohne dass Volumen und Elastizität verloren gehen. Ein weiteres besonderes Enzym, das in den Wäldern der chinesischen Provinz Hunan gefunden wurde, sorgt bei soften Gebäcken für eine angenehm wattig-weiche Textur und eine feine Krumenstruktur.

Die neuen Enzyme in Intens Puraslim CL bewirken, dass beim Backen weniger Fett hinzugegeben werden

muss. Nicole van Zyl: „Durch den Einsatz der neuen Enzyme sparen wir Fett ein, gleichzeitig bleiben Qualität, Volumen, Textur und Schnittfähigkeit unverändert gut. Darüber hinaus verleihen die Enzyme den Hefeteig-Gebäcken neben einer besonderen Weichheit und einer wattig-feinen Textur auch eine extra lange Frische.“

Die Clean-Label-Backzutut entspricht zudem dem Kundenwunsch nach mehr Transparenz. Dank der genannten Vorteile des Produkts können sich somit laut Anbieter Bäckereibetriebe einen klaren Wettbewerbsvorteil verschaffen und ihre Chance erhöhen, neue Kundschaft langfristig an das Unternehmen zu binden.

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

## Sweet yeast pastries with less fat

The new, modular baking ingredient Intens Puraslim CL from the ingredients specialist Puratos enables low-fat yeast baked goods with a fine taste and a fluffy-soft texture. Bakery businesses should be able to benefit from significantly lower recipe costs.

Enjoy yeast pastries and pay attention to your figure at the same time? This is what bakeries can now offer their customers – with the Intens Puraslim CL baking ingredient from Puratos. And this with the same quality of the baked goods: according to the provider, neither the taste of the low-fat baked goods nor the consistency differ from the standard variant with conventional fat content. Consumers benefit from delicious baked goods with up to 35 % less fat and 7 % fewer calories. An additional plus: thanks to the reduced fat content, switching to Intens Puraslim CL should save around 15 % of the recipe costs.

The modular baking ingredient is suitable for medium to heavy yeast and butter yeast fine doughs such as brioches, braided buns or milk rolls. It can replace up to 50 % of the added fat.

In order to be able to reduce the fat content in baked goods, Puratos has developed a new technology and relies on enzymes inspired by nature. Nicole van Zyl, R&D Manager Bakery at Puratos, explains: “For today’s consumers, not only taste, but also texture, freshness and health are important criteria when buying baked goods. Puratos has therefore been inspired by nature in order to meet precisely these consumer needs as well as the desire for transparency and clean(er) label”.

### Fine crumb structure and long freshness

New generations of enzymes were discovered and patented in various regions around the world, which should enable the manufacture of new types of products with special functionalities. The Intens Puraslim CL baking ingredient is based on the latest enzyme technology from Puratos. This includes a special enzyme that was discovered in the

hot springs of Yellowstone National Park/USA, which gives baked goods a pleasantly short bite without losing volume and elasticity. Another special enzyme that was found in the forests of the Chinese province of Hunan provides soft baked goods with a pleasantly fluffy-soft texture and a fine crumb structure.

The new enzymes in Intens Puraslim CL have the effect that less fat has to be added when baking. Nicole van Zyl: “We save fat by using the new enzymes. At the same time, quality, volume, texture and cutting ability remain unchanged. In addition, the enzymes give the yeast dough pastries an extra-long freshness, in addition to a special softness and a fluffy-fine texture.”

The clean label baking ingredient also corresponds to the customer’s request for more transparency. Thanks to the mentioned advantages of the product, according to the provider, bakeries can gain a clear competitive advantage and increase their chance of retaining new customers over the long term.

## Market + Contacts

### ROHSTOFFE & INGREDIENTS RAW MATERIALS & INGREDIENTS

#### Aromastoffe / Aromas



ADM WILD Europe GmbH & Co. KG  
Rudolf-Wild-Str. 107-115  
69214 Eppelheim / Germany  
[www.wildflavors.com](http://www.wildflavors.com)



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

Färbende Lebensmittel  
Colouring foods



ADM WILD Europe GmbH & Co. KG  
Rudolf-Wild-Str. 107-115  
69214 Eppelheim / Germany  
[www.wildflavors.com](http://www.wildflavors.com)



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

Fette, Fettersatzstoffe, Öle  
Fats, fat equivalents, oils



AarhusKarlshamn AB  
Jungmansgatan 12  
211 19 Malmö / Sweden  
☎ +46 40 627 83-00  
☎ +46 40 627 83-11  
✉ [info@aaak.com](mailto:info@aaak.com)  
For further information, visit [www.aaak.com](http://www.aaak.com)

Trennmittel und Sprühtechnik  
Separating and spraying equipment



DÜBÖR Groneweg GmbH & Co.KG  
Grüner Sand 72  
32107 Bad Salzufen  
☎ +49 5222 93440  
✉ [info@dubor.de](mailto:info@dubor.de)  
[www.dubor.de](http://www.dubor.de)

# Gelierzzeiten von Gelatine-Gummiprodukten erheblich reduziert

Der Ausrüstungshersteller Baker Perkins und der Gelatinelieferant Rousselot haben in Zusammenarbeit die Gelierzzeiten von Gelatine-Gummiprodukten auf bis zu 15 min reduziert. Der stärkefreie Prozess sorgt für Kosten- und Qualitätsvorteile sowie für Vorteile bei der Erfüllung gesetzlicher Auflagen und im Bereich der Innovation für den wachstumsstarken Markt gesundheitsfördernder und mit Wirkstoffen angereicherter Süßwaren.

Gummi- und Geleeprodukte werden immer häufiger zur Verabreichung einer Vielzahl an funktionalen Zutaten wie Vitaminen, Mineralien, Ballaststoffen, Proteinen sowie probiotischen und energiefördernden Zusatzmitteln eingesetzt. Insbesondere für die Kunden, die die Aufnahme essentieller Nährstoffe steigern, dies aber nicht in Form von Pharmaka tun möchten, sind sie sehr interessant. Aufgrund ihrer leichten Verabreichbarkeit sind Gummi- und Geleeprodukte vor allem auch für den Markt der Zusatzmittel für Kinder gut geeignet.

Besonders für die Märkte der Vitaminzusatz- und nahrungsergänzenden Produkte ersetzt das stärkefreie Gießen zunehmend den Einsatz von Stärkemogulen als das Verfahren der Wahl für die Produktion von Gummi- und Geleeprodukten. Ein großes Problem für Hersteller von Gummi- und Geleeartikeln für den Gesundheitsproduktesektor ist die Gefahr der Kreuzkontamination der aktiven Wirkstoffe beim Stärkemogulverfahren. Das stärkefreie Gießen umgeht eben dieses Problem.

Zudem reduziert nun die gemeinsame Entwicklungsarbeit von Baker Perkins und Rousselot die Gelierzzeiten sowie die Investitions- und Betriebskosten erheblich. Dies ließ sich durch die Kombination von Rousselots innovativer, speziell für das stärkefreie Gießen formulierter Gelatineproduktneueheit SiMoGel und die von Baker Perkins entwickelten ServoForm-Gieß- und -Kochanlagen erzielen.

Die Entwicklung konzentrierte sich besonders auf die Entfernung des Produkts aus der Form in möglichst kurzer Zeit. Hierzu trugen eine Reihe von Faktoren bei, vor allem der Tatbestand, dass der Sirup als Endfestprodukt gegossen wird. Dies fördert nicht nur eine schnelle Gelierzzeit der von Rousselot speziell entwickelten SiMoGel-Rezeptur, sondern vermeidet auch das mit dem Stärkeprozess

zusätzliche Ruhe- oder Trocknungszeiten erforderlich sein, doch sind diese im Vergleich zu einer Mogulproduktionslinie erheblich kürzer.

Bei der neuen Lösung handelt es sich nicht um ein „Regalprodukt“. Jede Anlage ist einzigartig. Dies gilt besonders für



ServoForm-Anlage für das stärkefreie Gießen von Gummi- und Geleeprodukten. ServoForm system for starch-free depositing of gummies and jellies.

den Markt gesundheitsfördernder Produkte, und es sind entsprechende Probeläufe erforderlich. Ein komplettes Angebot an Probeausrüstung zusammen mit Expertenberatung steht im Innovationscenter von Baker Perkins allen interessierten Kunden zur Verfügung.

Baker Perkins arbeitet bei Schnellgeliervorfahren eng mit Lieferanten anderer Hochleistungsgeliermittel wie Pektin und Carrageen zusammen. Dies ermöglicht den Herstellern über die komplette Bandbreite von Gelee- und Gummitemturen hinweg von den Vorzügen des stärkefreien Gießens zu profitieren.

[www.bakerperkins.com](http://www.bakerperkins.com)  
[www.rousselot.com](http://www.rousselot.com)



Stärkefrei gegossene Gummi- und Geleeprodukte. (Bilder: Baker Perkins)  
Starch-free deposited gummies and jellies. (Images: Baker Perkins)

## Setting times for gelatin gummies greatly reduced

Equipment manufacturer Baker Perkins and gelatin supplier Rousselot have worked together to reduce setting times for gelatin gummies to as little as 15 min. The starch-free process brings cost, quality, regulatory compliance and innovation advantages to the burgeoning healthcare confectionery market.

Gummies and jellies are increasingly used to deliver a variety of functional ingredients including vitamins, minerals, fibre, protein, Omega-3, probiotics and energy supplements. They appeal to customers looking to boost their intake of essential nutrients, but who prefer to do so in a non-pharmaceutical format. Gummies and jellies are particularly effective in the children's supplement market because of their palatability.

Particularly in the vitamin supplement and nutraceutical markets, starch-free depositing is replacing the starch mogul as the process of choice for gummy and jelly production. A big problem for producers of healthcare gummies and jellies is that the starch mogul process brings with it the risk of cross-contamination of the active ingredients.

Starch-free depositing overcomes this, while Baker Perkins' and Rousselot's development work to reduce setting times also reduces capital and operating costs significantly. This has been achieved through a combination of Rousselot's innovative new SiMoGel gelatin, especially formulated for starch-free depositing, and Baker Perkins' ServoForm depositors and cooking systems.

The development has focussed on being able to remove the products from the moulds in the shortest possible time. A number of factors contribute to this, particularly that the syrup is deposited at final solids. This

not only promotes rapid setting of Rousselot's special SiMoGel formulation but also reduces the need for energy-intensive stoving or drying associated with the starch process, further strengthening the economic case for starch-free processing.

Setting times for gelatin gummies with additives have been reduced to as low as 15 min, although this can vary with the specific recipe, additives and final product characteristics required. To allow the product to achieve final texture and moisture, some additional resting and/or drying time may be necessary, yet it is significantly less than with a mogul line.

Resting and drying times relatively short

The new solution is not an "off the shelf" process. Every system is unique, especially in the healthcare industry, and trials are essential. A full range of test equipment along with expert process support is available in the Baker Perkins Innovation Centre. Baker Perkins supplies systems with outputs from 30 kg/h up to 1,000 kg/h.

The company also works closely with suppliers of other high-performance gelling agents, including pectin and carrageenan, on quick-set processes. These enable manufacturers to benefit from starch-free depositing across the full range of jelly and gummy textures.

## Optical EMPTY MOULD CHECK (FLK)

- 4 mechanical versions, each for different mould widths up to 1050 mm
- PC-based systems with GigE camera(s)
- recognize contaminations down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing systems

FLK\_xB\_yyyy  
B(asic)



FLK\_xS\_yyyy – S(eparate)



FLK\_xF\_yyyy  
F(lexible)

FLK\_xC\_yyyy  
C(ompact)



for further information see product sheet:



**bi-ber**  
Bildererkennungssysteme

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

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

## Zähflüssige Zuckersirupe für Pumpen kein Problem

Wenn es um die Herstellung von Süßwaren geht, kann der Transfer hochviskoser flüssiger Zuckersirupe für viele Pumpentypen problematisch sein. Zeugnis hiervon gibt das brasilianische Werk eines bekannten Herstellers von Fruchtgelee-Süßigkeiten, in dem die Betriebsingenieure von außerplanmäßigen Wartungs- und Ausfallzeiten aufgrund des Ausfalls von Kreiskolbenpumpen frustriert waren.

Hilfe nahte, als das Unternehmen Erkundigungen zur MasoSine-Pumpentechnik der Watson-Marlow Fluid Technology Group (WMFTG) einholte. Durch die anschließende Umstellung auf Sinuspumpen konnten die War-

tungs- und Ausfallzeiten erheblich reduziert werden.

Die MasoSine-Pumpenreihe besitzt ein Dreilippendichtungssystem. Dieses ist kostengünstig zu warten und erfordert keine externen Schmierquellen. Dies macht es nicht nur operativ, sondern auch finanziell zu einer

idealen Lösung. Im Gegensatz zu herkömmlichen Gleitringdichtungen wird das serienmäßige Dreilippendichtungssystem nicht von Produkten mit hohem Zuckergehalt beeinflusst. Umgekehrt können Zuckersirupe dazu führen, dass die Gleitringdichtungsflächen von Kreiskolbenpumpen fast wie mit Klebstoff zusammenhaften, wenn die Pumpe längere Zeit nicht läuft.

Es dauerte nicht lange, bis der vorgeschlagene Wechsel von der Kreiskolben- zur Sinuspumpentechnik als großer Erfolg bei der Herstellung von Fruchtgelee-Süßigkeiten gefeiert wurde. Als Ergebnis des Versuchs wurden vier MasoSine-Pumpen bestellt, um viskose flüssige Zuckersirupe bei Temperaturen von 60 bis 70 °C und Durchflussraten von bis zu 4.600 l/h zu fördern.

Nicht nur die Wartungs- und Ausfallkosten wurden reduziert, sondern die MasoSine-Pumpen übertreffen bei diesem kritischen Prozess ihre Kreiskolbenpumpen-Vorgänger auch in Form geringerer Komponentenverluste. Dank der Fachkompetenz des brasilianischen Watson-Marlow-Teams im Lebensmittelbereich profitiert das Kundenunternehmen nun von vielfältigen Effizienzvorteilen. ■

[www.watson-marlow.com](http://www.watson-marlow.com)



Die MasoSine-Pumpenreihe besitzt ein Dreilippendichtungssystem, das kostengünstig zu warten ist. (Bild: Watson-Marlow).

The MasoSine pump range offers a triple lip seal system, which is inexpensive to maintain. (Image: Watson-Marlow)

## Viscous sugar syrups no problem for pumps

When it comes to confectionery production, the transfer of highly viscous liquid sugar syrups can be troublesome to many pump types. Able to provide testimony is the Brazil factory of a well-known fruit jelly sweet manufacturer, where production engineers were becoming frustrated with unscheduled maintenance and downtime due to the failure of lobe pumps.

Help was at hand when the company made enquiries about MasoSine pump technology from Watson-Marlow Fluid Technology Group (WMFTG). The subsequent switch to Sine pumps has reduced maintenance and downtime significantly.

The MasoSine pump range offers a triple lip seal system. This system is inexpensive to maintain and does not require any external lubrication sources, making it an ideal solution, not only operationally but also financially. Unlike traditional mechanical seals, the triple lip seal system, which is supplied as standard, is not affected by products with a high sugar content. Conversely, sugar syrups can make the mechanical seal faces of lobe pumps stick together, almost like glue, when the pump is not running for any period.

It was not long before the proposed change from lobe pump to

Sine pump technology was declared a huge success in the fruit jelly sweet manufacturing application. As a result of the trial, four MasoSine pumps were ordered to transfer viscous liquid sugar syrups at temperatures of 60 to 70 °C, and flow rates up to 4,600 l/h.

Not only have maintenance and downtime costs been reduced, but MasoSine pumps are outperforming their lobe pump predecessors in this critical process with less component losses. Indeed, the company is now enjoying a wide range of efficiencies thanks to the specialist food sector expertise of Watson-Marlow's Brazilian team. ■

# Special Chocolate Production

Spitzentechnik für exquisite Leckereien

Top technology for exquisite delicacies

Verfahren für personalisierte Pralinen

Method for personalized pralines

Entkeimung mittels UV-Lampen

Disinfection using UV lamps

Magnet-Abscheider entfernt Metallpartikel

Magnetic separator removes metal particles

Schokoriegel-Ausschuss aufgearbeitet

Off-spec chocolate bars reworked

## Spitzentechnik für exquisite Leckereien

Ihr 100-jähriges Bestehen feiert in diesem Jahr die Firma Sollich KG aus Bad Salzuflen. Das Familienunternehmen gehört zu den führenden Anbietern von Maschinentechnik für die Herstellung von Schokoladeprodukten und anderen Süßwaren sowie für die Gebäckveredelung. Das breite Portfolio des Traditionsbetriebs sucht seinesgleichen.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Ob leckere Schokoriegel, exquisite Pralinen oder aromatische Bonbons – hinter vielen der süßen Köstlichkeiten steckt Technik von Sollich. Das in Bad Salzuflen/Nordrhein-Westfalen ansässige Unternehmen entwickelt und produziert seit 100 Jahren Maschinen für die Süßwarenbranche und steht für innovative, umfassende Lösungen. Das Kundenspektrum reicht von Handwerkskonditoreien bis zu den ganz Großen der Branche. Mit derzeit 450 Mitarbeitern gehört Sollich zu den Marktführern: Je nach Produktgruppe beträgt der globale Marktanteil zwischen 50 und 80 %. „Rund 85 Prozent unseres Umsatzes erwirtschaften wir im weltweiten Export“, sagt Thomas Sollich, der das Unternehmen seit 1997 führt.

Am Anfang stand 1920 die Gründung einer Bäckerei/Konditorei in Ratibor (Oberschlesien) durch Robert

Sollich, den Großvater des Geschäftsführers. 1928 erfolgte die Umsiedlung nach Rostock, wo auch ein Betrieb für Süßwarenmaschinen entstand und die weltweit erste Vakuum-Zuckerkochmaschine, die Sollkoch, entwickelt wurde. Was mit dieser Maschine begann, wurde über Generationen hinweg kontinuierlich ausgebaut. Heute reicht das Produktionsprogramm von Form-, Extrudier- und Schneidanlagen über vollautomatische Schokoladenüberziehmaschinen einschließlich Temperiermaschinen und Kühltunnel. Komplett Riegelanlagen, bestehend aus den genannten Einheiten, werden heute fast klassisch für jedes Riegelprodukt zusammengestellt.

Für die Schokoladeverarbeitung, die Pralinenformung und die Riegelherstellung bietet Sollich überdies Misch-, Dosier- und Siebssysteme sowie Tanks und Pumpen. Entspre-

chende Lösungen für die Keks-, Wafel- und Lebkuchenveredelung gehören ebenfalls zum Portfolio. Für die Herstellung zu verarbeitender Zuckermassen kann die Firma Chocotech GmbH, Wernigerode, einbezogen werden, die seit 1991 zur Sollich-Familie gehört. Damit können fast alle Süßwaren mit Sollich-Anlagen produziert werden – vom Rohstoff bis hin zum fertigen Endprodukt.

Für jedes Produkt schnell die passende Lösung

Moderne, leistungsfähige Maschinen für die Süßwarenbranche herzustellen, ist nicht einfach. Bei der Vielfalt an Süßwarenprodukten ist eine Serienfertigung der entsprechenden Maschinen kaum möglich. Sonderlösungen, die an die individuellen Bedürfnisse der Kunden angepasst sind, machen die Stärke von Sollich aus. „Genau genommen liefern wir keine Maschinen, sondern verfahrenstechnisches Know-how“, erläutert Thomas Sollich. „Wir berücksichtigen die Kundenwünsche und die besonderen Anforderungen des jeweiligen Produktes jederzeit. Dies kann sogar in einer kompletten Neukonstruktion münden – und dies bei gleichzeitiger Wahrung kurzer Lieferzeiten.“ Genau diese Flexibilität sei es, die bei zunehmender Automatisierung und in einer Welt immer schnelleren Wandels Bestand habe und den Kern der Unternehmensphilosophie ausmache.

Der Geschäftsführer verweist auf weitere Stärken: „Durch das verfahrenstechnische Wissen, das wir in unserer 100-jährigen Firmengeschichte ansammeln konnten, finden wir für jedes Produkt unserer Kunden



Innovative Schokoladenhülsen für hochfeine Pralinen aus einer Chocotech-Frozeshell-Anlage. Innovative chocolate shells for premium pralines from a Chocotech Frozeshell system.

schnell die passende Lösung. Zusammen mit unserer Tochterfirma Chocotech liefern wir den gesamten Produktionsprozess aus einer Hand.“ Die Weltgeltung und Marktführerschaft des Unternehmens beruhe auf der Beibehaltung und konsequenten Weiterentwicklung bewährter Prinzipien, und in diesem Sinne werde es auch weitergeführt.

Alle wesentlichen Bereiche des Unternehmens sind digitalisiert und die komplette Konstruktion erfolgt in 3D. Und damit Sollich weiterhin up-to-date bleibt, wird ein großer Teil des Gewinns wieder in Forschung und Entwicklung investiert. In den vergangenen Jahren wurde in großem Umfang auch in neue Produktionshallen investiert, um die Maschinen effizien-

ter und flexibler bauen zu können. Der Standort wurde um fast 40 % erweitert, und die Maschinen werden in hochmoderner Weise gefertigt, um hohe Qualität sicherstellen zu können.

Ein modernes Technikum, ausgestattet mit Produktionsmaschinen und Messtechnik jüngster Generation, trägt zur Sicherung des technisch wie qualitativ hohen Standards der Sollich-Lösungen bei. Hier werden die fertigen Systeme praxisingerecht getestet und die Fachkräfte der Kunden ausgebildet. „Hier helfen wir unseren Kunden auch bei der Produktentwicklung, unter Berücksichtigung der jeweiligen Rohstoffe“, merkt Thomas Sollich an.

Und es gibt weitere Pluspunkte: „Ein weltweit operierender Verkauf und ein erstklassiger Kundendienst sorgen für die Zufriedenheit unserer Kunden weltweit“, so der Geschäftsführer. „Bei Bedarf können unsere Servicetechniker durch das Sollich-Online-Portal Fast Lane unterstützen, um Inbetriebnahmen von Anlagen vorzunehmen, aber auch, um bei Problemen eine kurzfristige Wiederaufnahme der Produktion zu ermöglichen. In der aktuellen Situation hilft diese digitale Service-Dienstleistung unseren Kunden sehr.“

www.sollich.com

### sweets processing fragt nach

**sweets processing:** Herr Sollich, wie hat die Corona-Krise Ihr Unternehmen beeinflusst?

**Thomas Sollich:** Seit März setzen wir verstärkt auf digitale Kommunikationsmedien, um einen intensiven Kontakt im Unternehmen und mit unseren Kunden zu halten. Zeitweise haben wir in der Produktion aus Sicherheitsgründen im Zweischichtbetrieb und in anderen Bereichen im Homeoffice arbeiten müssen.

**sp:** Wie sehen Sie die derzeitige Situation Ihres Unternehmens?

**Sollich:** Natürlich belastet uns die Situation wie jeden. Trotzdem können wir bislang weiterhin einen guten Auftragseingang aus vielen Ländern der Welt verzeichnen. Gerne hätten wir innovative Lösungen face-to-face auf der Messe interpack im Mai präsentiert und freuen uns darauf, dies hoffentlich bald wieder in gewohnter Weise tun zu können.

**sp:** Apropos Messe: Welche Neu- und Weiterentwicklungen können Sie Ihren Kunden bieten?

**Sollich:** In unserem Kerngeschäft Schokolade-Temperierung, Überziehen und Kühlen betreiben wir unablässig Weiterentwicklung in Hinblick auf Mehrwert für unsere Kunden. Qualitätssteigerung und Effizienz stehen dabei im Mittelpunkt. Dazu kommen Neuentwicklungen etwa in den Bereichen Süßwarenformung und Gebäckveredelung.

**sp:** Wie sehen Sie die Zukunft Ihres Unternehmens?

**Sollich:** Unser Unternehmen ist gut aufgestellt. Die vierte Familiengeneration ist kürzlich in die Firma eingetreten. Unsere innovativen Produkte werden sehr gut nachgefragt und neue Ideen gehen uns nicht aus. Wir schauen sehr optimistisch in die Zukunft.



Thomas Sollich, Geschäftsführer der Sollich KG.  
Thomas Sollich, Managing Director at Sollich KG.

Hochglänzende Produkte aus einer Überziehmaschine der Enromat-M6-Serie. (Bilder: Sollich)  
High-gloss products from an Enromat-M6 series enrober. (Images: Sollich)

Einzelstückformung und Dressieren mittels Sollformat KPS.  
Individual piece forming and depositing by means of a Sollformat KPS.



## Top technology for exquisite delicacies

Sollich KG from Bad Salzuflen/Germany celebrates its 100th anniversary this year. This family-operated company is one of the leading suppliers of machine technology for the manufacture of chocolate products and other confectionery, as well as for pastry processing. The tradition-rich company's portfolio is unequalled.

By Dr Bernhard Reichenbach

From delicious chocolate bars to exquisite pralines and tasty bonbons – the secret behind many of today's sweet delicacies is the technology supplied by Sollich. The company, based in Bad Salzuflen in Germany's North Rhine-Westphalia region, has been developing and manufacturing machinery for the confectionery industry for 100 years and still stands today for innovative, comprehensive solutions. The Sollich clientele stretches from confectionery operations with a handmade approach to the industry's major mass producers. With a current staff of 450 employees, Sollich is one of the market leaders today, with a global market share of between 50 and 80 %, depending on the product group. "Around 85 percent of our revenue is generated through worldwide export", says Thomas Sollich, who has led the company since 1997.

It all started in 1920 with the foundation of a bakery and confectionery operation in the town of Ratibor in Upper Silesia by Robert Sollich, the grandfather of today's Managing Director. In 1928, the venture moved

to the city of Rostock where it also founded an operation for confectionery machinery and developed the world's first vacuum sugar boiling machine, the Sollkoch. What started with this machine was continuously expanded over the course of generations. Today, the Sollich production programme includes everything from lines for forming, extrusion and cutting to fully automated chocolate enrobing systems including tempering machinery and cooling tunnels. These days, complete bar production facilities comprised of these units are combined in almost classic fashion for every bar product.

### The right solution fast for every product

For chocolate processing, praline forming and bar manufacture, Sollich additionally offers mixing, dosage and screening systems, as well as tanks and pumps. The portfolio also includes corresponding solutions for biscuit, wafer and gingerbread finishing. The company Chocotech GmbH

from Wernigerode/Germany, belonging to the Sollich family since 1991, can be integrated for the production of sugar masses to be processed. This means that practically all confectionery can be produced using Sollich systems – from the raw materials through to the finished products.

Manufacturing modern, high-performance machinery for the confectionery industry is no picnic. With the wide range of confectionery products, mass production of the corresponding machinery is virtually impossible. Sollich's strength is its ability to come up with special solutions customized to accommodate the individual needs of the particular customer. "Strictly speaking, what we supply is not machinery per se, but rather process technology know-how", explains Thomas Sollich. "We constantly consider the customer's wishes and the particular requirements for the individual product. Sometimes, this ultimately means a completely new construction is required – while still maintaining short delivery times". With increasing automation and in a world of ever-more rapid change, it

is precisely this flexibility that distinguishes Sollich and stands at the core of the company philosophy.

Mr Sollich points out more of the company's strengths. "The process technology expertise we've gathered in our 100-year company history enables us to quickly find the right solution for each of our customers' products. Together with our subsidiary Chocotech, we supply the entire production process from a single source". The company's global standing and market leadership are based on keeping and continually developing tried-and-proven principles, and it will continue to be managed in this spirit.

All of the company's essential segments are digitalized, and the complete construction is conducted in 3D. And to ensure that Sollich continues to remain at the cutting edge, a large portion of its profits is invested in Research & Development. Over the years, large-scale investments have also been made in new production halls in order to build the machinery with greater efficiency and flexibility. The site has been expanded by almost 40 %, and the machinery is manufactured in the most up-to-date fashion so as to ensure high quality.

A modern technology centre equipped with the very latest production machinery and measurement



Blick in die moderne Fertigungshalle für Kühlkanalelemente.  
A look inside the cutting-edge production for cooling channel elements.

equipment contributes to maintaining the high technical and qualitative standards of Sollich's solutions. The finished systems are practice-tested, and the company provides training for the customer's skilled labour personnel. Mr. Sollich notes: "In this regard, we also help our customers with product development on the basis of the respective raw materials required".

And there are some more positive points, as Mr Sollich explains:

"Our global sales team and our top-class customer service ensure the satisfaction of our customers all over the world. Whenever needed, our service technicians can provide support through the Sollich 'Fast Lane' online portal for the start-up of systems, but also for restarting production quickly when problems occur. In the current situation, this digital service we provide is helping our customers significantly".

### sweets processing asks questions



Thomas Sollich, Geschäftsführer der Sollich KG.  
Thomas Sollich, Managing Director at Sollich KG.

**sweets processing:** Mr Sollich, how has the Corona crisis influenced your company?

**Thomas Sollich:** Since March, we've been relying more on digital communications media in order to maintain intensive contact within the company and with our customers. At times, safety concerns have forced us to split production into two shifts, and to go to home office working in other departments.

**sp:** How do you view your company's situation at present?

**Sollich:** Of course, like everyone else, the situation is a burden for us. Despite this, up to now, we have continued to enjoy a good influx of orders from many countries around the world. We would love to have been able to present our innovative solutions face-to-face at interpack trade fair in May, and we're hopeful and looking forward to being able to do this again in the accustomed fashion soon.

**sp:** Speaking of trade fairs, what new products and advanced developments can you offer your customers?

**Sollich:** In our core business of chocolate tempering, enrobing and cooling we continually drive further development aimed at creating added value for our customers, with a primary focus on increased quality and efficiency. This is coupled with new developments in the fields of confectionery forming and pastry finishing.

**sp:** How do you see the future of your company?

**Sollich:** Our company is well-positioned. The fourth generation of the family recently joined the team. Our innovative products enjoy great demand and we never run out of new ideas. We're very optimistic about the future.

## Neues Produktionsverfahren für personalisierte Pralinen

Die Nachfrage nach Produkten, die exakt auf die Wünsche des Kunden zugeschnitten sind, steigt. Dies gilt auch für den Schokoladenmarkt. Bisher werden für die Herstellung personalisierter Pralinen üblicherweise Transferfolien eingesetzt. Dabei wird das Motiv mit einer Lebensmittelfarbe auf die Folien gedruckt und anschließend auf die Pralinen übertragen. Dieses Verfahren hat zwei

erhebliche Nachteile: Zum einen gibt es Kunden, die auf diese Farben allergisch reagieren, zum anderen muss die Folie nach einmaliger Benutzung entsorgt werden, da sie nur als Träger des Motivs dient.

Zur Lösung der Probleme hat die Firma Meine Formen aus dem schwäbischen Neustetten eine neue Art von Formen entwickelt. Das Produkt namens Chocopro zeichnet sich

dadurch aus, dass es die Vorteile professioneller Polykarbonat-Gießformen wie hohe Stabilität und lange Haltbarkeit mit der günstigen Tiefziehtechnik verbindet.

Statt der Transferfolien bietet das Unternehmen sogenannte Motivfolien aus hochwertigem, langlebigem PET-G an. Diese Folien besitzen ein Relief und werden zusammen mit einem sogenannten Höheneinleger in eine Magnetform aus Polykarbonat eingelegt. Solche Formen besitzen eine Bodenplatte aus Metall, die durch in der Pralinenform versenkte Magnete gehalten wird.

Im Gegensatz zu der beschriebenen Transfer- oder Dekortechnik wird das Motiv oder Logo auf den Pralinen als Relief sichtbar. Die Motivfolie kann zudem immer wieder verwendet werden, was Umwelt und Geldbeutel schont. Durch Austausch der Folie lassen sich somit schnell und kostengünstig Pralinen individualisieren. Laut Anbieter eignet sich das Chocopro-System auch sehr gut für personalisierte Adventskalender, bei denen nicht nur der Verpackungsdruck, sondern auch die Pralinen nach Wunsch angepasst werden können.

www.meineformen.de



Die Bestandteile einer Chocopro-Pralinenform (l.) und Pralinen mit Logo. (Bilder: Meine Formen)  
The components of a Chocopro praline mould (left) and pralines with logo. (Images: Meine Formen)

## New production method for personalized pralines

The demand for products that are precisely tailored to the needs of the customer is increasing. This also applies to the chocolate market. So far, transfer sheets have usually been used for the production of personalized pralines. The motif is printed on the sheet with food colouring and then transferred to the pralines. This process has two significant disadvantages: on the one hand, there are customers who are allergic to these colours; on the other hand, the sheet must be disposed of after a single use, as it only serves as a carrier for the motif.

To solve these problems, the company Meine Formen from Neustetten/Germany has developed a new type of mould. The product called Chocopro is characterized by the fact that it combines the advantages of professional polycarbonate moulds such as high stability and durability with the inexpensive deep-drawing technology.

Instead of transfer sheets, the company offers so-called motif sheets made of high-quality, durable PET-G. These sheets have a relief and are inserted into a polycarbonate magnet mould together with a so-called

height insert. Such moulds have a metal base plate, which is held by magnets sunk into the mould.

In contrast to the transfer or decoration method described, the motif or logo on the pralines is visible as a relief. The motif sheet can also be reused, which is good for the environment and your wallet. By exchanging the sheet, pralines can be customized quickly and inexpensively. According to the provider, the Chocopro system is also very suitable for personalized Advent calendars, where not only the packaging print, but also the pralines can be customized as desired.

## Entkeimung mittels UV-Lampen im Produktionsprozess

Das Corona-Virus breitet sich seit März 2020 weltweit aus und hat weitreichende Auswirkungen auf Mensch und Wirtschaft. Wir erleben, dass Produzenten der Konsumgüterbranche ihre Hygienekonzepte überarbeiten und Produktionsabläufe hinterfragen. So kam auch einer der Kunden der LCM Schokoladenmaschinen GmbH, Grünkraut-Gullen, auf das Unternehmen zu mit der Bitte, die Kühlstrecke vor dem Schokoladenüberzug bei einem neuen Kühltunnel keimreduzierend auszustatten.

„Wir freuen uns immer, wenn wir Kundenanforderungen erhalten, die uns herausfordern, und so sind ab sofort für alle Kühltunnel von LCM UV-

Lampen zur sicheren Entkeimung im Produktionsprozess erhältlich“, erklärt der Geschäftsführende Gesellschafter Markus Leute. „Die UV-Lampen können in alle neuen Kühltunnel eingebaut werden, die mit dem Prinzip der Umluftkühlung arbeiten. Die UV-Module werden wie ein Entkeimungsgitter in den Luftstrom montiert. Durch die homogene Verteilung wirken die UV-Lampen gleichmäßig und effizient im gesamten Kühltunnel.“

Weshalb sollten Kunden den Einbau von UV-Lampen erwägen? Bei allen Kühltunneln führt das Wirkprinzip der Kühlung automatisch zu Kondenswasser auf den Kühlrippen. Dort lagern sich im Lauf der Zeit neben

Schwebstoffen aus der Produktion auch Keime und Mikroorganismen ab. Diese können durch den Luftstrom während des Kühlprozesses in die kalte Luft des Kühltunnels abgegeben werden. Zusätzlich zur notwendigen regelmäßigen Reinigung der Kühlrippen, die für ein sauberes und hygienisches Kühlen mit einem Kühltunnel unabdingbar ist, unterstützen die UV-Lampen die Einhaltung höherer Hygienevorgaben in Produktionsbetrieben. Der Eintrag von Keimen durch die externe Zuluft oder die Verteilung von Mikroorganismen kann durch UV-Barrieren im Luftkanal bis zu 99 % unterbunden werden.

www.lcm.de

## Disinfection using UV lamps in the production process

The corona virus has been spreading worldwide since March 2020 and has far-reaching effects on people and the economy. We have seen producers in the consumer goods industry revise their hygiene concepts and question production processes. One of the customers of LCM Schokoladenmaschinen GmbH in Grünkraut-Gullen/Germany approached the company with the request to equip the cooling section in front of the chocolate coating in a new cooling tunnel to reduce germs.

„We are always happy when we receive customer requirements that challenge us, and so UV lamps are now available for all LCM cooling tunnels for safe disinfection in the production process“, explains Managing Partner Markus Leute. „The UV lamps can be installed in all new cooling tunnels that work with the principle of convection cooling. The UV modules are installed in the air flow like a disinfection grille. Thanks to the homogeneous distribution, the UV lamps work evenly and efficiently throughout the cooling tunnel“.

Why should customers consider installing UV lamps? In all cooling tunnels, the active principle of cooling automatically leads to condensation on the cooling fins. Over time, not only suspended matter from production but also germs and microorganisms are deposited there. These can be released into the cold air of the cooling tunnel by the air flow during the cooling process. In

addition to the necessary regular cleaning of the cooling fins, which is essential for clean and hygienic cooling with a cooling tunnel, the UV lamps support compliance with higher hygiene standards in production facilities. The entry of germs through the external supply air or the distribution of microorganisms can be prevented by up to 99 % by UV barriers in the air duct.



Markus Leute: „Für alle Kühltunnel von LCM sind ab sofort UV-Lampen zur sicheren Entkeimung im Produktionsprozess erhältlich.“

Markus Leute: „UV lamps for safe disinfection in the production process are now available for all LCM cooling tunnels.“

## Magnet-Abscheider entfernt Metallpartikel aus Schokoladenflocken

Der Magnettechnik-Spezialist Goudsmit Magnetics erhielt eine Anfrage von einem Hersteller von Schokoladengarnierungen für Kuchen, Kekse und Joghurt. Die Produkte in Form von Chips und Körnern können möglicherweise sehr kleine Metallpartikel von unter 1 mm Durchmesser enthalten. Entsprechende Verunreinigungen kommen bei der Herstellung von Schokolade häufiger vor.

Die Anfrage lautete, ob sich die Metallteilchen aus dem Produktstrom herausfiltern lassen – und zwar ohne Produktverlust. Um dies zu erreichen, entwickelte Goudsmit speziell für die Nahrungsmittelindustrie einen High-Gradient-(HG)-Abscheider mit einer

starken Magnetrolle für Metallpartikel ab 30 µm Größe.

Das System bietet eine sehr hohe Abscheideleistung nicht nur von Eisenteilchen, sondern auch von schwach magnetischen Edelstahlteilchen, etwa aus AISI 304 oder AISI 316. Der HG-Abscheider ist effizienter als ein Freifall-Magnet-Abscheider, denn bei letzterem müssen die Metallpartikel zunächst abgebremst werden, bevor sie sich auffangen lassen. Neben Schokolade eignet sich der Magnetscheider auch für andere trockene, körnige Produkte wie etwa Gewürze.

Die Funktionsweise des Systems ist einfach: Eine Vibrationsrinne führt die Schokoladenflocken und -pellets auf

das Förderband und verteilt die Produkte in einer Lage auf dem Band. Das Förderband läuft um die Magnetrolle, die die metallhaltigen Teilchen festhält und wegbefördert. Das gereinigte Produkt fällt direkt in die Verpackungsmaschine.

Hygiene ist besonders in der Nahrungsmittelindustrie extrem wichtig. Dies wurde bei der Konstruktion des HG-Abscheiders berücksichtigt. Das Förderband lässt sich mit dem Schnellspanner schnell lösen und wechseln. Das System ist aufgrund seiner speziellen offenen Konstruktion und des Einsatzes leicht schwenkbarer Abdeckungen einfach zu reinigen.

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

## Magnetic separator removes metal particles from chocolate flakes

The magnet technology specialist Goudsmit Magnetics received a request from a producer of chocolate garnish for cakes, biscuits and yoghurt. The garnish is in the form of chips and granules that could possibly contain tiny pieces of metal less than 1 mm in diameter. This is a common problem in the production of chocolate.

The request was whether the metal particles could be filtered out of the product flow – without any loss of product. To achieve this, Goudsmit

developed a high-gradient separator with a strong magnetic conveyor roller for metal particles as small as 30 µm, specifically for the food industry.

This system achieves exceptionally high separation efficiency, not just for iron particles, but also for weakly magnetic stainless steel particles, such as AISI 304 and AISI 316. The high-gradient separator is more efficient than a free-fall magnetic separator, since with the latter the metal particle has to be slowed down before it can be captured. In addition to choco-

late, the magnetic separator is also suitable for other dry, granular products, such as spices.

Hygiene is of the utmost importance, especially in the food industry. This is something the manufacturer considered carefully while designing the high gradient separator. A quick release system makes removal and replacement of the conveyor belt quick and easy. The special open construction as well as covers that easily swing out of the way make the system easy to clean.



Der High-Gradient-Abscheider filtert Metallteilchen effizient und sicher aus dem Produktstrom. (Bild: Goudsmit)  
The high-gradient separator filters metal particles efficiently and safely out of the product flow. (Image: Goudsmit)

## Schokoriegel-Ausschuss mittels Rüttelsieben aufgearbeitet

Die meisten Süßwarenhersteller stehen vor der Herausforderung, nicht-verkaufsfähige Produkte auszusondern und aufzuarbeiten. Um Schokoriegel-Ausschuss aufzuarbeiten, trennt ein europäischer Hersteller mithilfe von Wärme und zwei runden Rüttelsieben des Modells K30-30-SS von Kason die Schokolade von Nüssen und anderen festen Zutaten.

Schokoriegel haben bisweilen die falsche Größe oder Form, sind rissig oder zerbrochen oder falsch verpackt. Jedes Mal, wenn die Produktions- oder Verpackungslinien neu gestartet werden, müssen auch die ersten von der Linie kommenden Riegel aufgearbeitet werden.

Der Schokoriegel-Ausschuss wird zu Stücken vermahlen, die in einem Behälter auf 50 °C erwärmt werden. So schmilzt die Schokolade, ohne zu verbrennen, zu karamellisieren oder zu kristallisieren. In zwei Produktionslinien wird die Mischung aus geschmolzener Schokolade und festen Partikeln dann durch doppelwandige Rohrleitungen in den mittleren Einlass des Siebes für dunkle Schokolade oder des anderen für weiße Schokolade geleitet.

Spezielle Kreiselmotoren sorgen für Trägheitsschwingungen auf mehreren Ebenen, die die Geschwindigkeit beschleunigen, mit der geschmolzene Schokolade durch 1020 µm große Sieböffnungen hindurchtritt, sowie die Geschwindigkeit, mit der sich feste Partikel über das Sieb bewegen und durch einen Auslass am Rand des Siebs austreten. Die geschmolzene Schokolade passiert das Sieb in weniger als einer Minute und kühlt um nicht mehr als 0,5 °C ab, wodurch verhindert wird, dass sie sich verfestigt.

Der Rüttelvorgang startet automatisch, sobald die Pumpe das Sieb speist, und läuft nach dem Stopp der Pumpe für eine voreingestellte Zeit weiter. Jedes Sieb bewältigt 150 kg/h. Die Aufklappvorrichtung des Siebes hebt den Oberbau mit-

hilfe von Gaskolben an und ermöglicht so den vollen Zugang zum Innenraum für Inspektionen, Siebwechsel sowie die tägliche Reinigung mit heißem Wasser.

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



Feststoffe treten durch einen Auslass am Rand des Siebs aus, während geschmolzene Schokolade durch eine untere Öffnung austritt und zum Produktionsprozess zurückgeleitet wird. (Bild: Kason)  
Solids exit through a discharge port at the screen's periphery, while molten chocolate discharges through a lower port and returns to the production process. (Image: Kason)

## Off-spec chocolate bars reworked using vibratory screeners

Most confectionery manufacturers face the challenge of diverting and reworking products that are unfit to sell. To rework off-spec chocolate bars, one European producer separates the chocolate from nuts and other solid ingredients using heat and two model K30-30-SS Circular Vibratory Screeners from Kason.

Chocolate bars may be the wrong size or shape, cracked or broken, or improperly packaged. Each time, the production or packaging lines are re-started, the first bars off the line must also be reworked.

Off-spec chocolate bars are ground into pieces that are heated in a vessel to 50 °C, causing the chocolate to melt without burning, caramelization or crystallization. In two production lines, the blend of molten chocolate and solid particles is then fed through double wall piping into the centre inlet of one screener dedicated to dark chocolate, or the other dedicated to white chocolate.

Special gyratory motors impart multi-plane inertial vibration, which accelerates the rate at which molten chocolate passes through 1020 µm (17 mesh) apertures in the screen, and

the rate at which solid particles travel across the screen and exit through a discharge spout at the screen's periphery. Molten chocolate passes through the screen in less than one minute and cools by no more than 0.5 °C, preventing it from solidifying.

Vibration starts automatically when the pump feeds the screener, and runs for a pre-set time once the pump has stopped. Each screener can handle 150 kg/h. The screener's clamshell device raises the upper frame using gas pistons, allowing full interior access for inspection, screen changes and daily cleaning with hot water.

## Market + Contacts

**PROZESSTECHNIK & MASCHINEN**  
 PROCESS TECHNOLOGY & MACHINES

 Backwarenanlagen und -öfen  
 Plants and ovens for baked goods

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

 Conchen  
 Conches

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

 Coating-Anlagen  
 Coating lines

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

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

 Hygiene- und Reinigungstechnik  
 Hygiene and cleaning technology

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

 Lagertanks und -systeme  
 Storage tanks and storage systems

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

 Maschinelle Auflockerung von  
 Trockenfrüchten  
 Mechanical loosening of dried fruit

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

 Mogul- & Puderconditionieranlagen  
 Moguls, starch conditioning plants

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

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

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

 Neu- und Gebrauchtmaschinen  
 New and refurbished machines

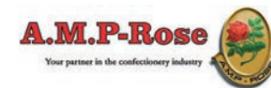
**Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH**  
 Max-Planck-Straße 55  
 32107 Bad Salzuflen / Germany  
 ☎ +49 (0)5222 9847-19  
 ☎ +49 (0)5222 9847-22  
 Michael.Wolf@wolf-machines.de  
 www.wolf-machines.de

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

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

 Röntgenkontrollsysteme  
 X-ray control systems

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

 Schneide- und Wickelmaschinen  
 Cutting and wrapping machines

**A.M.P. Rose**  
 Heapham Road (North),  
 Gainsborough, Lincolnshire  
 DN21 1QU / United Kingdom  
 ☎ +44 1427 611 969  
 info@amp-rose.com  
 www.amp-rose.com

 Schokoladentechnik  
 Chocolate technology

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

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

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

 Thermische Anlagen  
 Tempering machines

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

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

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

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

## Market + Contacts


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

 Verpackungssysteme  
 Packaging systems

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

 Wägesysteme  
 Weighing systems

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

**DAS Fachmagazin**

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

**THE specialist magazine**

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

www.sweets-processing.com

## Nachhaltige Papierverpackung für spezielle Schokoladentafeln

Die Nachfrage nach umweltfreundlicheren Verpackungen bei Verbrauchern und Herstellern war noch nie so groß wie heute. Daher kam Mondelez International mit einem herausfordernden Auftrag auf Syntegon Technology, ehemals Bosch Packaging Technology, zu: Cadbury-Schokoladentafeln sollten in vollständig wiederverwertbare Papierschlauchbeutel verpackt werden.



Der anspruchsvolle Auftrag an Syntegon: Cadburys Energy-Schokoladentafel sollte in vollständig recycelbare Papierschlauchbeutel verpackt werden. (Bilder: Syntegon/Mondelez)  
The challenging request for Syntegon: to package Cadbury's Energy chocolate tablet in fully recyclable paper flow wraps. (Images: Syntegon/Mondelez)

Gemäß der Vision, intelligente und nachhaltige Technologien für jeden zu liefern, hat Syntegon bereits konkrete Ansätze für nachhaltige Lösungen für Schlauchbeutelverpackungen aus Papier entwickelt. Ein Jahr kontinuierliche Entwicklungsarbeit resultierte in einer innovativen Formeinheit sowie Siegelbacken für Kaltsiegelanwendungen. In Form eines Nachrüstkits wurde die Lösung bereits erfolgreich in Tests auf Schlauchbeutelmaschinen von Cadbury eingesetzt – und zwar für Schokoladentafeln, deren Formatgröße eine besondere Herausforderung darstellt.

Cadbury wurde in den 1830er Jahren in Birmingham/England ge-

gründet und stellt seit fast 200 Jahren Kakaoprodukte und Schokolade her. Cadburys meistverkaufte Vollmilchschokolade ist in vielen Geschmacksrichtungen, Packungsgrößen und Produkten erhältlich – darunter auch die Energy-Schokoladentafel, die in Neuseeland verkauft wird.

Die Marke Cadbury gehört zu Mondelez International. Das Unternehmen hat sich verpflichtet, bis 2025 all seine Verpackungen durch Materialinnovationen, eine verbesserte Abfall- und Recyclinginfrastruktur sowie Verbraucherinformation und -aufklärung wiederverwertbar zu machen. Zwar wird Kunststoff weiterhin eine wichtige Rolle bei der Haltbarkeit von Produkten und der Minimierung von

Lebensmittelabfällen spielen, doch gibt es auch Produkte, die in nachhaltigen Verpackungsmaterialien verpackt werden könnten, etwa in Schlauchbeuteln aus Papier.

Papierverpackungen punkten mit ihrer Fähigkeit, in bestehenden Recyclingströmen wiederaufbereitet werden zu können. Verbraucher empfinden Papierverpackungen als besonders nachhaltig und treffen ihre Entscheidung beim Einkauf auf Basis ihrer subjektiven Wahrnehmung und der Haptik des Produktes. Schlauchbeutel aus Papier erzielen daher vermehrt Aufmerksamkeit, was dazu führt, dass Lebensmittelhersteller den Wechsel von herkömmlichen Verpackungsmaterialien zu papierbasierten Verpackungen erwägen. Die Herstellung von Verpackungen aus Papier ist jedoch komplexer als die von Kunststoffverpackungen und stellt bestehende Schlauchbeutelmaschinen vor besondere Herausforderungen.

### Papierverpackungslösung für bestehende Maschinen

Um eine geeignete Lösung zu finden, entwickelte Syntegon 2019 in seinem Testlabor in Beringen/Schweiz ein Nachrüstkit. „Als führender Anbieter von Verpackungslösungen arbeiten wir auf Hochtouren an der Optimierung unserer Maschinentechnologien“, betont Christoph Langohr, Projektleiter für Nachhaltigkeit, Horizontalverpackungen bei Syntegon Technology. „Wir streben schon heute konkrete technische Lösungen für die Verpackungssysteme von morgen an. Als uns Mondelez International kontaktierte und um Unterstützung

bei der Einführung einer Papierverpackungslösung für Cadburys Energy-Schokoladentafel bat, haben wir uns natürlich darauf gefreut, eine Lösung zu entwickeln, von der auch der Kunde begeistert ist.“

Zahlreiche Papierlieferanten bieten ein breites Portfolio an Papieren mit unterschiedlichen Eigenschaften hinsichtlich Steifigkeit und Maschinengängigkeit an. Papierverpackungen verfügen allerdings über einige Einschränkungen, die es schwierig machen, das Produkt ebenso gut zu schützen wie konventionelle Folien und gleichzeitig die gleiche Maschinenleistung zu erzielen. Zwar isoliert Papier sehr gut, doch ist es ein eher steifes Material, wodurch es während des Verpackungsprozesses leicht zerknittert oder reißt. Dennoch entschied sich Mondelez International für das Verpackungsmaterial Papier.

Die besondere Form der Schokoladentafel war eine zusätzliche Herausforderung. Basierend auf den Anforderungen, entwickelte Syntegon die neue Formeinheit „paper-ON-form“ für seine Schlauchbeutelmaschinen. „Formate wie Riegel sind einfacher zu verarbeiten“, erklärt Christoph Langohr. „Im Gegensatz dazu sind Schokoladentafeln wie die Energy-Tafel von Cadbury breiter und sehr flach, was ihre Verarbeitung erschwert. Die neue Formeinheit für Cadbury musste dem Rechnung tragen.“

Die Herausforderung bestand darin, eine Papierverpackungslösung nicht für neue, sondern für bereits bestehende Maschinen zu entwickeln, wobei viele verschiedene Formate verarbeitet werden sollen. Um einen ganzheitlichen Ansatz zu verfolgen, war ein Nachrüstkit erforderlich, das sich für bestehende Typen von Schlauchbeutelmaschinen mit Kaltsiegeltechnik von Syntegon eignet – ohne Kompromisse hinsichtlich Ausbringraten.

### Zuverlässige Ausbringraten ohne Geschwindigkeitseinbußen

Der Einsatz von Papier auf Schlauchbeutelmaschinen bringt zwei zentrale Herausforderungen mit sich: Einerseits das Papier so zu verarbeiten, dass die Fett- und Wasserdampfbremse nicht beschädigt wird, andererseits darf der Schlauchbeutel beim Siegeln nicht beschädigt werden. Für diese Anforderungen waren neue Siegelwerkzeuge erforderlich, die individuell zum spezifischen Papiermaterial passen – nur so lassen sich sichere Siegelnähte sicherstellen.

Für optimierte Siegelergebnisse hat Syntegon die neuen Siegelwerkzeuge auf Basis des von Cadbury ausgewählten Papiers maßgefertigt. Basierend auf der gewünschten Packungsgröße und den Material-

eigenschaften, entwickelten Experten mithilfe von 3D-Druckern eine individuelle Formeinheit und Siegelwerkzeuge.

Nachdem die Prototypen im Testlabor vor Ort auf Herz und Nieren geprüft waren, ging es ums Ganze: die Herstellung der Formeinheit und der Siegelwerkzeuge, die dann auf der Schlauchbeutelmaschine der H-Serie bei Cadbury installiert wurden. Nach mehreren Probeläufen im eigenen Werk besuchten die Syntegon-Experten den Cadbury-Standort, um die vorhandenen Schlauchbeutelmaschinen umzurüsten und den Produktionsablauf zu überwachen.

Herzstück der neuen Technik für Papierverpackungen ist das „paper-ON-form“-Nachrüstkit für Schlauchbeutelmaschinen, das eine Formeinheit und Siegelwerkzeuge für Kaltsiegelanwendungen umfasst. Umfangreiche Tests haben zuverlässige Ausbringraten ohne Geschwindigkeitseinbußen ergeben. Damit ist bewiesen, dass Schlauchbeutel aus Papier mit der Maschinenleistung von Kunststoffschlauchbeuteln mithalten können. Formeinheit und Siegelwerkzeuge lassen sich für verschiedene Papiersorten verwenden – unabhängig von Dicke und Hersteller. Dies macht die Papierverpackung zu einer echten, nachhaltigen Alternative. ●

www.syntegon.com

www.mondelezinternational.com



Im Einklang mit der Selbstverpflichtung, alle Verpackungen bis 2025 wiederverwertbar zu machen, testete Mondelez International Papierverpackungen für Cadburys Energy-Schokoladentafel.  
In line with the commitment to making all packaging recyclable by 2025, Mondelez International trialled paper packaging for Cadbury's Energy chocolate tablet.

## Sustainable paper packaging for special chocolate tablets

Consumer and manufacturer demand for more environmentally friendly packaging has never been stronger. Recently, Mondelez International approached Syntegon Technology, formerly Bosch Packaging Technology, with a challenging request: to package Cadbury chocolate tablets in fully recyclable paper flow wraps.

Following Syntegon Technology's vision to provide intelligent and sustainable solutions for everyone, work on sustainable solutions for paper flow wrapping had already taken shape within the company. A year of continued development resulted in a forming unit and sealing jaws for cold sealing applications. In the form of an upgrade kit, the solution has now successfully been test trialled on Cadbury's flow wrapping machines for chocolate tablets – a format that poses a particular challenge.

Founded in Birmingham/England, in the 1830s, Cadbury has been manufacturing cocoa products and chocolate for almost 200 years. While Cadbury's best-selling Dairy Milk chocolate bar has won over chocolate lovers in every corner of the world, the brand

offers a wide range of flavours, sizes and products, including the Energy bar, which is sold in New Zealand.

The Cadbury brand belongs to Mondelez International. The company has committed to making all of its packaging recyclable by 2025 through materials innovation, improved waste and recycling infrastructure, and consumer information and education. While plastic will continue to play an important role in maintaining shelf life and minimizing food waste, there will be some products that could be packaged in sustainable packaging materials, including paper flow-wrap.

Paper packaging scores highly because it can be reprocessed in existing paper recycling streams. Consumers perceive paper packaging as particularly sustainable and make

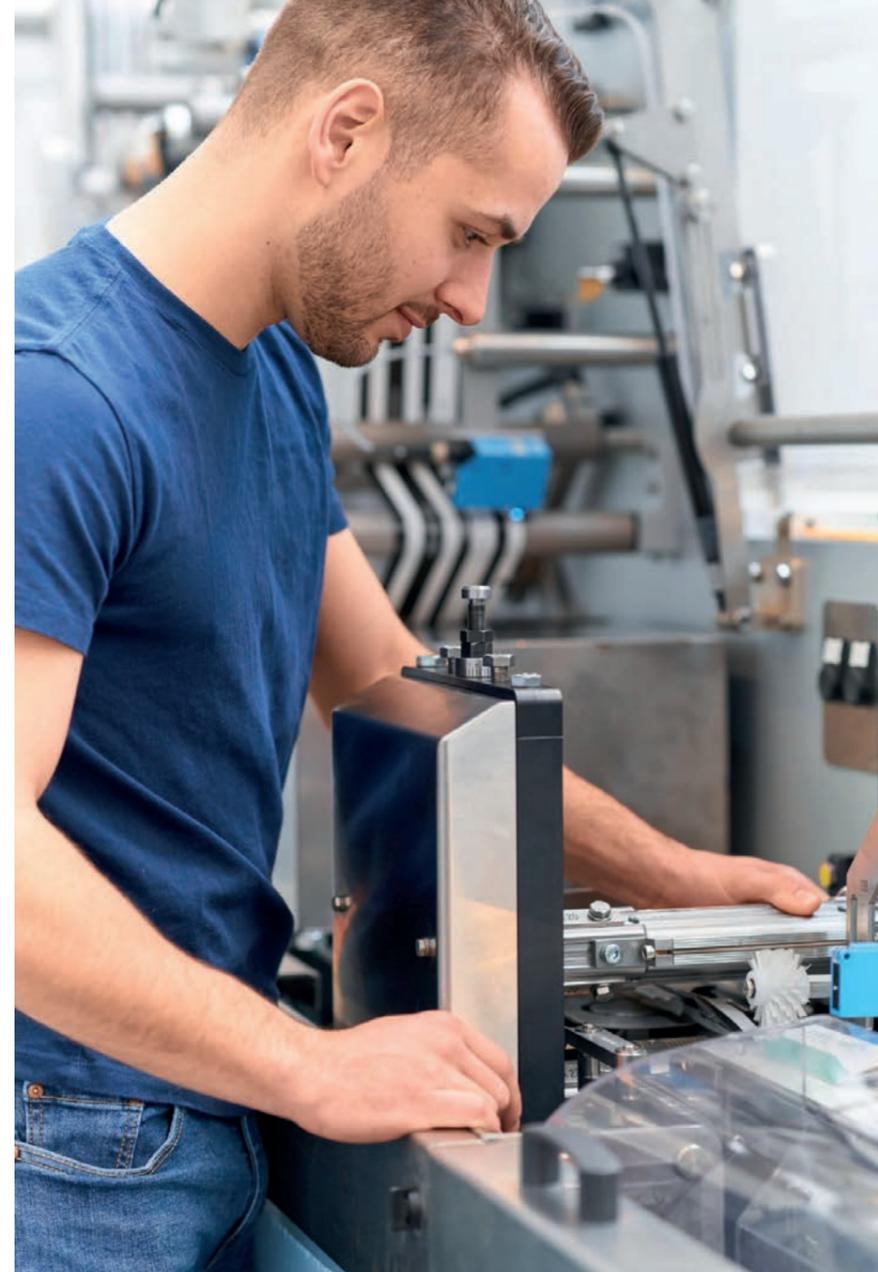
their decision at point of sale based on touch and feel. Paper packaging receives increased attention with flow wraps, leading food manufacturers to consider the change from conventional packaging materials to paper-based packaging. However, paper is not as easy to package as films and poses its own challenges when used on existing flow wrapping machines.

### Paper packaging solution for machines already installed

To come up with a suitable solution, last year, Syntegon developed an upgrade kit at its test laboratory in Beringen/Switzerland. "As a provider of packaging engineering solutions, we are working at full blast to optimize our machine technology," says Christoph Langohr, Project Manager for Sustainability, Horizontal Packaging, at Syntegon Technology. "We are striving to provide concrete technical solutions today for the packaging technology of tomorrow. Naturally, when Mondelez International approached us and asked to support their launch of a paper packaging solution for Cadbury's Energy chocolate tablet, we were excited to come up with a solution".

There is a wide range of paper suppliers who offer a variety of papers with different characteristics in stiffness and machinability. Paper packaging has

Syntegon installierte ein Nachrüstkit für Papierverpackungen auf den bestehenden Schlauchbeutelmaschinen von Mondelez International.  
Syntegon installed an upgrade kit for paper films on Mondelez International's existing flow wrapping machines.



Die Formeinheit „paper-ON-form“ von Syntegon formt Papierschlauchbeutel, ohne sie zu zerknittern oder zu zerreißen.  
The forming unit "paper-ON-form" by Syntegon shapes paper flow wraps without creasing or tearing them.

a number of limitations which makes it challenging to protect the product to the same degree as proven conventional films, while generating the same output on the machine. Firstly, paper is a good insulator. Yet, secondly, paper is a fairly stiff material, which makes it easy to crease or tear during the pack forming-process and result in damages.

Nonetheless, Mondelez International chose paper packaging and approached Syntegon. The shape of the chocolate tablet itself posed an additional challenge. Based on the specific requirements, Syntegon developed the forming unit "paper-ON-form" for their flow wrapping machines. "Formats like bars are easier to handle," Christoph Langohr

says. "In contrast, chocolate tablets like Cadbury's Energy tablet are much broader and very flat, which makes them more challenging to process. The new forming unit for Cadbury needed to take this into account".

The challenge is to develop paper packaging solutions for machines already installed rather than new machines since a lot of different formats must be handled. To take a holistic approach, an upgrade kit was needed that suited all Syntegon flow-wrapping machine types that use cold-sealing technology, without compromising on output rates.

Handling paper on a flow-wrapping machine faces two major challenges. First, to handle the paper without breaking the grease and water-vapour

barrier, and second, not to damage the flow wrap during sealing. This demands new sealing jaws that are customized for the specific paper material. Only then, reliable seals can be generated.

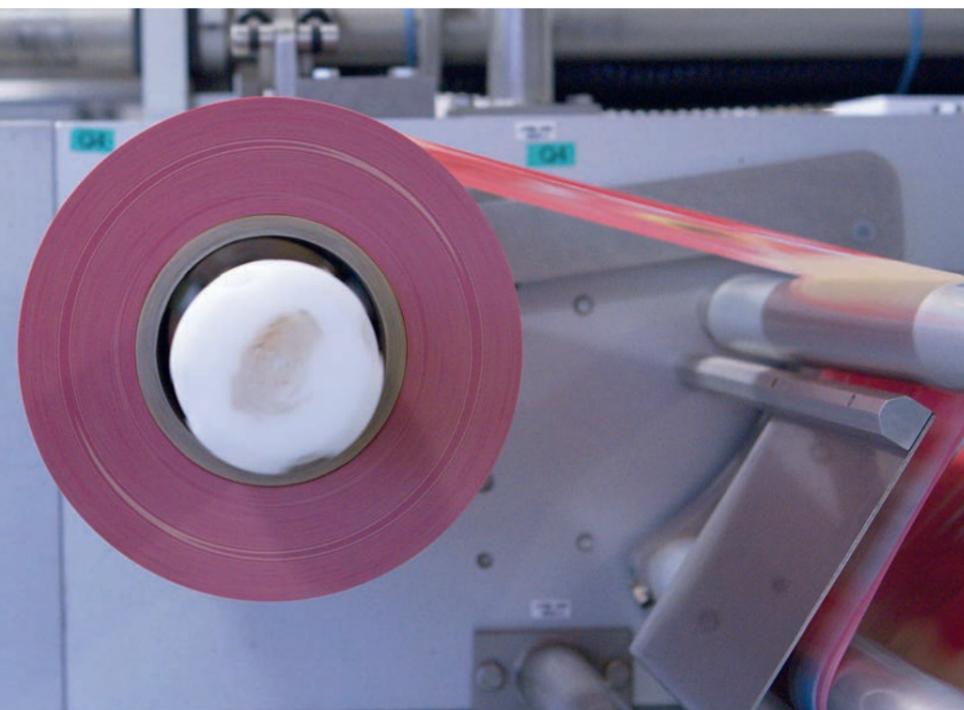
To accomplish the best sealing results, Syntegon customized the new sealing jaws based on Cadbury's selected paper film. Experts developed a new individual forming unit and sealing jaws for Cadbury, based on the desired pack size and the material characteristics, using 3D printed components.

After putting the prototypes through their paces at the on-site test lab, it was time for the real deal: manufacturing the components. Syntegon installed the forming unit and sealing jaws on Cadbury's H-series flow wrapping machine. After some trial runs at their own facility, the Syntegon experts visited the Cadbury site to upgrade the existing machines and to supervise the production run.

### Reliable outputs without speed limitations

"We're committed to making all of our packaging recyclable by 2025, and we're working hard to use the right amount of packaging and simplify materials so they can be recycled," Maggie McKerr, Senior Sustainability Manager of Mondelez Global External Communication team, states. "While we are making good progress to reach our 2025 ambition, partnerships help us to create new materials, improve infrastructure, and change consumer behaviour".

The new upgrade kit "paper-ON-form" for flow wrapping machines, which comprises a forming unit and sealing jaws for cold sealing applications, is at the heart of the new paper packaging solution. Comprehensive tests have repeatedly demonstrated reliable outputs without speed limitations. It proves that paper flow wrapping matches the performance of flow wrapping using films. The forming unit and sealing jaws can be used with different types of paper – regardless of thickness and supplier. As a result, paper packaging is now a real, sustainable option.



## Breites Sortiment an nachhaltigen Verpackungen

Die Schur Flexibles Group vereinfacht Anwendern den Umstieg auf nachhaltigere Verpackungen. Der Spezialist für flexible Verpackungslösungen hat schon jetzt für fast jede Anwendung eine ressourcenschonende Alternative im Programm und will damit auch die Süßwarenbranche aufmischen.



*Rethink! Die Schur Flexibles Group überdenkt Verpackungslösungen gemeinsam mit ihren Kunden und konnte so bereits Kunststoffeinsparungen von bis zu 80 % erzielen.  
Rethink! The Schur Flexibles Group rethinks packaging solutions together with its customers and thus was able to reduce the use of plastic up to 80 %.*

Als einer der führenden Anbieter flexibler Verpackungen in Europa steht Schur Flexibles für einen verantwortungsvollen Umgang mit Kunststoff entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Unter dem Dach des 5R-Konzepts der Gruppe – Responsibility, Recycling, Renewal, Reduce und Replace – wurde eine ganze Palette an nachhaltigen Verpackungslösungen zur Marktreife gebracht.

Der Erfolg basiert auf recyclingfähigen Kunststoffen und Verbunden, Produkten aus erneuerbaren Rohstoffen sowie einem stark reduzierten Materialeinsatz durch die Entwicklung extrem dünner und dabei strapazierfähiger Folien. Im Rahmen der „Rethink“-Initiative überdenkt die Gruppe gemeinsam mit ihren Kunden Verpackungen. Dies kann in manchen Fällen eine 1:1-Umstellung einer Verpackung auf eine recyclingfähige Alternative oder sogar auf ein komplett neues Verpackungssystem bedeuten. So konnten Schur-Flexibles-Kunden bereits Kunststoffeinsparungen bis 80 % erzielen.

Das Ergebnis sind ressourcenschonende Verpackungslösungen, die maximierte Leistungsfähigkeit bezüglich Produktschutz, Qualität und Attraktivität bieten. Dies bedeutet für Kunden ein großes Potenzial: Eine nachhaltigere Verpackung ist bei vielen Konsumenten ein Kaufargument – und damit ein echter Wettbewerbsvorteil. Zusätzlich führt ein deutlich reduzierter Rohstoffeinsatz zur Senkung von Materialkosten und Verpackungsgewicht, verringert damit auch Transportkosten, die anstehende Plastiksteuer und vor allem den CO<sub>2</sub>-Ausstoß.

Die Gruppe bietet neben recyclingfähigen Mono-PP-Schlauchbeutel-folien für Gummibärchen, Bonbons und Co. auch recyclingfähige Twist-Folien, um letztere sicher zu verpacken. Die MonoTwister(re)-Reihe umfasst recyclingfähige, gut twistbare Mono-PP- oder -PE-Folien, die ganz oder teilweise mit Aluminium oder metallisierten Polyolefinfolien kaschiert werden können. Mit einer Veredelung im Flexo-, Roto- oder Digitaldruck bietet das Unternehmen Süßwarenherstellern sehr gute Mög-

lichkeiten für eine optimierte Präsentation am POS und insbesondere für saisonale Produkte, dank Kleinstserien im Digitaldruck.

Neu im Bereich der Twistfolien ist die innovative PaperTwister(re), die das klassische twistfähige Wachspapier ablöst. Damit hat es die Gruppe geschafft, die Wachsbeschichtung durch ein ausgeklügeltes Coating zu ersetzen. Während die Wachspapiere nicht in allen Ländern als recyclingfähig angesehen werden, bietet PaperTwister(re) geografisch eine umfassendere Recyclingfähigkeit. Die Folie steht mit hoher Reißfestigkeit und guten Release-Eigenschaften den Vorgängern in nichts nach.

### Papierfolie ist im Papierstrom wiederverwertbar

Neu ist auch die PaperFlow(re), in der Schokoriegel und -tafeln sicher und mit neuer Optik verpackt werden können. Die Papierfolie ist im Papierstrom wiederverwertbar, mit einer hochwertigen Kaltsiegelung ausgestattet und sehr gut auf bestehenden Anlagen verarbeitbar. Dank ihrer Barriere-Optionen, die zuverlässigen Schutz vor Sauerstoff und Feuchtigkeit bieten, kann sie auf besondere Anforderungen von Produkten zugeschnitten werden. Bedruckt und veredelt mit Haptik-Lacken, ist dieser Schlauchbeutel ein neuer Hingucker am POS. Zudem kann die Folie metallisiert und somit der bekannte Look mit einer neuen, nachhaltigeren Anmutung kombiniert werden. So bietet sie insbesondere Unternehmen mit Fokus auf Nachhaltigkeit in der Kommunikation einen Wettbewerbsvorteil. ●

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

## Wide range of sustainable packaging

Schur Flexibles Group is making it easier for users to switch to more sustainable packaging. The specialist for flexible packaging solutions provides a wide range of resource-saving alternatives for almost every application, and with its packaging products, it also intends to shake up the confectionery industry.

As one of the leading suppliers of flexible packaging in Europe, Schur Flexibles stands for the responsible use of plastics along the entire value chain. Under the umbrella of the group's 5R concept – Responsibility, Recycling, Renewal, Reduce and Replace – a whole range of sustainable packaging solutions has already been brought to market.

This success is based on recyclable plastics, as well as products made from renewable resources. Another important factor has been the significant reduction in the overall use of materials. This has been achieved by developing extremely thin and at the same time durable films. As part of its "rethink" initiative, the group is rethinking packaging together with its customers. In some cases, this involves a 1:1 conversion to a recyclable alternative; in other cases, it can mean a completely new packaging system. Savings in plastic of up to 80 %

have already been achieved on behalf of Schur Flexibles customers.

These efforts have led to resource-saving packaging solutions that offer optimized performance in terms of product protection, quality and attractive optics. This leads to important benefits for customers: for many consumers, more sustainable packaging is now a reason to buy a particular product, thus ensuring that packaging can become a real competitive advantage. In addition, a significant reduction in the use of raw materials leads to a reduction in material costs and packaging weight, thereby also reducing transport costs, the pending plastics tax and, above all, CO<sub>2</sub> emissions.

In addition to recyclable mono PP flow wrap films for jelly bears, sweets and the like, the group also offers recyclable twist films to safely pack the latter. The MonoTwister(re) range includes recyclable, easily twistable mono PP or PE films that can be com-

pletely or partially laminated with aluminium or metallized polyolefin films. Furthermore, by offering a sophisticated finish with flexo, roto or digital printing, the company provides confectionery manufacturers with very good options for optimized presentation at the POS and, thanks to small series digital printing, this also applies to seasonal products.

### Replacement for classic twistable wax paper

A new addition to the range of twist films is the innovative PaperTwister(re), which replaces the classic twistable wax paper. With this solution, the group succeeded in replacing the wax layer with a cleverly engineered coating. While wax papers are not considered recyclable in all countries, PaperTwister(re) geographically offers more extensive recyclability. Featuring good tear resistance and release properties, it is in no way inferior to its predecessors.

PaperFlow(re) is another completely new packaging product which enables the secure wrapping of chocolate bars and tablets with a new look. PaperFlow(re) is recyclable, has a high-quality cold seal and can easily be processed on existing systems. Thanks to its barrier options which offer reliable protection against oxygen and moisture, it can be tailored to the special requirements of different products. Printed and finished with tactile varnishes, this flow wrap bag is a new eye-catcher at the POS. In addition, the paper film can be metallized, and thus its familiar look can be combined with a new appearance to highlight its sustainability. PaperFlow(re) thus offers companies with a focus on sustainability in communication a real competitive advantage. ●



Das Portfolio des Spezialisten für flexible Verpackungslösungen beinhaltet nachhaltige Alternativen für nahezu jede Anwendung. (Bilder: Schur Flexibles)  
The company's portfolio for innovative packaging solutions includes sustainable alternatives for almost every application. (Images: Schur Flexibles)

## Open House mit Schwerpunkt auf Nachhaltigkeit

Nachhaltige Folien- und Papierverpackungen standen kürzlich für die Besucher eines dreitägigen Open Houses bei Hugo Beck in Dettingen im Mittelpunkt. Der Spezialist für horizontale Verpackungstechnik präsentierte Maschineninnovationen und sein Lösungsportfolio für Automatisierung und Industrie 4.0.

Mehr als 100 Fachbesucher kamen trotz der Covid-19-Pandemie aus ganz Deutschland, um sich über neue Verpackungstrends zu informieren. „Mit einer so guten Resonanz aus verschiedensten Branchen haben wir angesichts der Umstände nicht gerechnet“, sagt Vertriebsleiter Timo Kollmann. „Es gibt aufgrund ausgefallener Messen ein großes Bedürfnis, Maschinenanlagen live zu sehen und auch Diskussionsbedarf, der sich nicht immer virtuell lösen lässt.“

Weg von der Folie, hin zum Papier? Ist dies die Lösung für nachhaltiges Verpacken der Zukunft? Das sind einige der Fragen, die viele Besucher beschäftigen. Bleiben Sie flexibel! Es gibt keinen Königsweg, sagt Hugo Beck nach über 65 Jahren Erfahrung auf dem Gebiet kundenindividueller Folienverpackungslösungen. 2019 erweiterte das Unternehmen seine Produktpalette um Maschinenlösungen für papierbasierte Primär- und Sekundärverpackungen und brachte eine neue Generation flexibler Schlauchbeutelmaschinen auf den Markt, die sowohl Papier als auch alle Arten von Folie verarbeiten.

### Ressourcenschonung durch Folienreduktion

Für die Realisierung nachhaltiger Flowpack-, Beutel- und Schrumpfverpackungen unterstützt Hugo Beck Unternehmen bei der Materialauswahl, abgestimmt auf individuelle Umweltziele. Dabei spielen Faktoren wie Transport, Logistik, Energiekosten, Recyclingmöglichkeiten und gesetzliche Rahmenbedingungen eine Rolle. Hinzu kommen individuelle produktspezifische Anforderungen an



Die Paper X Hybrid Advance für Folien- und Papierverpackungen auf nur einer Maschine. Verarbeitet werden Folien aller Art sowie Papiere von etwa 60 bis 120 g/m<sup>2</sup>. Getestet werden aktuell auch Papiere mit geringerer Grammatur. (Bilder: Hugo Beck)  
The Paper X Hybrid Advance for film and paper packaging on just one machine. All types of films and papers from around 60 to 120 g/m<sup>2</sup> can be processed. Papers with a lower grammage are also being tested. (Images: Hugo Beck)

Produktschutz, Haltbarkeit, Hygiene, Barriere-Wirkung, Optik und dergleichen.

So verfolgt Hugo Beck bei der Entwicklung ressourcenschonender und gleichzeitig zukunftssicherer Maschinenteknik folgende Ansätze: Der Folienverbrauch wird minimiert. Die Verpackungsmaschinen verarbeiten alle Folien auch bei teilweise als schwierig geltender Siegfähigkeit, so beispielsweise ultra-dünne Folien ab 7 µm Dicke (u. a. Polyolefin), 100 % recycelbare Folien aus Monomaterialien (u. a. Polypropylen) oder Folien aus Rezyklaten und Biofolien (z. B. Polylactide). Der Umstieg auf die Alternative Papier ist ebenfalls flexibel möglich.

Kontinuierliche Schlauchbeutelmaschinen sparen rund 15 % an Material durch enge Beutelverpackung mit

passgenauem Sitz, ansprechender Optik und wenig Folienabfall in der Produktion. Der Einsatz dünnerer und leichterer Verpackungs- und Schrumpffolien, wie sie bereits ab 7 µm Dicke erhältlich sind, ermöglicht weitere erhebliche Materialeinsparungen von etwa 60 bis 70 % pro Verpackung im Vergleich zu herkömmlichen Folien.

Der Kunde hat die Wahl zwischen Papier- oder Folienverpackung. Schlauchbeutelmaschinen werden durch eine kurze Umrüstung an neue Packstoffe angepasst. Auch Flowpack-Maschinen wie die jüngste Flowpack R in Hygienic Design verarbeiten sowohl Folie als auch Papier, das jedoch zu einem geringen Anteil beschichtet sein muss (z. B. mit PE oder Kaltleim), um versiegelt werden zu können. ●

www.hugobeck.com

## Open house with a focus on sustainability

Sustainable film and paper packaging recently took centre stage for visitors to an open house at Hugo Beck in Dettingen/Germany. The company presented machine innovations and its solution portfolio for automation and Industry 4.0.

Despite the Covid-19 pandemic, more than 100 trade visitors came from all over Germany to find out about new packaging trends. "Given the circumstances, we did not expect such a good response from a wide variety of industries," says Sales Manager Timo Kollmann. "Due to cancelled trade fairs, there is a great need to see machine systems live, and there is also a need for discussion that cannot always be solved virtually."

Away from film and towards paper? Is this the solution for sustainable packaging of the future? These are some of the questions that preoccupy many visitors. Stay flexible! There is no ideal approach, says Hugo Beck after over 65 years of experience in the field of customized film packaging solutions. In 2019, the company expanded its product range to include machine solutions for paper-based primary and secondary packaging and launched a new generation of flexible form, fill and seal machines that process both paper and all types of film.

For the realization of sustainable flowpack, bag and shrink packaging, Hugo Beck supports companies in the selection of materials, tailored to individual environmental goals. Factors such as transport, logistics, energy costs, recycling options and legal framework conditions play a role here. In addition, there are individual product-specific requirements for product protection, shelf life, hygiene, barrier effect, appearance and the like.

Hugo Beck pursues the following approaches in the development of resource-saving and future-proof machine technology: film consumption is minimized. The packaging machines process all films even if they are sometimes difficult to seal, for example ultra-thin films from 7 µm thickness (including polyolefin), 100 % recyclable films made from monomaterials (including polypropylene) or films made from recycled materials and biofilms (e. g. polylactides). The switch to paper as an alternative is also possible flexibly.

### Choice between paper and film packaging

Continuous form, fill and seal machines save around 15 % of material thanks to tight bag packaging with a precise fit, attractive appearance and little film waste in production. The use of thinner and lighter packaging and shrink films, such as those available from 7 µm thickness, enables further significant material savings of around 60 to 70 % per package compared to conventional films.

The customer has the choice between paper or film packaging. Form, fill and seal machines are adapted to new packaging materials with a short changeover. Flowpack machines such as the latest Flowpack R in hygienic design also process both film and paper, although the paper has to be coated to a small extent (e. g. with PE or cold glue) in order to be able to be sealed. ●



Klassisches Produktbeispiel geschrumpft: Pralinschachtel in extrem eng sitzender Folie (Überlappung unten und Ionisierung).  
Classic shrunk product example: praline box in extremely tight-fitting film (overlap below and ionization).

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

#### Berater / Consultants



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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

#### Verpackungskarton / Packaging board, card board



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



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

#### Verpackungsmaschinen / Packaging machines



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

## Neue Kooperation mit der Hochschule Niederrhein

Gute Fachkräfte sind in vielen Branchen Mangelware: Rund 80 % der deutschen Unternehmen fällt es schwer, geeignete Fachkräfte zu finden. Die Unternehmen der Süßwarenindustrie sichern daher ihren Fachkräftebedarf unter anderem durch ein breites Angebot an betrieblichen Ausbildungsplätzen in unterschiedlichen Berufen.

Um das bestehende Programm weiter zu entwickeln, bietet die ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. bereits seit dem Ausbildungsjahr 2016/17 gemeinsam mit der Hochschule Ostwestfalen-Lippe und der Hochschule Neubrandenburg jeweils ein duales Studium an. Es handelt sich dabei um das duale Studium der Lebensmitteltechnologie mit der Studienrichtung „Back- und Süßwaren“, das als sehr gute Qualifikation für den branchenbezogenen Einsatz gilt.

Ab 2021 bietet die ZDS das duale Studium mit einem weiteren Kooperationspartner an: Mit der Hochschule Niederrhein steht interessierten Nachwuchskräften nun ein weiterer Standort zur Verfügung, an dem sie die Berufsausbildung an der ZDS mit einem lebensmittelwissenschaftlichen Studium verbinden können.

Bereits in der Vergangenheit konnten dank der guten Zusammenarbeit der Partner verschiedene Seminare

und Zertifikatskurse angeboten werden, wie zum Beispiel eine Schulung an der ZDS für Studenten des Bachelorstudiengangs Lebensmittelwissenschaften zur Einführung in die Backwaren- und Schokoladenherstellung. Weitere aktuelle Informationen zum Schulbetrieb und Neuigkeiten aus dem Weiterbildungs- und Seminarbereich sind auf der Website der ZDS zu finden.

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



Ab 2021 bietet die ZDS das duale Studium zusammen mit dem neuen Kooperationspartner Hochschule Niederrhein an. (Bild: ZDS)  
From 2021, the ZDS will offer the dual study programme together with its new cooperation partner Niederrhein University of Applied Sciences. (Image: ZDS)

## New cooperation with the Niederrhein University of Applied Sciences

Qualified employees are in short supply in many sectors: for about 80% of German companies it is difficult to find suitable specialists. Therefore, the companies in the confectionery industry secure their need for skilled workers by offering a wide range of in-company training positions in various professions.

In order to develop the existing programme, the ZDS – Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (Central College of the German Confectionery Industry) has been offering a dual course of study together with the University of

Applied Sciences Ostwestfalen-Lippe and the Neubrandenburg University of Applied Sciences since 2016/17. The dual study programme in food technology is offered here with a specialization in "Bakery and Confectionery", which is considered as a very good qualification for industry-related employment.

From 2021, the ZDS will offer the dual study programme with another cooperation partner: with the Niederrhein University of Applied Sciences, interested young people now have another location at their disposal where they can combine

vocational training at the ZDS with a degree in food science.

Thanks to the excellent cooperation between the partners, various seminars and certificate courses have already been offered in the past, such as a training course at the ZDS for students of the Bachelor's degree programme in Food Science to introduce them to the production of baked goods and chocolate. More up-to-date information about the school and about news from the continuing education and seminar sector can be found on the ZDS website.



Die „Roten Seiten“  
der Süßwarenbranche  
Firmen · Daten · Fakten

The „Red Pages“ of the  
Confectionery Industry  
Names · Facts · Figures

DIE NEUE AUFLAGE:  
**SG-Directory 2021**  
**DER SÜSSWARENMARKT**  
Jetzt bestellen!



 Dairy Ingredients made in Germany

Success needs best ingredients.  
[www.ingredients.uelzena.com](http://www.ingredients.uelzena.com)

**WS** Warmseener  
Spezialitäten GmbH  
Dairy Ingredients

**NEW  
PRODUCT**

# Sweetened condensed milk

New trends for sweetened condensed milk open up new possibilities for your products.

Discover our new and unique recipe variety for SCM:

- blended with palm or coconut oil or purely vegan
- with sugar plus sugar substitutes
- with organic or Fairtrade certification
- in kosher or halal quality
- standard or customised
- caramelised

**Uelzena**  
Ingredients