

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*ProSweets Cologne  
ein verlässlicher  
Branchentreff*

*ProSweets Cologne  
a reliable industry  
get-together*

## INGREDIENTS

*sp-Portrait  
Spezialmehl-  
Anbieter  
Müller's Mühle*

*sp portrait  
Special flour  
supplier  
Müller's Mühle*

## TECHNOLOGY

*Interview: Christian  
Hofsommer von  
Tomra Food*

*Interview: Christian  
Hofsommer from  
Tomra Food*

## PACKAGING

*Verpackungs-  
trends bei Süß-  
und Backwaren*

*Packaging trends  
for confectionery  
and baked goods*

## Zum Etikettieren fast zu schön!

Kunden der Städter GmbH können sich ihre Streudekore und Backzutaten individuell zusammenstellen. Damit der Fokus auf dem Inhalt erhalten bleibt, werden die kleinen Streufläschchen mit transparenten Etiketten und Anlagen von Bluhm Systeme gekennzeichnet.

Mehr dazu im Video:

[bluhmsysteme.com/backzutaten](http://bluhmsysteme.com/backzutaten)



 Bluhm  
Weber  
Group

**BLUHM**  
systeme

Club der  
Confiserien  
Genuss vereint



bildend

www.confiserie-akademie.de  
service@confiserie-akademie.de

Das  
Online-Lernportal  
für den Süßwaren-  
Fachhandel

## Impressum

### sweets processing

12. Jahrgang, Heft 3-4, 1. März 2022

### Herausgeber/Verlag:

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

### Vorsitzender des Vorstands:

Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

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

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

### Redaktion:

Alfons Strohmaier

### Fachbeirat:

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

### Anzeigen:

Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

### Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

### Herstellung:

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

### Druck:

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



### Anzeigenpreisliste:

Nr. 10, gültig ab 1. Januar 2022

### Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,



Et hätt noch immer jot jejange“. Diesem Kölschen Lebensmotto folgend, veranstaltete die Koelnmesse kürzlich – trotz aller Widrigkeiten – ihre Fachschauen ISM und ProSweets Cologne und zeigte sich anschließend zufrieden: Für die rund 200 Aussteller habe sich die ProSweets Cologne als verlässlicher Branchentreff erwiesen. Die Besucher bemängelten zwar das Fehlen diverser Aussteller, und die anwesenden Unternehmen kritisierten das mäßige Besucheraufkommen, doch wurde allseits die hohe Qualität der Kontakte gelobt. Die Kölner Veranstaltung bildet einen Schwerpunkt dieser Ausgabe.

Ein weiterer Schwerpunkt ist die Rubrik „Ingredients“: In unserer Reihe „sp-Portrait“ stellen wir diesmal den Mühlenbetrieb Müller's Mühle in Gelsenkirchen vor, der seit mehr als 125 Jahren im Bereich Hülsenfrüchte und Reis tätig ist. Das Unternehmen beliefert unter anderem Hersteller von Backwaren und Snacks mit Mehlen etwa aus Linsen oder Kichererbsen für eiweißhaltige Trend-Produkte ohne Fleisch.

Wesentlicher Bestandteil der Rubrik „Technology“ ist ein Interview mit Christian Hofsommer, Area Sales Manager beim Sortierlösungsanbieter Tomra Food. Er berichtet über die Herausforderungen in der Süßwarenproduktion, insbesondere bei der Herstellung von Fruchtgummis und Gummi-Arabicum-Produkten.

Der Bereich „Packaging“ kommt ebenfalls nicht zu kurz: Wir zeigen die aktuellen Trends beim Verpacken von Süß- und Backwaren sowie Snacks auf. Dabei ist festzustellen, dass das Thema Nachhaltigkeit bei Kaufentscheidungen der Verbraucher einen immer größeren Stellenwert einnimmt.

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

## Dear readers,

Things always turned out well.“ Following this Cologne motto for life, Koelnmesse recently held its ISM and ProSweets Cologne trade shows – despite all the adversities. And the organizers were satisfied at the end: For the approximately 200 exhibitors, ProSweets Cologne had proven to be a reliable industry get-together. Although the visitors criticized the lack of various exhibitors, and the companies present complained about the moderate number of visitors, the high quality of the contacts was praised on all sides. The Cologne event is a focal point of this issue.

Another focus is the “Ingredients” section: In our “sp portrait” series we, this time, present the milling company Müller's Mühle in Gelsenkirchen/Germany, which has been active in the field of pulses and rice for more than 125 years. Among other things, the company supplies manufacturers of baked goods and snacks with flours made from lentils or chickpeas for protein-rich trend products without meat.

An essential part of the “Technology” section is an interview with Christian Hofsommer, Area Sales Manager at sorting solutions provider Tomra Food. He reports on the challenges in confectionery production, especially in the manufacture of fruit gums and gum arabic products.

The area of “Packaging” is not neglected either: We show the current trends in the packaging of confectionery, baked goods and snacks. It can be seen that the issue of sustainability is becoming increasingly important in consumers' purchasing decisions.

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



**News**

Personalien . . . . . 6  
 Schokinag will Produktion um ein Viertel steigern . . . 7  
 Handtmann Customized Solutions für individuelle Kundenbedürfnisse . . . . . 8  
 Barry Callebaut erzielt starkes Volumenwachstum . . . 8  
 ICCO: Kakaobohnenbestände 2020/21 gestiegen . . . 9  
 Sappi erweitert Produktionsmöglichkeiten für Fusion Topliner . . . . . 10  
 Schumacher: Mehrheit an Kartonfabrik Kaierte . . . 10  
 Crespel & Deiters erwirbt Extrusionsspezialist ECP . . 11

**Fair**

FachPack 2022: Vorbereitungen auf Hochtouren . . . 12  
 Pack Expo East 2022 mit über 400 Ausstellern . . . 12  
 Anuga FoodTec 2022: „Special Edition“ mit neuer Struktur . . . . . 13

**ProSweets**

Kölnler Zulieferschau ein verlässlicher Branchentreff. . 14  
 Caotech: Schokoladen-Anlage für Chargenbetrieb . . 18  
 Baker Perkins mit neuen puderlosen Gießmaschinen 18  
 Prefamac: Schnellschmelzer für Schokoladenblöcke . 19  
 Hansella: Längsschneidesystem für Riegelproduktion. 19  
 Brabender: neues Konzept zur Viskositätsmessung . . 20  
 Chocal „revolutionisiert“ Blistermarkt . . . . . 20  
 LoeschPack macht Tafelverpackung schnell . . . . . 21  
 Theegarten-Pactec: flexibles Verpackungssystem . . . 21  
 Impressionen von der ProSweets Cologne 2022 . . . 22

**Ingredients**

sp-Portrait: Spezialmehl-Anbieter Müller's Mühle . . . 24  
 Funktionelle Weizenstärken ersetzen Titandioxid. . . 28  
 Mehr Genuss für Backwaren auf Pflanzenbasis. . . . . 29

**Technology**

Interview: Christian Hofsommer von Tomra Food . . . 30  
 Bi-Ber: Formenleerkontrolle mit neuen Features . . . 34  
 Metallsuchsysteme zur Fremdkörpererkennung. . . . 35

**IT/Logistics**

Digitalisierung oder Analogisierung? . . . . . 38  
 Etikettendrucker für neue digitale Anwendungen . . 42  
 Barcode-Handscanner mit integriertem Smartphone. 43

**Packaging**

Verpackungstrends bei Süß- und Backwaren . . . . . 44  
 Schlauchbeutelverpackung mit gesteigerter Leistung . 48  
 Materialwechsel bringt mehrfache Vorteile . . . . . 49

**ZDS**

Schulungsmaßnahmen vor Ort möglich . . . . . 50

**Service**

Impressum . . . . . 3  
 Markt + Kontakte . . . . . 29, 36, 49

**News**

Personal news . . . . . 6  
 Schokinag wants to increase production by a quarter . 7  
 Handtmann Customized Solutions for individual customer needs. . . . . 8  
 Barry Callebaut Group reports strong volume growth . 8  
 ICCO: World cocoa bean stocks rose in 2020/21. . . . 9  
 Sappi expands production options for Fusion Topliner . . . . . 10  
 Schumacher: majority stake in Kaierte cardboard mill 10  
 Crespel & Deiters acquires extrusion specialist ECP . . 11

**Fair**

FachPack 2022: Preparations are in full swing . . . . . 12  
 Pack Expo East 2022 with over 400 exhibitors . . . . 12  
 Anuga FoodTec 2022: „Special Edition“ with new structure. . . . . 13

**ProSweets**

Cologne supplier show a reliable get-together . . . . . 16  
 Caotech offers new chocolate processing unit. . . . . 18  
 Baker Perkins expands starch-free depositor range . . 18  
 Prefamac: quick melter for blocks of chocolate . . . . 19  
 Hansella: flexible slitting machine for bar production 19  
 Brabender: new concept for viscosity measurement . 20  
 Chocal "revolutionizes" blister market . . . . . 20  
 LoeschPack makes chocolate bar packaging fast. . . . 21  
 Theegarten-Pactec: flexible packaging system . . . . . 21  
 Impressions from ProSweets Cologne 2022 . . . . . 22

**Ingredients**

sp portrait: special flour supplier Müller's Mühle . . . . 26  
 Functional wheat starches replace titanium dioxide. . 28  
 More indulgence for plant-based bakery . . . . . 29

**Technology**

Interview: Christian Hofsommer from Tomra Food. . . 32  
 Bi-Ber: new features for empty mould check . . . . . 34  
 Metal detection systems for contaminant detection . . 35

**IT/Logistics**

Digitization or analogization? . . . . . 40  
 Label printers for new digital applications . . . . . 42  
 Barcode scanner with integrated smartphone . . . . . 43

**Packaging**

Packaging trends for confectionery and baked goods . 46  
 VFFS packaging with increased performance. . . . . 48  
 Change of material brings multiple benefits . . . . . 49

**ZDS**

On-site training measures possible. . . . . 50

**Service**

Imprint . . . . . 3  
 Market + Contacts . . . . . 29, 36, 49

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

**ZUCKERFREIE DEKORDRAGÉES**  
 Hanns G. Werner GmbH + Co. KG  
 SUGAR FREE  
 01890 01893 036145  
 Werner's  
 Hafenstraße 9  
 25436 Tornesch, Germany  
 ☎ +49(0)4122/9576-0  
 info@hgw-tornesch.de  
 www.werners.de



Christian Boxleitner

### Ch. Boxleitner

Am 1. Januar 2022 löste Christian Boxleitner (47) am 1. Januar 2022 Karl-Heinz Dürrmeier (63) ab, den bisherigen Geschäftsführer und Mitbegründer des Unternehmens. Christian Boxleitner verantwortet als designierter Nachfolger für die Geschäftsführung des 230-Mitarbeiter-Unternehmens bereits seit über einem Jahr die Bereiche Marketing und Vertrieb. Nach seiner früheren Tätigkeit als Entwicklungsingenieur bei Mesutronic war er in verschiedenen international agierenden Unternehmen in Führungspositionen tätig.

### Ch. Boxleitner

On 1 January 2022, Christian Boxleitner (47) replaced Karl-Heinz Dürrmeier (63), the previous managing director and co-founder of foreign body detection specialist Mesutronic Gerätebau GmbH. Christian Boxleitner has already been in charge of Marketing and Sales of the 230-employee company for over a year. After previously working as a development engineer at Mesutronic, he held managerial positions at various internationally operating companies. These jobs were accompanied by an MBA study course in Digital Corporate Governance.



Juan Luis Martínez Arteaga

### J. L. Martínez A.

Der Fokus von Schur Flexibles liegt weiterhin auf profitablen Wachstum, mit besonderem Schwerpunkt auf der Optimierung der Prozesse. Damit ist Juan Luis Martínez Arteaga (47) die geeignete Besetzung für die Nachfolge des CEO aus den eigenen Reihen des Unternehmens. Als ehemaliger Operations-Vorstand ist er mit allen Unternehmensbereichen sehr gut vertraut. Der gebürtige Spanier Juan Luis Martínez Arteaga ist seit 2018 als COO für den gesamten Produktions- und Beschaffungsbereich von Schur Flexibles verantwortlich.

### J. L. Martínez A.

The focus of packaging specialist Schur Flexibles continues to be on profitable growth with a particular emphasis on optimizing processes in the group's operations. This makes Juan Luis Martínez Arteaga (47) the appropriate person to take over as CEO from within the group's own ranks. As the former head of operations, he is very familiar with every facet of the enterprise. Juan Luis Martínez Arteaga, native Spaniard, has been responsible for the entire production and procurement divisions of Schur Flexibles since 2018 in his role as COO.



Ralph Siegl

### Ralph Siegl

Ralph Siegl hat als Delegierter des Verwaltungsrats den Vorsitz der Geschäftsleitung der Hochdorf Swiss Nutrition AG übernommen. Er ist seit 2020 Mitglied des Verwaltungsrats und Vorsitzender des Markt- und Strategieausschusses sowie Mitglied des Vergütungsausschusses. Ralph Siegl ist selbständiger Unternehmensberater und Partner der Experts for Leaders AG. Zuvor war er unter anderem CEO der Confiseur Läderach AG und Managing Director der Läderach-Gruppe. Davor bekleidete er verschiedene Führungspositionen bei Nestlé.

### Ralph Siegl

Delegate of the Board of Directors, Ralph Siegl has taken over as CEO of Hochdorf Swiss Nutrition AG. He has been a member of the Board of Directors since 2020 and is Chairman of the Market and Strategy Committee and a member of the Compensation Committee. Ralph Siegl is an independent management consultant and partner of Experts for Leaders AG. His previous positions include CEO of Confiseur Läderach AG and Managing Director of the Läderach Group from 2006 to 2018. Prior to that, he held various management positions at Nestlé.



Pierre Tossut

### Pierre Tossut

Am 1. Januar 2022 hat Pierre Tossut seinen neuen Posten als CEO von Puratos angetreten. Während seiner 26-jährigen Karriere bei Puratos hat er zahlreiche Teams aus unterschiedlichen Bereichen geleitet. Er war unter anderem für die Bereiche Forschung und Entwicklung, Marketing, Produktmanagement und Vertrieb verantwortlich sowie für die Struktur des Ansatzes Gesundheit & Wohlbefinden, der von Anfang an ein wichtiger Eckpfeiler des Unternehmens war. Zuvor leitete er den Ausbau der weltweiten Forschungs- und Entwicklungsabteilung der Gruppe.

### Pierre Tossut

On 1 January 2022, Pierre Tossut took up his new post as CEO of Puratos. Throughout his 26-year career at the company, he has successfully led high-performing teams. He was directly responsible for Puratos' R&D, marketing, product management and sales divisions and structured the group's health and well-being approach, a cornerstone of the company since its conception. Prior to this, he led the expansion of the group's worldwide R&D footprint, heading an international team of 475 people driving research across the globe.

## Schokinag will Produktion um ein Viertel steigern

Der Mannheimer Schokoladenhersteller Schokinag will seine Kapazitäten deutlich steigern. Vor allem durch den Aufbau einer weiteren Fertigungslinie soll die Produktion von derzeit 80.000 auf 100.000 t/a steigen, kündigte Schokinag-Geschäftsführer Werner Ludwig an. Der Konzern Guan Chong Berhad aus Malaysia, der das 150-Mitarbeiter-Unternehmen Ende Januar 2020 von zwei niederländischen Finanzinvestoren übernommen hatte, plane daher in den kommenden beiden Jahren Investitionen in Mannheim von rund 10 Mio. Euro. Das Geld werde jedoch nicht nur in die zusätzliche Fertigung fließen, sondern auch für die Optimierung der bestehenden Produktion eingesetzt.

Tay Hoe Lian, CEO von Guan Chong Berhad, zeigt sich zufrieden mit der Mannheimer Fabrik: „Die bessere Leistung in der Schokinag – auch ohne die neuen Kapazitäten – ist nicht nur ein gutes Zeichen für die wirtschaftliche Erholung in Europa, sondern auch ein Spiegelbild unseres deutschen Teams beim Ausbau unseres Marktanteils bei Industrieschokolade. Daher glauben wir, dass die Entscheidung, die Kapazitäten der Schokinag zu erweitern, notwendig ist, um das Team bei seinen Wachstumsambitionen zu unterstützen.“

## Schokinag wants to increase production by a quarter

Chocolate producer Schokinag, based in Mannheim/Germany, wants to significantly increase its capacities. Production is to increase from currently 80,000 to 100,000 t/a, mainly by setting up another production line, Schokinag Managing Director Werner Ludwig announced. Guan Chong Berhad group from Malaysia, which took over the 150-employee company from two Dutch financial investors at the end of January 2020, is therefore planning to invest around EUR 10 m in Mannheim over the next two years. However, the money will not only flow into the additional production, but will also be used to optimize the existing production.

Tay Hoe Lian, CEO of Guan Chong Berhad, is pleased with the Mannheim factory: "The improved performance at Schokinag – even without the new capacity – is not only a good sign for the economic recovery in Europe, but also a reflection of our German team in expanding our market share in industrial chocolate. Therefore, we believe the decision to expand Schokinag's capacity is necessary to support the team in its growth ambitions." And the EUR 10 m announced need not be all: "We will explore further expansion options as needed to take advantage of ongoing opportunities."

**MY IDEA. MY SOLUTION.**

**SWEET AND ECONOMICAL NOW GO TOGETHER.**

**My confectionery flexibly produced in a wide variety with Handtmann.**

**Visit us!**

**ANUGA FOOD TEC** 26.04.-29.04.2022  
Cologne  
Hall 6 |  
Stand C-019/B-010

More information:

[www.handtmann.com/confectionery](http://www.handtmann.com/confectionery) | [f](#) [in](#) [v](#)

**handtmann**  
Ideas for the future.

## Handtmann Customized Solutions für individuelle Kundenbedürfnisse

Wenn standardisierte Lösungen an ihre Grenzen stoßen, ist es an der Zeit individuelle Ansätze zu finden. Handtmann-Systemlösungen sind technisch ausgereift, jahrelang erprobt und flexibel einsetzbar. Manche Kundenanforderungen erfordern jedoch individuelle Lösungen. Daher rückt Handtmann ab 2022 im Sinne von „Meine Idee. Meine Lösung“ spezifische Kundenwünsche noch stärker in den Mittelpunkt. Mit den neuen Handtmann Customized Solutions (HCS) will das Unternehmen künftig noch flexibler auf individuelle Kundenbedürfnisse und spezielle Anforderungen eingehen.

An den Standorten Biberach und im niederländischen Amersfoort ist ein technisch und international erfahrenes Team ausschließlich für HCS tätig. Es entwickelt jene maßgeschneiderten Lösungen, die der Kunde für seinen individuellen Produktionsprozess benötigt: von der Produktvorbereitung bis hin zur Einlage in die Verpackung. Basis der kundenspezifischen Lösungen sind dabei die Handtmann-Serienmaschinen, die auf vielfältige Art und Weise kundenspezifisch erweitert und modifiziert werden.



Die neuen Handtmann Customized Solutions (HCS) rücken spezifische Kundenwünsche in den Mittelpunkt. (Bild: Handtmann)  
The new Handtmann Customized Solutions (HCS) focus on specific customer requirements. (Image: Handtmann)

## Handtmann Customized Solutions for individual customer needs

When standardized solutions reach their limits, it is time to find customized approaches. Handtmann system solutions are technically mature, have been tested for years and can be used flexibly. However, some customer requirements demand individual solutions. Therefore, in the spirit of "My idea. My solution", Handtmann will focus even more on specific customer requirements.

With the new Handtmann Customized Solutions (HCS), the company wants to respond even more flexibly to individual customer needs and special requirements in the future.

A technically and internationally experienced team is working exclusively for HCS at the locations in Biberach/Germany and in Amersfoort/The Netherlands. The team develops those customized solutions that the customer needs for his individual production process: from product preparation to insertion into the packaging. The basis for the customer-specific solutions are Handtmann series machines, which are expanded and modified in a variety of ways to meet the customer's specific needs.

## Barry Callebaut erzielt starkes Volumenwachstum

Die Barry-Callebaut-Gruppe hat in den ersten drei Monaten des Geschäftsjahrs 2021/22 (per 30. November 2021) ein starkes Wachstum ihrer Verkaufsmenge um 8,9 % auf 610.048 t verzeichnet. Dieses Ergebnis wurde zwar gegenüber einer schwachen Vergleichsbasis erzielt, lag aber deutlich über dem Volumen der Gruppe vor Covid-19 im Geschäftsjahr 2019/20 (585.620 t). Das organische Volumenwachstum betrug 8,1 % ohne Berücksichtigung der erstmaligen Konsolidierung der Europe Chocolate Company (ECC) per September 2021.

Das Schokoladengeschäft erzielte ein besonders starkes Volumenwachstum von 9,6 % und übertraf damit den zugrundeliegenden globalen Schokoladenmarkt (+ 3,1 %) deutlich. Alle Regionen und zentralen Wachstumstreiber trugen zu diesen Ergebnissen bei: Gourmet & Spezialitäten + 33,8 %, Schwellenländer + 11,0 %, Outsourcing + 4,5 %. Global Cocoa verzeichnete ein positives Volumenwachstum von 6,0 % in einem weiterhin herausfordernden Marktumfeld. Der Umsatz belief sich auf 2,032 Mrd. CHF (+ 14,0 %).

## Barry Callebaut Group reports strong volume growth

Barry Callebaut Group achieved strong sales volume growth of 8.9 % to 610,048 t during the first three months of fiscal year 2021/22 (ended 30 November 2021). While this was achieved against a weak comparison base, it was well ahead of the group's pre-Covid-19 volume in 2019/20 (585,620 t). Organic volume growth was 8.1 % in the period under review, excluding the first-time consolidation of Europe Chocolate Company (ECC) as of September 2021.

The chocolate business showed particularly strong volume growth of 9.6 %, clearly outpacing the underlying global chocolate confectionery market (+ 3.1 %). All regions and key growth drivers contributed to these results: Gourmet & Specialties (+ 33.8 %), Emerging Markets (+ 11.0 %), Outsourcing (+ 4.5 %). Global Cocoa reported positive volume growth of 6.0 % in an ongoing challenging market environment. Sales revenue amounted to CHF 2.032 bn, up 14.0 % in local currencies (+ 14.3 % in CHF) in the first three months under review.

## ICCO: Weltweite Kakaobohnenbestände 2020/21 gestiegen

Die Expert Working Group on Stocks (EWGS) der Internationalen Kakao-Organisation (ICCO) hat kürzlich ihre jährliche Sitzung zur Überprüfung der weltweiten Kakaobohnenbestände abgehalten. Die ICCO führt jedes Jahr eine Erhebung über die Bestände in den Lagerhäusern und eine Bewertung der weltweiten Bestände durch.

Die jüngsten Ergebnisse zeigen, dass die Bestände in der vergangenen Saison gestiegen sind. Die identifizierbaren Gesamtbestände belaufen sich derzeit auf 1,561 Mio. t und sind damit gegenüber dem Vorjahr um 403.000 t gestiegen. In dieser Zahl sind jedoch 199.000 t aus Südostasien enthalten, die im Vorjahr nicht gemeldet wurden.

Auf Basis der verfügbaren Statistiken schätzt die ICCO den Kakaobestand zum Ende der Saison 2020/21 auf 1,924 Mio. t. Die EWGS hat jedoch herausgefunden, dass die tatsächliche Zahl bei 1,764 Mio. t liegt, etwa 160.000 t weniger als erwartet. Diese Diskrepanz ist wohl teilweise auf fehlende Bestandsdaten aus wichtigen Erzeugerländern zurückzuführen. Aufgrund der Ergebnisse erklärte die ICCO, dass sie ihre Schätzung des Angebotsüberschusses (derzeit 212.000 t) in ihrem nächsten Bericht möglicherweise revidiert.

## ICCO: World cocoa bean stocks rose in 2020/21

The International Cocoa Organisation Expert Working Group on Stocks (EWGS) recently conducted their annual meeting to review global cocoa bean stocks. The ICCO conducts a survey each year on cocoa bean stocks held in warehouses and an assessment of global cocoa bean stock levels.

The recent survey results indicate that stock levels have risen in the past season. Total identifiable stocks are currently at 1.561 m t, up by 403,000 t from last year. They note, however, that this figure includes 199,000 t from South-East Asia, which did not report in the previous year.

Based on the available statistics, the ICCO gave a stock estimate of 1.924 m t of cocoa at the close of the 2020/21 season. However, the EWGS has found that the true figure is estimated to be 1.764 m t, about 160,000 t less than expected. The disparity is believed to be partly due to a lack of stock data from important producing countries. As a result of the survey's findings, the ICCO has stated that they may revise their surplus supply estimate (currently 212,000 t) in their upcoming report, due at the end of February 2022.

Get inspired by our innovative flavour concepts!

Curt Georgi GmbH & Co. KG Otto-Lilienthal-Str. 35-37 71034 Boeblingen / Germany  
Tel. +49(0)7031 640101 Fax +49(0)7031 640120  
curtgeorgi@curtgeorgi.de www.curtgeorgi.de

## Sappi erweitert Produktionsmöglichkeiten für Fusion Topliner

Sappi, ein führender Anbieter nachhaltigen Verpackungsmaterials auf Frischfaserbasis, erweitert in seinem Werk in Gratkorn/Österreich die Produktion seiner Sorte Fusion Topliner, den laut Hersteller weitest verbreiteten Wellpappen-Deckliner aus reinen Frischfasern. Der weiße Frischfaser-Liner für hochwertige Wellpappen-Verpackungen wird auch weiterhin im Sappi-Werk in Echingen/Deutschland hergestellt.

Mit diesem Projekt erhöht das Unternehmen seine Produktionskapazität im Bereich Wellpappenpapiere. Indem es die gleiche Produktqualität aus beiden Werken anbietet, rückt es näher an seine Kunden heran, um eine nachhaltige und kurze Lieferkette im Herzen Europas sicherzustellen. Die Mengenverfügbarkeit soll Monat für Monat gesteigert werden, um das erwartete Wachstum bestehender und neuer Kunden zu unterstützen und den großen Bedarf im Wellpappen-geschäft zu decken.

Der Fusion Topliner wird für Anwendungen wie hochwertige Konsumgüterverpackungen und POS-Displays empfohlen, bei denen eine gute visuelle Wirkung und Differenzierung entscheidend sind. Das Produkt zeichnet sich auch durch seine Stärke und Vielseitigkeit sowie besondere Eigenschaften in Bezug auf Druckqualität und Veredelung aus.



Das Sappi-Werk in Gratkorn/Österreich. (Bild: Sappi Europe)  
Sappi's flagship mill in Gratkorn/Austria. (Image: Sappi Europe)

## Sappi expands production options for Fusion Topliner

Sappi, a leading provider of sustainable woodfibre-based packaging materials, is expanding production of its Fusion Topliner grade to its flagship mill in Gratkorn/Austria. The Fusion Topliner – a white virgin fibre liner for high-quality corrugated packaging – will also continue to be manufactured at Sappi's Echingen mill in Germany.

With this project, Sappi is not just expanding its production capacity in the corrugated board business. By offering the same product quality from both mills, Sappi is bringing production closer to its customers in order to guarantee a sustainable and short supply chain in the heart of Europe. Volume availability will be increased month by month to support the expected growth of the customers and to satisfy large requirements in the corrugated board business.

The Fusion Topliner, now the most widely used corrugated liner made from pure virgin fibre, is recommended for applications such as premium quality consumer goods packaging and POS displays where high visual impact and differentiation are key. The product also stands out with its strength and versatility as well as its special characteristics for print quality and finishing.

## Schumacher Packaging übernimmt Mehrheit an Kartonfabrik Kaierde

Die Schumacher Packaging Gruppe, Ebersdorf bei Coburg, setzt ihren Wachstumskurs fort und übernimmt die Mehrheit an der traditionsreichen Kartonfabrik Kaierde in Delligsen, Niedersachsen. Damit steigert das Familienunternehmen seine Gesamtkapazitäten im Bereich Vollpappe um 50 % von 50.000 t/a auf insgesamt 75.000 t/a. Die Beteiligung ist Teil des ambitioniertesten Investitionsprogramms der über 70-jährigen Geschichte des Unternehmens in Höhe von 700 Mio. EUR bis 2025.

Hendrik Schumacher, Geschäftsführer der Schumacher Packaging Gruppe, erläutert: „Die Kartonfabrik Kaierde ergänzt unsere Aktivitäten im Bereich Vollkarton hervorragend. In Zeiten von Nachfragesteigerung und Produktionsengpässen aufgrund knapper Ressourcen bieten wir unseren Kunden durch diese Übernahme solide Zukunftsperspektiven und gewährleisten ihnen auch künftig Versorgungssicherheit.“

## Schumacher Packaging: majority stake in Kaierde cardboard mill

Schumacher Packaging Group from Ebersdorf near Coburg/Germany continues its growth course and takes over the majority of the traditional cardboard mill Kaierde in Delligsen/Lower Saxony. The family-owned company is thus increasing its total capacity in the solid board sector by 50 % from 50,000 t/a to a total of 75,000 t/a. The investment is part of the most ambitious investment programme in the company's 70-year history, amounting to EUR 700 m by 2025.

Hendrik Schumacher, Managing Director of the Schumacher Packaging Group, explains the company's strategic decision: "The Kaierde cardboard mill complements our solid board activities perfectly. In times of increasing demand and production bottlenecks due to scarce resources, we offer our customers solid prospects for the future through this acquisition and guarantee them security of supply in the future as well."

## Crespel & Deiters erwirbt den Extrusionsspezialisten ECP

Crespel & Deiters, ein führender Hersteller von Lösungen auf Weizenbasis, hat zum 1. Januar 2022 die Integration von Extruded Cereal Products (ECP) in sein Portfolio abgeschlossen. Mit der Integration des niederländischen Extrusionsspezialisten erweitert die Gruppe ihr Angebot an pflanzlichen Alternativen für die Lebensmittelindustrie.

ECP, mit einem Produktionsstandort in Helmond/Niederlande, ist ein internationaler Pionier in der Extrusion von Getreide- und Proteinprodukten für Frühstückscerealien, Sportlernahrung, Backwaren sowie Convenience-Produkten. Mit dieser Akquisition erweitert Crespel & Deiters sein technologisches Know-how, sichert sich die Versorgung mit gefragten Zutaten und ergänzt seine umfassenden Möglichkeiten der Weizenveredelung um einen weiteren Verarbeitungsschritt.



Der neue Extruder von ECP. (Bild: Crespel & Deiters)  
The new extruder at ECP. (Image: Crespel & Deiters)

Nachdem die beiden Unternehmen bereits seit 2007 erfolgreich zusammenarbeiten, gründeten sie 2014 ein Joint Venture, und Anfang 2020 übernahm Crespel & Deiters 100 % der Anteile an ECP. Von nun an wird der Vertrieb der von ECP hergestellten Extrudate aus Weizen, Mais, Reis, Milchprotein und Quinoa in das Portfolio von Loryma, dem Lebensmittel-spezialisten innerhalb der Crespel&Deiters-Gruppe übergehen. Dieser entwickelt innovative Konzepte zur Optimierung von Fleisch und Fleischalternativen, Back- und Süßwaren sowie Convenience-Produkten.

Das Team in Helmond wird sich in Zukunft auf die Weiterentwicklung und Produktion konzentrieren. Gleichzeitig richtet ECP eine neue Produktionslinie ein und steigert die Kapazität deutlich.

## Crespel & Deiters acquires extrusion specialist ECP

Crespel & Deiters, a leading producer of wheat-based solutions, has completed the integration of Extruded Cereal Products (ECP) into its portfolio as of 1 January 2022. With the integration of the extrusion specialist, the group is expanding its range of plant-based alternatives for the food industry.

ECP, with a production site in Helmond/Netherlands, is an international pioneer in the extrusion of cereal and protein products for breakfast cereals, sports nutrition, bakery and convenience products. With this acquisition, Crespel & Deiters is expanding its technological know-how, securing the supply of in-demand ingredients and adding a further processing step to its comprehensive wheat refinement options.

Having successfully collaborated since 2007, the two entities formed a joint venture in 2014 and, at the beginning of 2020, Crespel & Deiters acquired a 100 % shareholding of ECP. From now on, the distribution of the extrudates produced by ECP – derived from wheat, maize, rice, milk protein and quinoa – will be transferred to Loryma's portfolio. Loryma is the food specialist within the Crespel & Deiters Group and develops innovative concepts that optimize meat and meat alternatives, baked goods, confectionery and convenience products.

The team in Helmond will focus on further development and production in the future. At the same time, ECP will establish a new production line and significantly increase its capacity to meet industry demand for a wide range of extrudates with different shapes and properties.

## Machine VISION solutions FOR optical EMPTY MOULD CHECK (FLK)



- PC-based vision systems with GigE or USB3 camera(s)
- recognize contaminations in each alveolus down to a size of 1 mm<sup>2</sup>
- color image-processing system
- 4 mechanical basic variants, each for different mould widths up to 1050 mm

25 YEARS  
**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 · www.bildererkennung.de

## FachPack 2022: Vorbereitungen laufen auf Hochtouren

Vom 27. bis 29. September 2022 trifft sich die Verpackungsbranche erneut in Nürnberg auf der FachPack, der europäischen Fachmesse für Verpackung, Technik und Prozesse. Die Vorbereitungen bei der Nürnberg-Messe laufen auf Hochtouren. Und die Vorfreude auf das dreitägige Wiedersehen der Verpackungsindustrie steigt.

Spannung verspricht das neue Leitthema „Transition in Packaging“, aber auch das attraktive Rahmenprogramm mit Foren, Sonderschauen und Preisverleihungen. myFACHPACK, die digitale Erweiterung der Vor-Ort-Messe, bietet auch in 2022 die Möglichkeit für Wissenstransfer und Matchmaking vom Bildschirm oder Handy aus.

„Unsere Kunden werden begeistert sein von der Vielfalt an Innovationen und Inspirationen sowie der Möglichkeit des persönlichen Austauschs“, so Phillip Blass, Director FachPack, NürnbergMesse. „Der Anmeldestand ist gut. Die letzte FachPack im September 2021 hat gezeigt, dass auch unter schwersten Pandemie-Bedingungen eine höchst erfolgreiche Messe stattfinden kann. Und dass das Hygienekonzept greift.“

www.fachpack.de



Die Verpackungsschau FachPack 2022 bietet die Möglichkeit zum persönlichen Austausch. (Bild: NürnbergMesse)  
The packaging show FachPack 2022 offers the opportunity for personal dialogue. (Image: NürnbergMesse)

## Pack Expo East 2022 mit über 400 Ausstellern

Knapp einen Monat vor Beginn der Messe zeigen die Ausstellerzahlen, dass die Pack Expo East (21. bis 23. März 2022, Philadelphia/USA) eine der besten Möglichkeiten ist, Technologie von über 400 Unternehmen in Aktion zu sehen. Laut Messeveranstalter PMMI, dem US-Verband für Verpackungs- und Verarbeitungstechnologien, stieg der Gesamtumsatz an Ausstellungsfläche um 15 %, während die Ausstellerzahl um rund 10 % zunahm.

Die Messe hat die Größe der letzten beiden Pack-Expo-East-Veranstaltungen in den Jahren 2018 und 2020 übertraffen, und der Verkauf von Ausstellungsflächen setzt seinen Aufwärtstrend fort. Auch die Anmeldungen halten mit der Messe 2020 Schritt. Laura Thompson, Vice President, Trade Shows, PMMI, betont: „Es besteht die Notwendigkeit, sich persönlich zu treffen, um Lösungen zu finden, um mit der Nachfrage Schritt zu halten; und unsere Zahlen zeigen, dass die Branche begeistert ist, zusammenzukommen und die neuesten Technologien zu sehen.“

www.packexpoeast.com

## FachPack 2022: Preparations are in full swing

From 27 to 29 September 2022, the packaging sector will once again gather in Nuremberg/Germany at FachPack, the European trade fair for packaging, processes and technology. The preparations for the event are currently in full swing. And there's been a build-up of eager anticipation for the three-day reunion of the packaging industry.

The new trade fair theme "Transition in Packaging" and the attractive supporting programme with forums, special shows and awards ceremonies are sure to create an exciting event. In 2022, myFACHPACK, the digital add-on to the on-site exhibition, will again provide opportunities for knowledge transfer and professional matchmaking via PC or mobile phone.

"Our customers will be impressed by the diverse range of innovations and inspiring solutions on offer as well as by the opportunity for personal dialogue," promises Phillip Blass, Director FachPack at NürnbergMesse. "The registration numbers are good. The last FachPack in September 2021 showed that it is possible to hold a highly successful trade fair even under the most difficult pandemic-induced conditions."

## Pack Expo East 2022 with over 400 exhibitors

With about a month until it's open, current exhibitor numbers position Pack Expo East packaging and processing trade fair (21 to 23 March 2022, Philadelphia) as one of the best ways to see technology in action from over 400 exhibiting companies. Total exhibit space sales are pacing 15 % ahead, with an increase of about 10 % in the number of exhibitors, according to show producer PMMI, The Association for Packaging and Processing Technologies.

The show has surpassed the size of the last two Pack Expo East events in 2018 and 2020, which was held just before the pandemic, and exhibit sales continue their upward trend. Registration is also keeping pace with the 2020 show. Laura Thompson, Vice President, Trade Shows, PMMI, emphasizes: "There is a need to meet face-to-face to find solutions to keep up with demand, and our numbers indicate that the industry is excited to come together and see the latest technologies firsthand."

## Anuga FoodTec 2022: „Special Edition“ mit neuer Struktur

Smart Solutions – Higher Flexibility“ lautet das Leitthema der Anuga FoodTec 2022, der führenden Zuliefermesse der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, die vom 26. bis 29. April 2022 in Köln stattfindet. Die Fachschau nimmt mit ihrem übergreifenden Konzept, das alle Prozessschritte von der Verarbeitung der Rohstoffe bis zum fertigen Produkt umfasst, eine zentrale Rolle für die nachfragende Industrie ein. So verzeichnet auch die auf den April 2022 verschobene Veranstaltung einen unverändert hohen Zuspruch in allen Angebotssegmenten.

Die Anuga FoodTec 2022 präsentiert sich als „Special Edition“ und damit als Verknüpfung von kompakter

Präsenzmesse mit der reichweitenstarken Digitalplattform Anuga FoodTec @home. Als Ergebnis der Aussteller- und Besucherbefragungen auf der Anuga FoodTec 2018 wurde die Angebotssegmentierung überarbeitet und strukturiert, um entlang der gesamten Wertschöpfungskette Kompetenzen und Lösungsansätze darstellen zu können. So können Angebot und Nachfrage noch gezielter zusammengeführt werden. Die Fachmesse ist folgende Segmente gegliedert: Processing, Filling & Packaging, Digitalization, Automation, Intralogistics, Safety & Analytics, Environment & Energy, Science & Pioneering. Mit den neuen Segmenten Intralogistik, Automation, Digitalisierung, Energie &

Umwelt und Wissenschaft & Pionierarbeit werden wichtige Schwerpunktthemen der Lebensmittel- und Getränkeindustrie adressiert.  
www.anugafoodtec.de



Das Thema Automatisierung spielt auf der Anuga FoodTec 2022 eine wichtige Rolle. (Bild: Koelnmesse)  
The topic of automation plays an important role at Anuga FoodTec 2022. (Image: Koelnmesse)

## Anuga FoodTec 2022: „Special Edition“ with new structure

Smart Solutions – Higher Flexibility“ is the guiding theme of the Anuga FoodTec, the leading supplier trade fair of the food and beverage industry, which will take place in Cologne/Germany from 26 to 29 April 2022. The specialist trade show plays a central role for the industry with its comprehensive concept, which covers all process steps from the processing of raw materials to the finished product. Thus, the trade fair, which has been postponed to April 2022, is also regis-

tering an unchanged high level of popularity in all product segments.

Anuga FoodTec 2022 presents itself as a "Special Edition" and thus as a combination of a compact presence trade fair with the high-reach digital platform Anuga FoodTec @home. As a result of the exhibitor and visitor surveys at Anuga FoodTec 2018, the product segmentation has been revised and structured in order to be able to present competences and solutions along the entire value chain.

In this way, supply and demand can be brought together in an even more targeted manner. The segments at a glance are: Processing, Filling & Packaging, Digitalization, Automation, Intralogistics, Safety & Analytics, Environment & Energy, Science & Pioneering. The new segments Intralogistics, Automation, Digitalization, Energy & Environment as well as Science & Pioneering focus on important key topics of the food and beverage industry.

WE GET YOUR PRODUCT  
IN GOOD SHAPE.



# Kölner Zulieferschau erweist sich als verlässlicher Branchentreff

Einblicke in Zukunftstrends und Innovationen bei der Herstellung von Süßwaren und Snacks standen im Mittelpunkt der Zuliefermesse ProSweets Cologne 2022, die kürzlich in Köln stattfand. Neue Zutaten, gesundheitsfördernde Rezepturen und exotische Geschmacksrichtungen wurden ebenso vorgestellt wie intelligente Produktions-, Automatisierungs- und Verpackungslösungen.

Für die rund 200 Aussteller aus 21 Ländern erweist sich die ProSweets Cologne, die vom 30. Januar bis 2. Februar 2022 unter besonderen Vorzeichen stattgefunden hat, als verlässlicher Branchentreff für die Zulieferer der Süßwaren- und Snackindustrie. In Kombination mit der parallel stattfindenden ISM, der weltweit wichtigsten Messe für Süßwaren und Snacks, gibt die Fachschau einen ganzheitlichen Überblick über die gesamte Wertschöpfungskette der Süßwarenproduktion und des -vertriebs zu einem Termin an einem Ort. An den vier Messetagen kamen rund 6.000 Fachbesucher aus rund 60 Ländern nach Köln.

## Personalisierte Ernährung liegt im Trend

„Die ProSweets Cologne hat sich trotz schwieriger Rahmenbedingungen als wichtiger Businessstreff bewährt“, sagte Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der veranstaltenden Koelnmesse GmbH. „Im Verbund mit der ISM schafft die internationale Zulieferermesse einen ganzheitlichen Überblick über die Süßwaren- und Snackbranche und setzt wichtige Impulse in Sachen Rohstoffe und Zutaten, Verpackungen, Verpackungsmaschinen sowie Maschinen und Anlagen. Wir waren uns bewusst, dass wir die Besucherzahlen der Vorveranstaltung nicht erreichen, aber das Stattfinden der ProSweets Cologne war für die Branche von großer Bedeutung und unterstreicht zudem, dass Messen mit klarem Businessfokus in Pandemiezeiten sicher durchführbar sind.“ Wie schon bei



Die ProSweets Cologne 2022 begrüßte rund 6.000 Fachbesucher aus rund 60 Ländern. (Bilder: Koelnmesse)  
ProSweets Cologne 2022 welcomed around 6,000 trade visitors from around 60 countries. (Images: Koelnmesse)

den Herbstveranstaltungen habe sich das Sicherheits- und Hygienekonzept der Koelnmesse bewährt und für einen reibungslosen Messeablauf gesorgt.

Für die meisten der ausstellenden Unternehmen war die Teilnahme ein wichtiger Schritt in Richtung Normalität. Nach der pandemiebedingten Pause stand vor allem das persönliche Treffen mit dem internationalen Fachpublikum im Fokus. Die hohe Qualität der Fachbesucher sowie die intensive Zeit für Gespräche, die sich durch digitale Alternativen nicht ersetzen ließen, kam gut bei den Ausstellern an. Ebenfalls als positiv wurde der Gesamteindruck mit den Exponaten aus Verpackungen, Maschinen und Anlagen wahrgenommen.

Über 60 % der Fachbesucher kamen aus dem Ausland, insbeson-

dere aus Europa (vor allem auch Osteuropa), Nahost, Afrika, EFTA, Asien sowie Mittel- und Südamerika. Zudem waren auch vereinzelt Besucher aus Nordamerika und Ozeanien bei der Messe vertreten. Zu den stärksten Ländern zählten die Niederlande, Italien, Belgien und Frankreich. Neben Produktionsleitern aus führenden Unternehmen informierten sich zahlreiche mittelständische und kleinere Unternehmer, die in ihrer Leitungsfunktion selbst über die weiteren Investitionen in ihren Firmen entscheiden.

Die ausstellenden Unternehmen setzten vor allem auf zukunftsorientierte Themen. Im Bereich Ingredients und der neuen, von der Koelnmesse GmbH in Zusammenarbeit mit der DLG – Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft e. V. in Halle 5.2 organisierten

Event Zone „Ingredients“ spielten natürliche Inhaltsstoffe und Lösungen für reformulierte Produkte eine große Rolle. Süßwaren und Snacks sollen nicht mehr allein mit exotischen Geschmackskombinationen und fruchtigen Aromen überraschen, sondern als zuckerreduzierte oder rein pflanzliche Varianten den aktiven und bewussten Lebensstil unterstützen. Natürlichkeit und Gesundheit sind zwei der Trends, die auch als Folge langer Lockdowns und Social-Distancing-Maßnahmen immer kaufentscheidender werden.

Zu erwarten ist auch, dass das Bewusstsein für den Gehalt an Antioxidantien und die potenziellen Vorteile für die Immungesundheit von Snacks mit dunkler Schokolade und „Superfruits“ wie Granatapfel oder Goji-Beeren zunimmt. Im Zentrum steht dabei nicht zuletzt die Bedeutung immunstärkender Inhaltsstoffe, die einhergeht mit einem wachsenden Interesse an personalisierter Ernährung. Den Trend hin zu individualisierten Produkten spiegelte die Event Zone „Ingredients“ wieder, wo auch die Ergebnisse der DLG-Studie „My Food – Personalisierung und Ernährung“ vorgestellt wurden.

Auf technischer Seite standen flexible Anlagen im Fokus, die sich durch schnelle Umrüstmöglichkeiten auf veränderte Rezepturen und Anforderungen anpassen lassen. Im Bereich Verpackung wächst die Bedeutung individualisierter Formen und nachhaltiger Verpackungen. Auch an diesen Themenbereichen war das Interesse der Fachbesucher hoch.

## Neue digitale Möglichkeiten des Networking

Mit dem hybriden Konzept und der neuen digitalen Plattform ISM & ProSweets@home bot die ProSweets Cologne ab dem dritten Messetag Ausstellern, Besuchern und Medienvertretern zahlreiche neue Möglichkeiten, mit Partnern, potenziellen Kunden und interessanten Unternehmen in Kontakt zu treten. Jeder physische Aussteller war gleichzeitig mit einem digitalen Showroom auf der Plattform vertreten.

Darüber hinaus schafft die ProSweets Cologne in Ergänzung zu den persönlichen Gesprächen und den umfassenden Event- und Kon-

gressprogramm vor Ort auch über die physische Messe hinaus neue digitale Networking-Möglichkeiten und digital gestreamte Inhalte wie Expertenvorträge und Präsentationen.

Auch die 2. Ausgabe des Zukunftskongresses „#CONNECT2030 – The Future Summit for Sweets and Snacks – in transition“ steht on demand zur Verfügung und gibt interessante Einblicke in die Themen Ressourcenschonung, CO<sub>2</sub>-Reduktion sowie die Auswirkungen des Klimawandels auf die Verfügbarkeit von Rohstoffen. Die digitale ISM & ProSweets Cologne sorgt damit nicht nur für mehr Reichweite, sondern gibt bis zum 30. April 2022 allen Messeteilnehmern die Möglichkeit, sich zu vernetzen, neue Kontakte zu knüpfen und physisch verpasste Inhalte abzurufen. Auch die ProSweets-App, die zur parallel zur Messe im Einsatz war, integriert neue Networking-Funktionen zum digitalen Austausch zur, während und nach der Messe.

Die nächste ProSweets Cologne findet vom Sonntag, 29. Januar 2023, bis Mittwoch, 1. Februar 2023, statt.

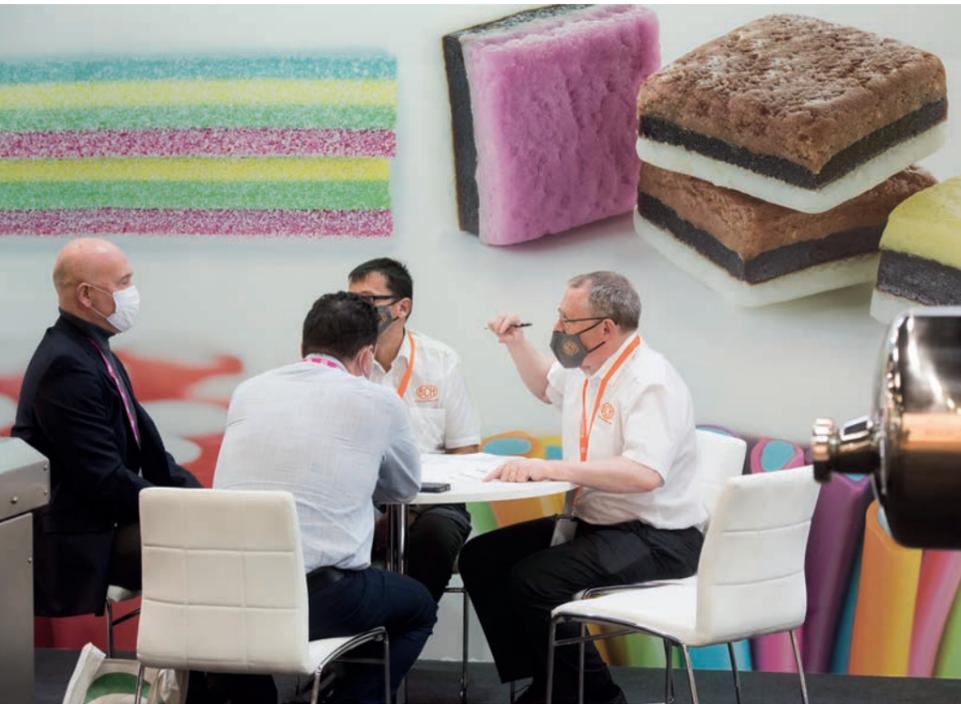
[www.prosweets.de](http://www.prosweets.de)



Nach der pandemiebedingten Pause stand vor allem das persönliche Treffen mit dem internationalen Fachpublikum im Fokus. After the break due to the pandemic, the focus lay above all on meeting up personally with the international trade audience.

## Cologne supplier show proves to be a reliable industry get-together

Insights into future trends and innovations in the production of sweets and snacks were the focus of the supplier fair ProSweets Cologne 2022, which recently took place in Cologne/Germany. New ingredients, health-promoting recipes and exotic flavours were presented as well as intelligent production, automation and packaging solutions.



Die hohe Qualität der Besucher und die intensive Zeit für Gespräche kam gut bei den Ausstellern an.  
The high quality of the visitors and the long periods of time set aside for discussions went down very well with the exhibitors.

For the around 200 exhibitors from 21 countries, ProSweets Cologne, which was held under special circumstances from 30 January to 2 February 2022, proved to be a reliable industry get-together for the suppliers of the sweets and snacks industries. Together with ISM, the world's most important trade fair for sweets and snacks, which is held simultaneously, ProSweets Cologne provides a holistic overview of the entire value chain of sweets production and sales at the same time and place. Over the four days of the trade show, around 6,000 trade visitors from about 60 countries came to Cologne.

Gerald Böse, President and Chief Executive Officer of organizing Koelnmesse GmbH, said: "ProSweets Cologne proved itself to be an important business event in spite of the difficult framework conditions. In conjunction with ISM, the international supplier fair provides a holistic overview of the sweets and snacks industry and sets important impulses in terms of raw materials and ingredients, packaging, packaging machines as well as machines and systems. We were aware that we wouldn't match the number of visitors at the previous event, but the fact that ProSweets Cologne took place was of great significance for the industry and furthermore also

underlines that trade fairs with a clear business focus can be conducted safely in pandemic times." As was already the case at the autumn events, Koelnmesse's safety and hygiene concept proved itself and ensured the smooth running of the trade fair.

For most of the exhibiting companies, the participation was an important step in the direction of normality. After the break due to the pandemic, the focus lay above all on meeting up personally with the international trade audience. The high quality of the trade visitors as well as the long periods of time set aside for discussions, which cannot be replaced by digital alternatives, went down very well with the exhibitors. The overall impression comprising of the exhibits of packaging, machines and systems also met with a positive response.

### Trend towards personalized diets

Over 60 % of the trade visitors came from abroad, in particular from Europe (primarily also Eastern Europe), the Near East, Africa, the EFTA states and Asia as well as from Central and South America. Furthermore, a few visitors from North America and Oceania were represented at the trade fair. The countries with the strongest participations included the Netherlands, Italy, Belgium and France. Alongside production managers from leading companies, numerous medium-sized and smaller companies also came to gather information, since they themselves make the decisions regarding further investments in their companies.

Above all, the exhibiting companies concentrated on future-oriented

topics. In the Ingredients section and in the new Event Zone "Ingredients", natural ingredients and solutions for reformulated products played a major role. Beyond this, flexible machines that can be adapted to changed recipes and demands as a result of their fast set-up options were also under focus. In the packaging section, the significance of individualized forms and sustainable packaging is growing. The trade visitors showed great interest in this subject, too. The trend towards individualized products was also reflected in the survey "My Food – Personalized Diets" of the German Agricultural Society (DLG), which was presented at the trade fair.

### New digital possibilities of networking

With its hybrid concept and the new digital platform, ISM & ProSweets @home, from the third day onwards ProSweets Cologne offered the exhibitors, visitors and media representatives numerous new possibilities of coming into contact with partners, potential customers and interesting companies. Every on-site exhibitor was simultaneously represented on the platform with a digital showroom.

Moreover, in addition to the personal discussions and the extensive on-site event and congress programme, beyond the physical trade



In der neuen Event Zone „Ingredients“ spielten natürliche Inhaltsstoffe und Lösungen für reformulierte Produkte eine große Rolle.  
In the new Event Zone "Ingredients", natural ingredients and solutions for reformulated products played a major role.

fair ProSweets Cologne also offers new digital networking options and digitally streamed contents such as expert lectures and presentations.

The second edition of the future congress "#CONNECT2030 - The Future Summit for Sweets and Snacks - in transition" is also available on-demand and provides interesting insights into the themes resource conservation, CO<sub>2</sub> reduction and the effects of the climate change on the availability of raw materials. The digital ISM & ProSweets Cologne thus not

only ensures an extended reach, but also gives all trade fair participants the opportunity to network, establish new contacts and call up contents they missed in person up until 30 April 2022. The ProSweets app, which was implemented parallel to the trade fair, also integrates new networking functions for the digital exchange, on during and after the trade fair.

The next ProSweets Cologne is scheduled to take place from Sunday, 29 January 2023, to Wednesday, 1 February 2023.

**MOHN** EDELSTAHL® Rost frei

## Hygieneschleusen in Perfektion

**ANUGA FOOD TEC** **BESUCHEN SIE UNS IN KÖLN**  
26. – 29. APRIL 2022  
Halle 5.2 – Stand B-090

**20 JAHRE+ ERFAHRUNG** **WWW.MOHN-GMBH.COM**

## Caotech: Schokoladen-Anlage für Chargenbetrieb

Die Rührwerk-Kugelmühle Typ CAO B3000 von Caotech wurde speziell entwickelt für das Mischen, Vermahlen und Conchieren von Schokolade und Überzugsmassen sowie Compounds und Brot-aufstrich. Die Chargengröße der Anlage beträgt 500 kg. Die langsam arbeitende Kugelmühle eignet sich für wärmeempfindliche Massen. „Die besondere Anordnung von Rührwerkswelle, Mahlbehälter und der speziell gehärteten Stahlkugeln ermöglicht eine optimale Vermahlung“, betont Vertriebsleiter Olaf J. Schepel. Eine Kreiskolbenpumpe und ein horizontal angeordneter Misch-/Conchierbehälter sind durch ein Rohrsystem mit der Kugelmühle verbunden. Eine Belüftungseinrichtung reduziert Produktfeuchte und flüchtige Säuren. Diese Kombination sorgt für eine gleichmäßige und gleichzeitige Vermischung, Vermahlung und Conchierung der Masse. Die Entleerung bei Prozessende und Übergabe an die nachfolgende Weiterverarbeitung erfolgt über ein 3-Wege-Ventil. Laut Hersteller sind Energieverbrauch und Wartungskosten niedrig.

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



## Caotech offers chocolate and compound processing unit

The attrition ball mill, type CAO B3000, from Dutch company Caotech is specially designed for the mixing, fine grinding and conching of chocolate, coatings, compounds and bread spreads. The batch capacity is 500 kg. This ball mill is a low speed agitated type, developed for temperature sensitive masses. "It has a unique configuration between grinding shaft, grinding tank and grinding media, resulting in an optimized use of the grinding efficiency", emphasizes Sales Manager Olaf J. Schepel. A rotary lobe pump, a horizontally positioned ingredient mixer/conche and extraction device have been attached to the mill. The extraction device is used for the reduction of moisture content and volatile acids. This combination is designed to perform mixing, fine grinding and conching of the ingredients simultaneously. At the end of the process, the mass is discharged via a 3-way valve for further processing. According to the manufacturer, energy consumption as well as maintenance costs are low.

## Baker Perkins erweitert Sortiment an puderlosen Gießmaschinen

Baker Perkins hat eine neue puderlose Gießmaschine für Gummibärchen und Geleebonbons eingeführt. Mit einer Leistung von bis zu 1.000 kg/h bietet die ServoForm Flexi eine hygienische und flexible Alternative zu vielen Stärke-Mogul-Anlagen, insbesondere in den schnell wachsenden Märkten für funktionelle Produkte, Nahrungsergänzungsmittel und Gesundheitsprodukte. Das System erfüllt die Anforderungen von Herstellern, die die Hygiene und Einfachheit des puderlosen Gießens mit den längeren Aushärtezeiten und der Vielseitigkeit von Mogul-Anlagen kombinieren möchten. Alle Produkte mit Gelatine, Pektin, Carrageen oder Mischungen als Geliermittel können verarbeitet werden. Der Auftrag erfolgt mit dem endgültigen Feststoffgehalt, so dass die Produkte vor der Entformung zwar eine gewisse Zeit zum Aushärten benötigen, aber nicht getrocknet werden müssen. Die Aushärtezeit reicht von wenigen Minuten bei einigen Pektin-Rezepturen bis zu maximal 4 h bei Gelatine.

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



## Baker Perkins expands starch-free gummy depositor range

Baker Perkins has introduced a new starch-free depositor for gummies and jellies. With outputs up to 1,000 kg/h, the ServoForm Flexi provides a hygienic and flexible alternative to many starch moguls applications, particularly in the rapidly growing functional, nutraceutical and health-care markets. The system meets the needs of manufacturers looking for the hygiene and simplicity of starch-free depositing but with the longer setting times and versatility of moguls. Products using gelatin, pectin, carrageenan or blends as the gelling agent can all be handled. According to the manufacturer, depositing is at final solids, so although the products need time to set before being demoulded no drying is required. Setting time varies according to composition. It ranges from a few minutes for some pectin recipes up to a maximum of 4 h for gelatin. This significantly reduces the time, energy and space required for post-depositing operations.

## Prefamac: Schnellschmelzer für große Schokoladenblöcke

Der Quick Melter QM 40-64 von Prefamac dient zum Schmelzen und Halten der Temperatur großer Mengen Schokolade (Tropfen oder Blöcke), Butter oder Marmelade. Die Blöcke werden auf ein Schmelzgitter gelegt, das ständig erhitzt wird. Das System ist doppelwandig und mit Isoliertüren ausgestattet. Bis zu 480 kg Schokolade können auf einmal geschmolzen werden: 8 Packungen zu 8 Blöcken zu je 5 kg, wenn Männer die Maschine befüllen und 8 Blöcke gleichzeitig in einer Bewegung entnehmen (64 Blöcke zusammen), oder 8 Packungen zu 5 Blöcken à 5 kg (40 Blöcke), wenn Frauen die Maschine füllen. Der Quick Melter QM 40-64 ist ausgestattet mit einem zentralen Bedienfeld mit separater Temperaturregelung für drei Gitter und Schokoladenbehälter, Start und Stopp für das Rührwerk sowie Not-Aus- und Rücksetztaste. Das Prefamac-Schmelzgitter kann konstant eine hohe Schmelztemperatur halten, und dank dreier Wasserkreisläufe gibt es eine große Kontaktfläche mit der Schokolade.

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



## Prefamac presents quick melter for large blocks of chocolate

The Quick Melter QM 40-64 from Prefamac is used to melt and maintain the temperature of large quantities of chocolate (drops or blocks), butter or jam. The blocks are placed on a melting grid which is constantly heated. The system is double-walled and equipped with insulated doors. Up to 480 kg of chocolate can be melted at once: 8 packs of 8 blocks of 5 kg each if men fill the machine and remove 8 blocks at the same time in one movement (64 blocks together), or 8 packs of 5 blocks of 5 kg (40 blocks) if women fill the machine. The Quick Melter QM 40-64 is equipped with a central control panel with separate temperature control for three grids and chocolate containers, start and stop for the agitator as well as emergency stop and reset buttons. The Prefamac melting grid can constantly maintain a high melting temperature, and thanks to three water circuits there is a large contact area with the chocolate.

## Hansella: flexible Längsschneidemaschine für die Riegelproduktion

Die seit Anfang 2021 zur Rotzinger-Gruppe gehörende Hansella GmbH stellte ihre neuentwickelte Längsschneidemaschine WRL Flex vor, die eine verstellbare Schnittbreite bietet. Dadurch kann die Schnittbreite mit geringem Aufwand und ohne Teilewechsel eingestellt werden. Neben einer höheren Flexibilität senkt dies die Produktionskosten und trägt zu einem schnelleren Return on Investment (ROI) bei. Die Längsschneidemaschine ermöglicht eine einfache und stufenlose Einstellung für einen präzisen Schnitt zur Herstellung verschiedener Riegelbreiten. Im Gegensatz zu anderen auf dem Markt erhältlichen Maschinen dieser Art ermöglicht die WRL Flex präzise einstellbare Schnittbreitenänderungen ohne den Wechsel der Messerwelle oder des kompletten Längsschneiders. Dies verkürzt die Rüstzeiten erheblich. Darüber hinaus profitieren die Riegelhersteller von einem hygienischen Design und einer einfachen, werkzeuglosen Reinigung.

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



## Hansella: flexible slitting machine for bar production

At ProSweets Cologne 2022, Hansella GmbH – which has been part of the Rotzinger Group since the beginning of 2021 – presented its newly developed WRL Flex slitting machine for bar production, which offers an adjustable cutting width. As a result, adjusting the cutting width can be done with minimized effort and without changing parts. Besides higher flexibility, this decreases production costs and contributes to a faster return on investment (ROI). The smooth slitter, offering a flexible cutting width, allows for an easy and stepless adjustment for precise cutting to produce different bar sizes. Unlike other machines of its kind available in the market, the WRL Flex enables repeatable cutting width changes without the change of the cutting knife shaft or the complete slitter. According to the company, this reduces set up times significantly. In addition, manufacturers benefit from a hygienic design and easy tool-less cleaning.

## Brabender mit innovativem Konzept zur Viskositätsmessung

Trotz des geringeren Besucher-aufkommens aufgrund der weltweiten Pandemie war die erste Teilnahme von Brabender an der ProSweets Cologne erfolgreich: „Wir hatten viele gute Gespräche und haben viel über den Bedarf der Kunden in der Süßwaren- und Snackindustrie gelernt“, sagte Adrian Jaspers, Sales Manager Food & Feed Europe. „Für einen Interessenten haben wir direkt vor Ort eine Viskositätsmessung von Schokolade in unserem Viscosimeter, dem ViscoQuick, durchgeführt.“

Neben dem ViscoQuick, dem Feuchtigkeitsbestimmer MT-CA sowie dem Doppelschneckenextruder TwinLab-F 20/40 für die Produkt- und Prozessentwicklung im Labormaßstab wurde auch die jüngste Lösung vorgestellt: Das neue Convimeter II eignet sich zur Inline-Messung der Viskosität etwa von Teigen und Pasten für Back- sowie Snackwaren während des Produktionsprozesses. Kleine Ausreißer werden sichtbar, sodass Material- und Zeitverluste im laufenden Produktionsprozess vermieden werden können.

www.brabender.com



## Brabender with innovative concept for viscosity measurement

Despite the lower number of visitors due to the global pandemic, Brabender's first participation at ProSweets Cologne trade show was successful: "We had many good discussions and learned a lot about the needs of customers in the confectionery and snack industries," said Adrian Jaspers, Sales Manager Food & Feed Europe. "For one prospective

customer, we performed a viscosity measurement of chocolate in our viscometer, the ViscoQuick, directly on site."

In addition to the ViscoQuick system, the MT-CA moisture analyzer and the TwinLab-F 20/40 twin-screw extruder for product and process development on a laboratory scale, the latest solution was also presented: The new Convimeter II is suitable for inline measurement of the viscosity of, for example, doughs and pastes for bakery and snack products during the production process. Small outliers become visible, so that material and time losses in the ongoing production process can be avoided.

## Chocal „revolutioniert“ Blistermarkt mittels Barriere-Papier

Mit ihrer innovativen Technik, nachhaltige Materialien in Form zu bringen und als hochwertige sowie sichere Verpackung für Food- und Non-Food-Produkte zu nutzen, haben die Verpackungsspezialisten von Chocal nach eigener Aussage „eine Revolution“ für den Blister-Bereich zur Marktreife gebracht. Die in diesem Verfahren verwendeten Materialien sind problemlos recycel- sowie heimkompostierbar und im Gegensatz zu vielen anderen Kunststoffsubstitutionen frei von Polylactid (PLA). Damit leistet das Unternehmen einen Beitrag, Kunststoffmüll zu reduzieren. Grundlage ist die hauseigene Technik zur Fertigung vorgeformter Verpackungen. Diese hat Chocal für ein breites Spektrum an Produkten weiterentwickelt. Laut Anbieter geht der Einsatz der nachhaltigen, sicheren und aufmerksamkeitsstarken geformten Verpackungen deutlich über Schokoladefiguren, Lollies und andere Lebensmittel hinaus.

www.chocal.de



## Chocal "revolutionizes" blister market with barrier paper

With their innovative technique of shaping sustainable materials and using them as high-quality and safe packaging for food and non-food products, the packaging specialists at Chocal have, according to their own statement, brought "a revolution" for the blister sector to market maturity. The materials used in this process can be easily recycled and composted at home and, unlike many other plastic substitutes, are free of polylactide (PLA). The company is thus making a contribution to reducing plastic waste. The basis is the in-house technology for the production of preformed packaging. Chocal has further developed this for a wide range of products. According to the company, the use of the sustainable, safe and eye-catching moulded packaging goes far beyond chocolate figures, lollies and other food products. Another advantage: The Chocal process demonstrably produces significantly less waste than conventional packaging machines.

## LoeschPack macht Tafelverpackung schnell und kompakt

Vom Ersteinschlag bis in den Displaykarton auf nur einer kombinierten und kompakten Plattform: Loesch stellte seine neue Kombilinie in Köln erstmals live der Öffentlichkeit vor. In Zeiten, in denen sowohl Automatisierung als auch Hygiene, aber auch eine insgesamt nachhaltige Verpackung eine immer größere Rolle spielen, setzt das Unternehmen auf eine integrierte, flexible und vollumfängliche Systemlösung.

Hersteller hochwertiger Schokoladentafeln fordern eine perfekte Verpackung und Maschinen mit einem hohen Automatisierungsgrad, niedrigem Personalbedarf und kleinem Footprint. Die flexible Falteinschlagmaschine LTM-Duo vereint diese Faktoren und wird dabei noch um eine weitere, neuentwickelte Komponente ergänzt – die Displaykartonierung auf einer weiteren Station, dem Kartonniermodul CMW. Das Modell LTM-Duo verpackt mehr als 200 Schokoladentafeln pro Minute in einen dicht gesiegelten Primäreinschlag sowie einen optisch anspruchsvollen Außeneinschlag.

www.loeschpack.com



## LoeschPack makes chocolate bar packaging fast and compact

From initial wrapping to insertion in the display carton, all accomplished on just one consolidated and compact platform: At ProSweets Cologne, Loesch presented its new combined line to the public live for the first time. In an era in which both automation and hygiene as well as the holistic sustainability of packaging are playing an

increasingly crucial role, the company is relying on an integrated, flexible, and comprehensive system solution.

Makers of premium chocolate bars demand perfect packaging and machinery with a high degree of automation, low personnel requirements, and a small footprint. The flexible fold wrapping machine LTM-Duo brings together these requirements and is supplemented by an additional, newly developed component – display cartonning at a separate station, the CMW cartonning module. The LTM-DUO model packs more than 200 bars of chocolate per minute in a tightly sealed primary wrap as well as an outer wrap with a premium look and feel. The machine is flexible in terms of choice of format and packaging material.

## Theegarten-Pactec: flexibles Verpacken von Schokoprodukten

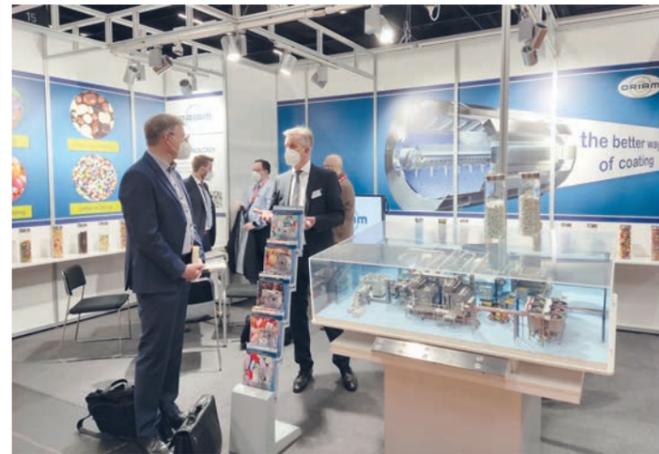
Theegarten-Pactec präsentierte als Highlight die modulare Hochleistungsmaschine CHS für das schonende Verpacken von Schokoladenprodukten in verschiedenen Faltarten. 2020 hatte das Unternehmen die Maschine für die Faltart „Doppeldrehschlag“ optimiert und damit eine Leistung von bis zu 1.800 Produkten pro Minute erzielt. In Köln demonstrierte es einen Prototyp der Maschine mit der neu integrierten Faltart „Brieffaltung“: Kleine Schokoladenpralinen werden mit einer Leistung von 800 Stück pro Minute effizient verpackt. Für die anstehende Industrieprobung hat sich das Unternehmen hohe Ziele gesteckt: So sollen mit der CHS über eine einbahnige Zuführung eine Leistung von 1.200 Produkten pro Minute und in der zweibahnigen Zuführung sogar 1.600 Stück pro Minute möglich werden. Hinsichtlich der möglichen Faltarten zeigt sich das System sehr flexibel. Es ist auf neun unterschiedliche Faltarten umstellbar. Schnellwechsel von Faltart und Format binnen 4 Stunden sind möglich.

www.theegarten-pactec.de



## Theegarten-Pactec: flexible packaging of chocolate products

As a highlight, Theegarten-Pactec presented the modular high-performance machine CHS for the gentle packaging of chocolate products in different folding types. In 2020, the company had optimized the machine for the "double twist" wrapping type, achieving an output of up to 1,800 products per minute. In Cologne, Theegarten-Pactec demonstrated a prototype of the machine with the newly integrated "envelope fold" wrapping style: Small chocolate pralines are efficiently packed with an output of 800 products per minute. The Dresden-based company has set itself high goals for the industrial trials that are scheduled for after the trade fair: The CHS is to achieve an output of 1,200 products per minute with a single-track infeed and even 1,600 products per minute with a double-track infeed. The CHS is particularly flexible with regard to the possible wrapping styles. It can be converted to nine different packaging types. Quick changeovers of wrapping style and format are possible within 4 hours.



1 Geschäftsführer Rudi Schwaiger informierte über die Neuheiten des Schokoladenformen-Spezialisten Brunner.  
Managing Director Rudi Schwaiger informed about the novelties of chocolate mould specialist Brunner.

2 Die Spezialität von Christian Delorme Packaging sind schicke Dosen in Fahrzeugform.  
Christian Delorme Packaging's specialty is nifty vehicle-shaped tins.

3 Die Firma Driam gehört zu den Marktführern bei Coating-Anlagen für den Süßwarenereich.  
Driam is one of the market leaders in coating lines for the confectionery sector.

4 DTM-Geschäftsführer Andreas Hoffmann präsentierte den Drucker Eddie, mit dem Süßwaren und Snacks mittels essbarer Tinte individuell bedruckt werden können.  
DTM Managing Director Andreas Hoffmann presented the Eddie printer, which can be used to individually print confectionery and snacks using edible ink.

5 Gute Laune am Stand von Extrufood, einem führenden Spezialisten von Extrusionsmaschinen für die Süßwarenindustrie.  
Good mood at the booth of Extrufood, a leading specialist in extrusion machinery for the confectionery industry.

6 Das Messe-Team des Formgebungsspezialisten Krüger & Salecker. Seit 2020 sind Sören Bettex (2. v. r.) und Tammo Bettex (nicht im Bild) Geschäftsführende Gesellschafter.  
The trade fair team of the moulding specialist Krüger & Salecker. Sören Bettex (2nd from right) and Tammo Bettex (not in the picture) have been managing partners since 2020.

7 Lareka-Verkaufsingenieur Ruben Taks demonstrierte die BTB25, eine langsam laufende Verpackungsmaschine für handwerklich hergestellte Schokoladenriegel und -tafeln.  
Lareka sales engineer Ruben Taks demonstrated the BTB25 low speed wrapping machine for artisanal chocolate bars and tablets.

8 Zum Programm von Netzsch gehören Lösungen zum Vermahlen, Dispergieren und Homogenisieren sowie Mischen und Kneten.  
Netzsch's programme includes solutions for grinding, dispersing and homogenizing as well as mixing and kneading.

9 Tanis Confectionery präsentierte seine T-Gel Kitchen 400S, eine komplette Bonbon-Produktionslinie.  
Tanis Confectionery showcased its T-Gel Kitchen 400S, a complete candy production line.

10 Mit den Systemen von Walter lassen sich Waffeln aller Art vollautomatisch herstellen.  
With the systems from Walter, all kinds of wafers can be produced fully automatically.

Mithilfe von Purafarin-Mehlen lässt sich die Textur von Snack-Produkten wie Crackern optimieren. (Bilder: Müller's Mühle)  
Purafarin flours can be used to optimize the texture of snack products such as crackers. (Images: Müller's Mühle)



## Pflanzliche Proteine: Frischer Wind für den Snacks-Markt

Proteinreich, nachhaltig, allergenfrei und technologisch vorteilhaft: Funktionelle Hülsenfruchtmehle eröffnen neue Möglichkeiten für Snacks-Rezepturen. Einer der führenden Anbieter in diesem Bereich ist das Traditionsunternehmen Müller's Mühle. An seinem Standort in Gelsenkirchen hat es jüngst in eine neue Veredelungstechnik für Hülsenfruchtmehle investiert.

Von Dr. Bernhard Reichenbach

Als Teil der GoodMills Group und Marktführer bei Hülsenfrüchten im B2C-Markt hat sich Müller's Mühle im B2B-Segment auf die Herstellung von Spezialmehlen auf Hülsenfrucht- und Reisbasis für zahlreiche Branchen der Lebensmittelindustrie spezialisiert. Mit einer Investition von 14,5 Mio. EUR in eine sogenannte Windsichtungsanlage am Standort in Gelsenkirchen konnte das Unternehmen sein Angebot im vergangenen Jahr nochmals deutlich ausweiten. Uwe Walter, Geschäftsführer bei Müller's Mühle, erläutert diesen Schritt: „Hülsenfrüchte bedienen gleich mehrere große Food-Trends wie etwa vegan, High-Protein, Low Carb,

Clean Label, Free from oder auch das ganze Thema Nachhaltigkeit. Mit ihrem niedrigen CO<sub>2</sub>-Fußabdruck und hervorragendem ernährungsphysiologischen Profil sind sie der ideale Rohstoff für eine zukunftsfähige Ernährung – Superfood par excellence, das in Zukunft immer mehr an Bedeutung gewinnen wird.“ Die Spezialmehle können in verschiedensten Lebensmitteln zum Einsatz kommen, etwa als Basis für Fleisch-, Ei- und Milchersatzprodukte, aber auch für Snacks, Backwaren und Pasta sowie zur Proteinanreicherung und Nährwertoptimierung vieler weiterer Lebensmittel.

Mit der neuen Windsichtungsanlage lassen sich durch die Separierung

einzelner Mehlbestandteile funktionelle Mehle mit einem Eiweißgehalt von bis zu 65 % herstellen, ohne die Bestandteile in ihrer natürlichen Struktur zu verändern. Als Rohwaren nutzt Müller's Mühle unterschiedliche Erbsen-, Bohnen- und Linsensorten, deren Nährstoffe während der schonenden Verarbeitung erhalten bleiben.

Die Mehle werden unter der Marke Smart Pulses Pro vertrieben. Sie sind von Natur aus frei von Allergenen und gelten zudem als Clean-Label-Zutaten. Neben Proteinen liefern die Hülsenfruchtmehle Ballast- und Mineralstoffe, B-Vitamine und Spurenelemente – und sind in dieser Hinsicht Protein-Isolaten weit überlegen. In

Sachen Nachhaltigkeit überzeugen die Mehle durch ihren ressourcenschonenden Anbau: „Hülsenfrüchte benötigen keinen künstlichen Stickstoff-Dünger, steigern die Bodenfruchtbarkeit und haben einen geringen Wasserbedarf“, weiß Uwe Walter. „Produkte auf Hülsenfruchtbasis sprechen daher auch Verbraucher an, die ihre Kaufentscheidungen sehr bewusst treffen und bereit sind, für möglichst nachhaltig produzierte Lebensmittel einen höheren Preis zu zahlen.“

### Hoher Eiweißgehalt bei optimierter Textur

Technologisch gesehen ist es gar nicht so trivial, Snacks wie Cracker oder extrudierte Produkte mit Hülsenfruchtmehlen anzureichern. Ab einem Gehalt von 30 % aufwärts nehmen die Produkte einen grasigen, bohnenartigen Beigeschmack an. Zudem werden Teige bereits ab einem Hülsenfruchtmehl-Gehalt von 25 % sehr klebrig und sind deshalb schwer zu verarbeiten. Klebrige Teige können nicht dünn ausgerollt werden, was bei Crackern, Stapelchips und ähnlichen Snacks zu verminderter Endproduktqualität führt. Verringert man indes den Anteil an Hülsenfruchtmehl, kann wiederum der Proteingehalt nicht mehr ausgelobt werden – es sei denn, man setzt zum Ausgleich Protein-Isolate zu, was dann jedoch zu Lasten der Clean-Label-Deklaration geht.

Die funktionellen Hülsenfruchtmehle von Müller's Mühle bieten hier einen entscheidenden Vorteil: „Da der hohe Proteingehalt lediglich auf mechanische Aufkonzentrierung zurückgeht, profitieren Snack-Produkte sowohl von einer Proteinanreicherung als auch Texturoptimierung“, betont Uwe Walter. Als Teil der GoodMills Group kann Müller's Mühle bei der Neuentwicklung oder Reformulierung von Rezepturen auf die Expertise von GoodMills Innovation zurückgreifen. So sind bereits auch etliche Konzepte entstanden, die der steigenden Nachfrage der Industrie gerecht werden.

Grundsätzlich eignen sich die Smart-Pulses-Pro-Konzentrate mit einem Proteingehalt von 40 bis 65 % für eine große Bandbreite an Snack-Produkten wie Cracker, gecoatete Nüsse, extrudierte Knabberartikel, Stapel- oder Tortilla-Chips. Denkbar ist etwa ein glutenfreier Rote-Linsen-Protein-Cracker, bei dem ein Smart-Pulses-Pro-Konzentrat aus Roten Linsen mit Reismehl und Salz kombiniert wird. Frei von Isolaten und mit einem Proteingehalt von 22 %, bezogen auf die



Müller's-Mühle-Geschäftsführer Uwe Walter hält Hülsenfrüchte für den idealen Rohstoff für eine zukunftsfähige Ernährung.  
Müller's Mill Managing Director Uwe Walter considers pulses to be the ideal raw material for a sustainable diet.

Gesamtkalorien, profitiert ein solcher Cracker von einer Clean-Label-Deklaration – und überzeugt zudem mit seiner sehr kurzen Zutatenliste. Der hohe Proteingehalt sorgt für eine angenehme Knusprigkeit und gute Bräunungsreaktion.

Zur Texturoptimierung des Teigs können auch Purafarin-Mehle eingesetzt werden, die ein ausgewogenes Stärke-/Protein-Verhältnis bieten: Sie enthalten weniger Protein als die Smart Pulses Pro, erlauben jedoch durch ihre gute Wasserbindungskapazität und ihr vorteilhaftes Geschmacksprofil eine hohe Zugabemenge. Sie eignen sich unter anderem für extrudierte Protein-Snacks wie Flips, aber auch für Coatings. Da Teige mit Purafarin glatt und gut in der Handhabung sind, lassen sie sich sehr dünn ausrollen – ein entscheidender Vorteil für Produktkonzepte wie gebackene Stapel- und Tortillachips auf Hülsenfruchtbasis.

Uwe Walter erwartet im Snack-Bereich weiteres Wachstum für Produkte mit Hülsenfruchtmehlen: „Bei Proteinanreicherung beobachten wir derzeit ohnehin eine stark gestiegene Nachfrage. Hülsenfruchtmehle zahlen zudem noch auf die Trends Clean Label und Nachhaltigkeit ein, ermöglichen ein gutes Nährwertprofil und sind zudem allergen- und glutenfrei. Gerade für gesündere Snack-Varianten sind sie daher eine optimale Lösung.“

www.muellers-muehle.de



Das Müller's-Mühle-Werk in Gelsenkirchen: Im vergangenen Jahr investierte das Unternehmen in eine innovative Windsichtungsanlage.  
Müller's Mühle mill in Gelsenkirchen/Germany: Last year, the company invested in an innovative air separation plant.

## Vegetable proteins: Breathing new life into the snack market

Protein-rich, sustainable, allergen-free and technologically advantageous: Functional legume flours open up new possibilities for snack recipes. One of the leading suppliers in this field is the traditional German company Müller's Mühle, which recently invested in new refining technology for legume flours at its site in Gelsenkirchen.

By Dr Bernhard Reichenbach

Part of the GoodMills Group and market leader in pulses in the B2C market, Müller's Mühle specializes in the B2B segment, producing special flours based on pulses and rice for numerous sectors of the food industry. With an investment of EUR 14.5 m in a so-called air separation plant at its Gelsenkirchen site, the company again has significantly expanded its product range. Uwe Walter, Managing Director at Müller's Mühle, explains this step: "Pulses serve several major food trends at the same time, such as vegan, high-protein, low carb, clean label and free from, as well as the topic of sustainability. With their low carbon footprint and excellent nutritional profile, they are the ideal raw material for a sustainable diet – a true super-food that will become more and more important in the future." The special flours can be used in a wide variety of foods, for example as the basis for meat, egg and milk substitutes, but also for snacks, baked goods and pasta, as well as for protein enrichment and nutritional optimization of numerous other foods.

The air separation process enables the production of functional flours with a protein content of up to 65 % by separating individual flour components without changing their natural structure. Müller's Mühle uses differ-

ent types of peas, beans and lentils as raw materials, with their nutrients preserved thanks to gentle processing.

The flours are marketed under the Smart Pulses Pro brand. They are naturally free from allergens and are also considered clean label ingredients. In addition to proteins, the legume

and have a low water requirement", Uwe Walter knows. "Legume-based products therefore also appeal to consumers who take environmental concerns into account when making purchasing decisions, and are willing to pay a higher price for food that is produced as sustainably as possible."



Auf Basis Gelber Schälerbse können unter anderem Snacks wie Tortilla-Chips hergestellt werden. Among other things, snacks such as tortilla chips can be made on the basis of yellow split pea.

flours provide dietary fibre and minerals, B vitamins and trace elements, and are far superior to protein isolates in this respect. In terms of sustainability, the flours are convincing due to their resource-saving cultivation: "Legumes do not require artificial nitrogen fertilizer, increase soil fertility

From a technological point of view, it is not that easy to enrich snacks such as crackers or extruded products with legume flours. From a content of 30 % upwards, the products take on a grassy, bean-like aftertaste. In addition, doughs with a minimum legume flour content of 25 % become very



Smart-Pulses-Pro-Konzentrat aus Roten Linsen eignet sich beispielsweise für glutenfreie Protein-Cracker. Smart Pulses Pro concentrate from red lentils is suitable for gluten-free protein crackers, for example.

sticky and are therefore difficult to process. Sticky doughs cannot be rolled out thinly, which leads to reduced end product quality in crackers, stacked crisps and similar snacks. However, if the proportion of legume flour is reduced, the protein content can no longer be claimed – unless protein isolates are added to compensate, which would then be at the expense of the clean label declaration.

### High protein content with optimized texture

Here, functional legume flours from Müller's Mühle offer a decisive advantage: "As their high protein content is solely due to mechanical concentration, snack products benefit from both protein enrichment and texture optimization", Uwe Walter emphasizes. As part of the GoodMills Group, Müller's Mühle can draw on the expertise of GoodMills Innovation in the development or reformulation of recipes. This has already resulted in a number of concepts that meet increasing industry demand.

Smart Pulses Pro concentrates with a protein content of 40 to 65 % are suitable for a wide range of snack products such as crackers, coated nuts, extruded snacks, stacked chips or tortilla chips. A possibility is, for

example, a gluten-free red lentil protein cracker combining a Smart Pulses Pro concentrate of red lentils with rice flour and salt. Free from isolates and with a protein content of 22 %, based on total calories, such a cracker benefits from a clean-label declaration –



Mithilfe der neuen Windsichtungsanlage lassen sich funktionelle Mehle mit einem Eiweißgehalt von bis zu 65 % erzeugen. By means of the new air separation plant, functional flours with a protein content of up to 65 % can be produced.

and also impresses with its short ingredient list. The high protein content ensures a pleasant crunchiness and good browning.

To optimize the texture of the dough, Purafarin flours can be used as well. Characterized by a balanced starch-protein ratio, they contain less protein than Smart Pulses Pro but allow a high addition rate due to their good water-binding capacity and advantageous taste profile. They are suitable, among other things, for extruded protein snacks, but also for coatings. As doughs with Purafarin are smooth and easy to handle, they can be rolled out very thinly – a decisive advantage for product concepts such as legume-based tortilla chips.

Uwe Walter predicts further growth potential for products with legume flours in the snack sector: "We are currently observing a strong increase in demand for protein enrichment. Legume flours also contribute to clean label and sustainability trends, offer a good nutritional profile and are allergen- and gluten-free. They are therefore an optimal solution for healthier snack variants."

## Funktionelle Weizenstärken ersetzen Titandioxid



Die native Weizenstärke Lory Starch Iris eignet sich zur Aufhellung trockener oder kalter Anwendungen wie Süßigkeiten. (Bild: Loryma)  
The native wheat starch Lory Starch Iris is suitable for lightening dry or cold applications such as sweets. (Image: Loryma)

Das Inhaltsstoff-Portfolio von Loryma umfasst zwei Weizenstärken, die das Weißpigment Titandioxid (E171) ersetzen können und mit vergleichbarer Aufhellung und Funktionalität punkten. Nachdem die EFSA den Zusatzstoff nicht länger als sicher einstuft, darf er laut EU-Verord-

nung ab 2022 nicht mehr in Lebensmitteln eingesetzt werden. Die native Kleinkornstärke Lory Starch Iris optimiert die Optik trockener oder kalter Anwendungen, während sich die resistente Weizenstärke Lory Starch Elara für Applikationen eignet, die Wasser enthalten und erhitzt werden.

Mit einem Weißgrad von etwa 98 auf einer Skala von 0 (schwarz) bis 100 (weiß) eignet sich sowohl die Kleinkornstärke als auch die resistente Stärke, um Titandioxid in Lebensmitteln zu ersetzen. Auf der Zutatenliste müssen beide Varianten lediglich als „Weizenstärke“ oder „modifizierte Weizenstärke“ deklariert werden. Welche Alternative aus dem Loryma-Portfolio die richtige ist, hängt von Art und Beschaffenheit der Anwendungen ab.

Lory Starch Iris ist eine native Weizenstärke mit sehr kleinen, gleichmäßigen Partikeln (< 10 µm). Durch die geringe Größe können sie sich homogen an Oberflächen anlagern und bilden somit einen gleichmäßigen Aufhellungseffekt in Überzügen. Die Stärke ist heißquellend und eignet sich daher zur Aufhellung trockener oder kalter Anwendungen wie Süßigkeiten (Schokolinsen, Kaugummi).

Lory Starch Elara ist eine resistente Weizenstärke. Die Komponente verdickt weder in wässriger Umgebung noch unter Hitze. Die beständigen und kristallinen Partikel bewirken einen Aufhellungseffekt bei Lebensmitteln, die wasserhaltig sind und erhitzt werden – zum Beispiel Convenience-Produkte wie Pudding.

www.loryma.de

## Functional wheat starches replace titanium dioxide

As EFSA no longer considers the white pigment titanium dioxide (E171) to be safe, it will not be allowed to be used in foods from 2022 onwards, according to EU regulations. Loryma's ingredient portfolio includes two wheat starches which can be used to replace this soon to be banned additive and which score with comparable brightening and functionality. The native small-grain starch Lory Starch Iris optimizes the appearance of dry or cold applications, whereas the resistant wheat starch Lory Starch Elara is suitable for applications that contain water and are heated.

With a whiteness of approximately 98 on a scale of 0 (black) to 100 (white), both the small-grain starch and the resistant starch can be used to replace titanium dioxide in foods. On the ingredient list, both variants need only be declared as "wheat starch" and "modified wheat starch", respectively. Which alternative from the Loryma portfolio is the right one depends on the type and nature of the application.

Lory Starch Iris is a native wheat starch with small, uniform particles (< 10 µm). Owing to their size, they

can attach homogeneously to surfaces and thus produce an even lightening effect in coatings. The starch swells on heating and is therefore suitable for lightening dry or cold applications such as sweets (chocolate lentils, chewing gum).

Lory Starch Elara is a resistant wheat starch. It does not thicken in an aqueous environment or with heat. The resistant and crystalline particles produce a lightening effect in foods that contain water and are heated, such as convenience products like puddings.

## Mehr Genuss für Backwaren auf Pflanzenbasis

International Taste Solutions (I.T.S.) hat Vegan Boost entwickelt, eine neue Reihe natürlicher Geschmacksverstärker, die die köstlichen Eigenschaften traditioneller Backwaren in milch- und eifreien Alternativen reproduzieren. Die Markteinführung greift das wachsende Verbraucherinteresse an pflanzlicher Ernährung auf.



Die natürlichen Geschmacksverstärker des Typs Vegan Boost überdecken Fehlnoten in pflanzlichen Backwaren-Anwendungen. (Bild: I.T.S.)  
The natural flavour enhancers of the Vegan Boost type mask off-notes in plant-based bakery applications. (Image: I.T.S.)

Vegan Boost ist in flüssiger und pulveriger Form erhältlich und bietet eine All-in-One-Lösung zur Verbesserung der sensorischen Qualität einer Reihe von pflanzenbasierten Kuchen- und Patisserie-Produkten, indem es butterige und cremige Aromen hervorhebt. Sollten intensivere Aromen gewünscht sein, ist mit Vegan Boost Extra auch eine stärkere Variante erhältlich.

Es gibt diverse Zutaten, die Bäcker verwenden können, um die strukturellen Eigenschaften eines Produkts wiederherzustellen, wenn Milch- und Eizutaten entfernt wurden. Einige Stoffe können jedoch zu Fehlnoten führen. Vegan Boost überdeckt diese und liefert ein authentisches Geschmackserlebnis, um sicherzustellen, dass Menschen, die sich pflanzenbasiert ernähren, die gleichen köstlichen Backwaren genießen können wie andere Verbraucher.

www.itstaste.com

## More indulgence for plant-based bakery

International Taste Solutions (I.T.S.) has developed Vegan Boost, a new range of natural flavour enhancers that replicate the indulgent characteristics of traditional bakery products in dairy and egg-free alternatives. The launch, which taps into the growing consumer interest in plant-based diets, is timed to coincide with Veganuary.

Available in liquid and powder formats, Vegan Boost offers an all-in-one solution to improve the sensory quality of a range of plant-based cake and patisserie products by accentuating

buttery and creamy flavours. A higher strength range, Vegan Boost Extra, is also available if more intense flavours are required.

There are several ingredients bakers can use to rebuild the structural properties of a product when dairy and egg ingredients have been removed – some of which may create off-notes. Vegan Boost masks these and delivers an authentic flavour experience to ensure those who follow a plant-based diet can enjoy the same delicious bakery products as other consumers.

### Market + Contacts

#### INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

##### Aromastoffe / Aromas



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

##### Färbende Lebensmittel Colouring foods



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

##### Schulungen & Produktentwicklungen Training & Product developments



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



Die „grünen  
Seiten“ für die  
Süßwarenindustrie

- kompetent
- objektiv
- unabhängig

## „Für den Markenauftritt ist eine zuverlässige Sortierung essenziell“

Christian Hofsommer, Area Sales Manager beim Sortierlösungsanbieter Tomra Food, veranschaulicht die Herausforderungen in der Süßwarenproduktion, insbesondere bei der Herstellung von Fruchtgummis und Gummi-Arabicum-Produkten, und informiert über das breite Spektrum an Unterstützungsmöglichkeiten seitens seines Unternehmens.



können die wirtschaftlichen Folgen katastrophal sein. Dies bedeutet, dass die Installation optischer Sortiermaschinen in Süßwarenlagen nicht nur für die Produktqualität von entscheidender Bedeutung ist, sondern auch, um die Lebensmittelsicherheit zu gewährleisten.

Die heutige Sortiertechnologien erreichen eine Genauigkeit, die eine manuelle Sortierung nicht erreichen kann. Während automatisierte Sortierer gleichzeitig wie Schutzengel über die Produktionslinie schauen, verbessern sie auch die Produkthygiene, lösen arbeitsbezogene Herausforderungen, erhöhen den Durchsatz und die Menge Gutprodukte und sammeln Daten, die weitere Verbesserungen der Linieneffizienz ermöglichen.

**sweets processing:** Herr Hofsommer, welche Leistungen bietet Tomra im Bereich der Prozesssteuerung und Automatisierung für die Süßwarenbranche?

**Christian Hofsommer:** Tomra Food reinigt Produktströme an unterschiedlichen Stellen einer Produktionslinie. Unsere optischen Sortierer sortieren Fremdkörper, fehlerhafte Produkte oder Fremdkontaminationen aus und stellen sicher, dass am Ende nur das in die Verpackung kommt, was dort hineingehört.

**sp:** Einheitlichkeit ist bei Süßwaren wichtig. Was bietet ihr Unternehmen, damit jedes Produkt entsprechend sortiert wird?

**Hofsommer:** Unsere Sortierer besitzen die Flexibilität, unterschiedlichste Produkte in unterschiedlichen Zuständen zu sortieren. Jedes Produkt hat unterschiedliche Eigenschaften und Merkmale, die es zu berücksichtigen gilt. Sortiert werden kann nach Farbe, Pro-

dukteigenschaften und Form. Unter teilweiser Verwendung spezialisierter Zufuhr- und Abfuhrkomponenten sorgen wir dafür, dass ein Produkt einerseits frei von Defekten ist, und andererseits durch die Präzision der Sortierer sowie der eingesetzten Detektionstechnologien auch dafür, dass Produktverluste im Rahmen der Ausschleusung von Defekten minimiert werden.

**sp:** Für wie wichtig halten Sie die Automatisierung in der Süßwarenbranche heute?

**Hofsommer:** Für den Markenauftritt eines Herstellers ist eine zuverlässige optische Sortierung essenziell. Die gleichbleibend hohe Qualität und wertige Optik eines Produkts ist speziell im Bereich der Süßwaren Grundvoraussetzung für eine hochwertige Ausstrahlung und unterstützt eine treue, sehr langfristige Kundenbindung. Der Vorteil der Automatisierung optischer Sortierung in diesem Bereich ist, dass keine subjektiven Entscheidungen getroffen werden. Der Sortierer verliert das Produkt konstant nach vorgegebenen Qualitätsansprüchen, Stunde um Stunde, Tag für Tag.

**sp:** Wie wichtig ist die Prozesskontrolle angesichts des verstärkten Fokus auf Lebensmittelhygiene im Hinblick auf die Covid-19-Pandemie?

**Hofsommer:** Eine weitreichende und zuverlässige Prozessautomatisierung sorgt für hygienischere Produkte. Je verlässlicher ein System funktioniert, je mehr Produktionsschritte hier einbezogen sind, desto weniger erfolgen manuelle Eingriffe, desto weniger Unruhe und Bewegung oder Begegnung herrscht in der Peripherie des Prozesses. Prozesskontrolle bedeutet nicht nur, einen Prozess zu überwachen, sondern genauso, ihn auf-



Maschinen von Tomra Food sortieren den Produktstrom effizient und zuverlässig nach vorgegebenen Qualitätsanforderungen und steigern gleichzeitig die Ausbeute. (Bilder: Tomra Food)  
Tomra Food machines sort the product stream efficiently and reliably according to predetermined quality requirements while also enhancing yield. (Images: Tomra Food)

grund von Echtzeitdaten optimieren zu können und dadurch wiederum Eingriffe weiter zu reduzieren.

**sp:** Ist es hilfreich für den Geschäftserfolg, sowohl Teile des Prozesses zu automatisieren und andererseits Bedienern die Kontrolle des Prozesses zu ermöglichen?

**Hofsommer:** Die einfache intuitive Steuerung von Prozessen durch die Bediener ist extrem wichtig. Im Idealfall interagieren Mitarbeiter, indem sie Daten, die aktiv erzeugt und bereitgestellt werden, schnell und kompetent für die Verbesserung von Abläufen und Einstellungen nutzen. Auch wir unterstützen hier aktiv durch unser optionales Cloud-basiertes Realtime-Monitoring Tomra Insight“ mit grafisch aufbereiteten Statistiken, Fernzugriffsmöglichkeiten sowie digital verfügbare Ersatzteillisten, über die direkt bestellt werden kann.

**sp:** Welche Trends stellen Sie in diesem Bereich fest, und welche Prognosen haben Sie für die zukünftige Entwicklung?

**Hofsommer:** Der Trend geht klar zu mehr Automatisierung, auch im Bereich der optischen Sortierung. In größeren Unternehmen wird das Produktions-Monitoring immer wichtiger und die Möglichkeit hierzu immer selbstverständlicher werden. Kleinere Unternehmen müssen die Möglichkeit erhalten, sich diese Optionen Schritt für Schritt durch entsprechende Nachrüstungen zumindest offen zu halten, denn oft ist die Investition in eine automatisierte optische Verlesung an sich bereits ein großer Schritt. Parallel dazu wird die Erwartungshaltung an Produktqualität und -sicherheit weiter steigen – und dies sowohl aus Sicht des Lebensmitteleinzelhandels als auch aus Sicht des Endkunden. Um diesen Anforderungen gerecht zu werden, müssen Hersteller ihre Abläufe unter Kontrolle haben und automatisieren. Durch zunehmende Online-Bestellungen werden Lieferketten verkürzt und Kontrollmechanismen automatisch reduziert. Daher ist es umso wichtiger, dass stets fehlerfreie Produkte das Werk der Hersteller verlassen.

www.tomra.com/food

### Tomra Food im Profil

Tomra Food, ein Mitglied der Tomra-Gruppe, entwickelt und produziert sensorgestützte Sortiermaschinen und integrierte Nachernte-Lösungen für die Lebensmittelindustrie mit hochmodernen Sortier-, Klassifizierungs-, Schäl- und Analyseverfahren. Mehr als 12.800 Einheiten sind bei Erzeugern, Verpackern und Verarbeitern weltweit für Obst, Gemüse, Kartoffelprodukte, Nüsse, Getreide und Samen, Trockenobst, Süßwaren, Fleisch sowie Meeresfrüchte installiert. Damit können die Kunden ihre Erträge verbessern, ihre betriebliche Effizienz steigern und eine sichere Lebensmittelversorgung gewährleisten. Das Unternehmen verfügt über Kompetenzzentren, regionale Büros und Produktionsstandorte in Europa, Nord- und Südamerika, Afrika, Asien und Australien.

## “Reliable sorting is essential for a manufacturer’s brand image”

Christian Hofsommer, Area Sales Manager at sorting solutions provider Tomra Food, illustrates the challenges in confectionery production, especially with gummy candy products, and informs about the wide range of support options available from his company.

**B**rand reputation is extremely important. Yet, in the confectionery business, all it takes is one momentary slip in standards for this to be damaged and devalued. If just one batch of defective products should reach the end of the production line – or even worse, a foreign material potentially harmful to health – the commercial repercussions can be catastrophic. This means that installing optical sorting machines on confectionery lines is crucial not only for product quality, but also to assure food safety.

Today’s sorting technologies achieve an accuracy that manual sorting simply cannot. And at the same time as looking over the production

line like guardian angels, automated sorters also enhance product hygiene, solve labour-related challenges, increase throughput, maximize yield, and gather data that can unlock further improvements in line efficiency.

**sweets processing:** Mr Hofsommer, what does Tomra provide in the field of process control and automation for the confectionery industry?

**Christian Hofsommer:** Tomra Food cleans product streams at different points in a production line. Our optical sorters sort out foreign objects, faulty products or cross-contaminations and ensure that in the end only what belongs in the packaging comes into the packaging.

**sp:** Uniformity is important for confectionery. What does your company offer to ensure every product is sorted accordingly?

**Hofsommer:** Our sorters have the flexibility to sort a wide variety of products in different states. Each product has different characteristics and properties to consider. Sorting can be done by colour, product characteristics and shape. Using partially customized feeding and take away components, we ensure that a product is free of defects on the one hand, and we also ensure that product losses in the context of defect ejection are minimized thanks to the precision of the sorters and the detection technologies used.



Die optischen Sortierer von Tomra Food sondern Fremdkörper, fehlerhafte Produkte und Fremdkontaminationen sicher aus. Tomra Food’s optical sorters reliably reject foreign objects, faulty products and cross-contaminations.



Für Christian Hofsommer geht der Trend klar zu mehr Automatisierung, auch im Bereich der optischen Sortierung. For Christian Hofsommer, the trend is clearly towards more automation, also in the field of optical sorting.

**sp:** How important do you think automation is in the confectionery sector today?

**Hofsommer:** Reliable optical sorting is essential for a manufacturer’s brand image. The consistently high quality and premium appearance of a product is a prerequisite for a high-quality impression, especially in the field of confectionery, and supports a loyal, very long-term customer relationship. The advantage of automated optical sorting in this area is that no subjective decisions are made. The sorter cleans the product constantly according to predetermined quality requirements, hour by hour, day by day.

**sp:** With greater focus on food hygiene in the wake of the Covid-19 pandemic, how important is process control?

**Hofsommer:** Extensive and reliable process automation ensures more

hygienic products. The more reliable a system works, the more production steps are involved, the less manual intervention, the less movements or encounters prevail in the periphery of the process. Process control means not only monitoring a process, but also optimizing it based on real-time data, and thereby further reducing interventions.

**sp:** Is it helpful to the business offering to both automate parts of the process or offer to enable the operators to control the process?

**Hofsommer:** The simple, intuitive control of processes by the operators is highly important. Ideally, employees interact by using data that is actively generated and deploy them quickly and qualified to improve processes and settings. We also actively support this with our optional, cloud-based real-time monitoring Tomra Insight by

means of graphically processed statistics, remote access options and digitally available spare parts lists through which you can order directly.

**sp:** Which trends are you noticing in this area, and what is your prognosis for the future?

**Hofsommer:** The trend is clearly towards more automation, also in the field of optical sorting. In larger companies, production monitoring is getting more and more important, and the possibility to do so is becoming more and more self-evident. Smaller companies must be given the opportunity to at least keep these options open step by step through appropriate retrofits, because often the investment in automated optical reading is already a big step in itself. At the same time, expectations for product quality and product safety will continue to rise – both from the point of view of the food retailer and from the point of view of the end customer. To meet these requirements, manufacturers need to control and automate their processes. Increasing online orders shorten supply chains and automatically reduce control mechanisms. This makes it all the more important that always fault-free products leave the factories of manufacturers.

### About Tomra Food

Tomra Food, a member of the Tomra Group, develops and manufactures sensor-based sorting machines and integrated post-harvest solutions for the food industry with state-of-the-art sorting, grading, peeling and analysis technologies. More than 12,800 units are installed at growers, packers and processors worldwide for fruit, vegetables, potato products, nuts, grains and seeds, dried fruit, confectionery, meat and seafood. This enables customers to improve yields, increase operational efficiency and ensure a safe food supply. The company has centres of excellence, regional offices and production sites in Europe, North and South America, Africa, Asia and Australia.

## Formenleerkontrolle mit neuen Features

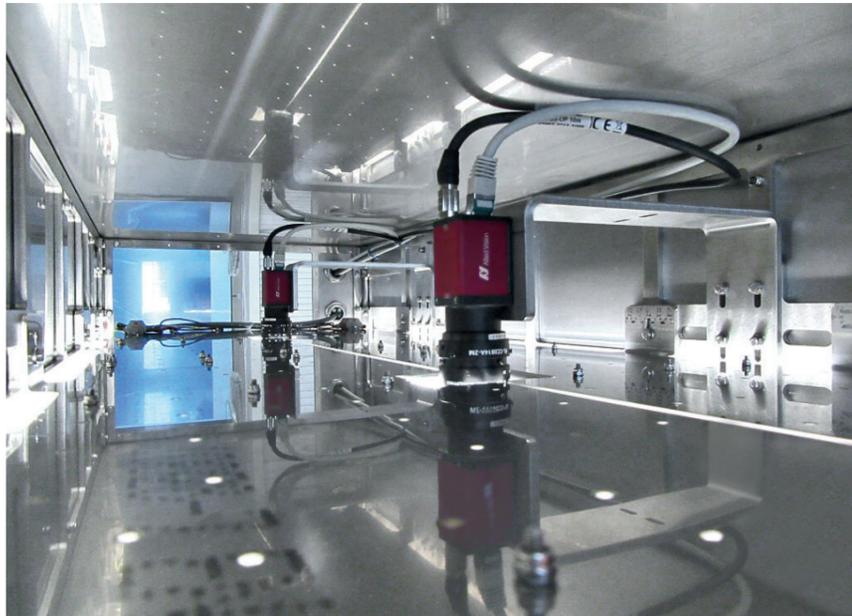
In ihren Inspektionssystemen für Formenleerkontrolle hat die Firma Bi-Ber viele Neuerungen umgesetzt: weitere Schnittstellenoptionen, Softwarefunktionen und Hardware-Konfigurationen. Der Berliner Hersteller bietet für die optische Inspektion von Leerformen in der Süßwarenproduktion vier Standardmodelle sowie

maßgeschneiderte kundenspezifische Anfertigungen. Inspektionssysteme mit kürzeren Kabellängen gibt es jetzt auch mit USB3-Kameras, alternativ zu den standardmäßigen GigE-Kameras. Zur Anbindung an Anlagensteuerungen steht außer einer Digital- oder Ethernet-Schnittstelle nun auch Profinet zur Auswahl.

Zusätzlich zur anwendungsspezifischen Anzeige- und Analysesoftware hat Bi-Ber seine Standard-Softwaremodule integriert. Diese umfassen unter anderem bequeme Funktionen für die Bildspeicherung, die zunehmend nachgefragt wird. Ebenfalls auf Kundenwunsch hat das Unternehmen die Ergebnisausgabe mit i.O./n.i.O.-Markierung nicht nur für die Gesamtform, sondern auch für jede einzelne Alveole umgesetzt. Die vier Standardsysteme für die Formenleerkontrolle sind für Anlagen mit unterschiedlichen Platzverhältnissen konstruiert und können mit einer oder mehreren Kameras für unterschiedlich breite Formen ausgelegt werden. Kameras, Beleuchtung und Touch-Panel-PC sind je nach Modell in einem einzelnen oder zwei getrennten Edelstahlchränken integriert.

Das besonders kosteneffiziente C(ompact)-System hat Bi-Ber in einem der jüngsten Kundenprojekte erstmals mit zwei Kameras für 640 mm breite Formen geliefert. 2021 fertigte das Unternehmen Systeme für die Formenleerkontrolle in Produktionslinien für Schokolade, Fruchtgummi, Hartkaramell und Bonbons für Kundenanlagen von Deutschland bis Japan, darunter spritzwassergeschützte Ausführungen gemäß Schutzart IP67.

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



Spritzwassergeschütztes Inspektionssystem für Leerformen in der Süßwarenproduktion. Die Revisionsfenster sind für das Foto an beiden Seiten geöffnet. (Bild: Bi-Ber)  
 Splash-proof inspection system for empty mould check in the confectionery industry. The inspection windows are opened on both sides for the photo. (Image: Bi-Ber)

## New features for empty mould check

In its optical inspection systems for empty mould check, Bi-Ber has implemented several innovations: additional interface options and software features as well as new hardware configurations. The Berlin-based manufacturer offers four standard models as well as tailored systems for empty mould check in confectionery production lines. Inspection systems with shorter cable lengths are now also available with USB3 cameras, as an alternative to the default GigE cameras. Besides a digital or Ethernet interface, Profinet is now available for connection to system controls.

Moreover, Bi-Ber has integrated its standard software modules in addition to the existing application-specific display and analysis software. This adds various new abilities, including user-friendly image storage functions, which are increasingly being requested. Also at customers' request, the company has implemented Pass/Fail marking not only for the entire mould, but also for each individual cavity. The four standard empty mould check systems are designed for lines with more or less available installation space and can be built with one or more cameras for moulds of varying widths. Cameras, lighting and a touch panel PC are

integrated in a single or two separate stainless-steel cabinets, depending on the model.

Recently, Bi-Ber has supplied the particularly economic C(ompact) system with two cameras for 640 mm wide moulds for the first time. In 2021, the company manufactured empty mould check systems for chocolate, jelly sweets and sugar candies for customer plants from Germany to Japan, including IP67-protected splash-proof versions. This brought the company its first double-double in this segment – with double-digit order numbers as well as shipped systems.

## Metallsuchsysteme für leistungsstarke Fremdkörpererkennung

Mettler-Toledo Produktinspektion gibt die Markteinführung seiner GC-Metallsuchsysteme der M30-R-Serie bekannt. Die Systeme adressieren speziell kleine und mittelgroße Hersteller sowie Lohnverpacker. Dank ihrer modularen Bauweise können die Systeme jederzeit an sich verändernde Compliance- und Produktivitätsanforderungen angepasst werden. Die M30-R-Serie GC eignet sich insbesondere für Hersteller, die eine Einstiegslösung für das Erkennen metallener Fremdkörper suchen und dabei Wert legen auf eine hohe Detektionsleistung und zukunftssichere Flexibilität.

Die M30-R-Serie ist die erste Produktfamilie des Herstellers, die auf der führenden Sense-Softwaretechnik basiert. Die neue, intelligente Software sorgt zusammen mit leistungsstarken Algorithmen für eine hohe Erkennungsempfindlichkeit gegenüber allen Arten von Metallverunreinigungen bei minimalen Fehlausschleusungen und soll damit neue Maßstäbe in der Geräteklasse der Einstiegsmodelle setzen. „Genau wie ein menschliches Gehirn steuert Sense das neuronale Netzwerk in diesen digitalen



Mit der M30-R-Serie stehen je nach Produktions- und Compliance-Anforderungen sowie Budgetüberlegungen vier Metaldetektoren zur Auswahl. (Bild: Mettler-Toledo)  
 The M30 R Series consists of four metal detector models matched to different production and compliance needs as well as budget considerations. (Image: Mettler-Toledo)

Inspektionssystemen und integrierten Förderbändern der GC-Serie“, sagt Mike Bradley, Product Inspection Specialist für Metallsuchsysteme bei Mettler-Toledo Produktinspektion. „Die Software hebt damit die Steuerung und Kontrolle über das gesamte Metallsuchsystem auf ein neues Niveau. Sie fällt Urteile und trifft Entscheidungen, lernt kontinuierlich dazu und optimiert so jeden Aspekt des Systembetriebs.“

Die GC-Metallsuchsysteme der M30-R-Serie sind modular aufgebaut: Ändern sich Compliance- oder Produktionsanforderungen, so können der Metaldetektor und das Förderband einfach aufgerüstet oder getauscht werden. So können Hersteller ihre Gesamtbetriebskosten senken, die Nutzungsdauer ihrer Systeme verlängern und damit auch zu mehr Nachhaltigkeit beitragen.

[www.mt.com/pi](http://www.mt.com/pi)

## Metal detection systems for advanced contaminant detection

Mettler-Toledo Product Inspection launches a next-generation series of metal detection systems that deliver a fresh dimension to the food inspection market: smart, digital inspection designed specifically for small and medium-size manufacturers and co-packers. The modular design of the fully integrated system can be adapted over time in line with evolving compliance and productivity needs. This positions the M30 R Series GC as a suitable entry-level metal detection solution for manufacturers who value high performance, with future-proof flexibility built in.

The M30 R Series is the first product family from Mettler-Toledo Product

Inspection built around the leading-edge Sense software technology, bringing new levels of intelligence and sophistication to the mid-market metal detection field. The new, smart software, combined with advanced algorithms, makes it possible for these entry-level models to deliver high sensitivity to all metal contaminant types with minimal false rejects. “Just like a human brain, Sense commands the neural network within these digital inspection systems and integrated GC Series conveyors“, says Mike Bradley, Metal Detection Systems Product Inspection Specialist, Mettler-Toledo Product Inspection. “The software

takes control of the entire metal detection system to unprecedented levels, making judgements and decisions, learning all the time, and constantly harmonizing and optimizing every aspect of the operation.”

The entry-level M30 R Series GC systems are designed on a modular platform concept with streamlined features as standard. The metal detector and conveyor can be easily upgraded as compliance or production requirements change. This helps manufacturers to achieve a lower overall cost of ownership and extend the useful life of their equipment, supporting sustainability aims.

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

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

 Hygiene- und Reinigungstechnik  
 Hygiene and cleaning technology

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

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

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

 Lagertanks und -systeme  
 Storage tanks and storage systems

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

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

 Mogul- & Puderconditionieranlagen  
 Moguls, starch conditioning plants

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

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

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

 Neu- und Gebrauchtmaschinen  
 New and refurbished machines

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

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

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

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

**Brunner-Anliker AG**  
 Brunnergässli 1–5  
 8302 Kloten / Switzerland  
 ☎ +41 (0)44 80421-00  
 ☎ +41 (0)44 80421-90  
 mail@brunner-anliker.com  
 www.brunner-anliker.com

 Riegel-Produktionsanlagen  
 Bar production technology

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

 Röntgenkontrollsysteme  
 X-ray control systems

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

 Schokoladentechnik  
 Chocolate technology

**Aasted ApS**  
 Bygmarken 7-17  
 3520 Farum / Denmark  
 ☎ +45 (0)44 3480-00  
 ☎ +45 (0)44 3480-80  
 peter.meyer@aasted.eu  
 www.aasted.eu

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

 Thermische Anlagen  
 Tempering machines

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG**  
**Spezialmaschinenfabrik**  
 Mathias-Brüggen-Straße 9  
 50827 Köln / Germany  
 ☎ +49 (0)221 956654-0  
 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

**LCM Schokoladenmaschinen GmbH**  
 Schlierer Straße 61  
 88287 Grünkraut / Germany  
 ☎ +49 (0)751 295935-0  
 ☎ +49 (0)751 295935-99  
 info@lcm.de  
 www.lcm.de

 Verpackungssysteme  
 Packaging systems

**Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG**  
**Spezialmaschinenfabrik**  
 Mathias-Brüggen-Straße 9  
 50827 Köln / Germany  
 ☎ +49 (0)221 956654-0  
 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



Eine gute Planung zu Beginn bringt alle gemeinsam zu ihren Zielen. (Bilder: Autor)  
Good planning at the beginning brings everyone together towards their goals. (Images: Author)

## Digitalisierung oder Analogisierung? Wie Hybridlösungen diese Frage beantworten können

Digitale Business-Modelle schaffen – da kommt bei vielen die innere Stimme, die sagt: „Mein Business kann man nicht digitalisieren.“ Es kann jedoch jedes Business digitalisiert oder durch Werkzeuge der Digitalisierung verbessert werden. Wenn dies nicht zu 100 % möglich ist, dann zumindest mit einem Hybrid-Modell, innerhalb dessen normale analoge Prozesse mit digitalen Prozessen verschmelzen oder digitale Prozesse die analogen Prozesse unterstützen.

Von Lars Ch. Weber, Unternehmensberater

Bei der Wahl der geeigneten Lösung ist zu bedenken, was am besten zu den speziellen Anforderungen passt. Ein klarer Plan zur Digitalisierungsstrategie ist hier von grundlegender Bedeutung. Sodann ist es wichtig, eine ausführliche Analyse der Prozesse vorzunehmen, damit die fälligen Anforderungen im Vorfeld geklärt werden können. Dies bedeutet, dass eine Planung mit einem klaren Konzept initiiert wird.

Dabei wird geprüft, welche Wertschöpfung vorhanden ist, wie die Abläufe im Unternehmen sind, und welche Prozesse tagtäglich ablaufen. Anschließend wird mit einem Pflichten-katalog aus vielen möglichen Lösungen die richtige für das Unternehmen ermittelt. Bei dieser gründlichen Analyse wird sichergestellt, dass man die eine oder auch mehrere digitale Lösungen findet, die alle Anforderungen abdecken und eine

echte Verbesserung oder Optimierung bieten. Grundlage für eine solide Umsetzung ist also stets eine umfangreiche Planung.

Mit Hilfe von Kennzahlenmanagement kann ein Unternehmen im Zuge der Digitalisierung enorme Fortschritte machen. Es beinhaltet die Entwicklung und Definition von Kennzahlen sowie die Zusammenführung der Kennzahlen in Systemen. Diese Kennzahlen können sodann aus-

gewertet und für die Planung und Steuerung von Abläufen im Unternehmen genutzt werden. Dadurch lassen sich neue Möglichkeiten bei Vertriebs- und Geschäftsprozessen ideal nutzen, weil der Prozess geschärft wird, wenn eine Prozessdigitalisierung stattfindet.

Wird ein Produktionsbetrieb systematisiert, wird dadurch automatisch das Handeln effizienter, und die Digitalisierung setzt ganz neue Maßstäbe für das Unternehmen. So kann auch festgestellt werden, an welchen Stellen digital und analog Hand in Hand gehen können. Wer hier seine Prozesse und Vorgänge kennt, kann die Chance nutzen, da an dieser Stelle wirklich sichtbar wird, wo man Geld sparen kann, effizientere Arbeit möglich ist und größere Kapazitäten genutzt werden können. Digitalisierung schafft also letztlich Zeiterparnis, Arbeitsablaufvereinfachung, Mehrwert für Kunden und schnellere Reaktionszeiten. Selbstverständlich muss man den Aufwand der Einrichtung sowie die Kosten der Einführung und der Umstellung gegenrechnen, um zu wissen, wie schnell sich die Umstellung amortisiert. Unter dem Strich steht hier fast immer ein Plus.

Die Mitarbeiter mitnehmen und stark machen

Ein entscheidender Faktor bei der Digitalisierung ist, dass die Mitarbeiter einbezogen und abgeholt werden. Nur dann kann eine erfolgreiche Umstellung gelingen. Digitalisierung ist ein Prozess, der nicht nur Top-down, sondern auch Bottom-up zu führen ist, wenn das Endresultat ein Gesamterfolg sein soll. Die Mitarbeiter kennen ihre Prozesse, die Feinheiten sowie die Dinge, die ihnen am meisten Arbeit machen, besonders gut. Daher sorgt ein Digitalisierungskonzept, das alle abholt, einerseits für mehr Unterstützung, andererseits aber auch für ein viel besseres Ergebnis. Je mehr Beteiligte an dem Prozess mitwirken, desto besser verläuft die finale Entscheidungsfindung. Durch dieses Mitwirken der Belegschaft verhindert man im gleichen Schritt, dass sie sich überrumpelt oder am Ende gar überflüssig fühlt. Ängste werden

abgebaut, und die Mitarbeiter fühlen sich entsprechend wertgeschätzt.

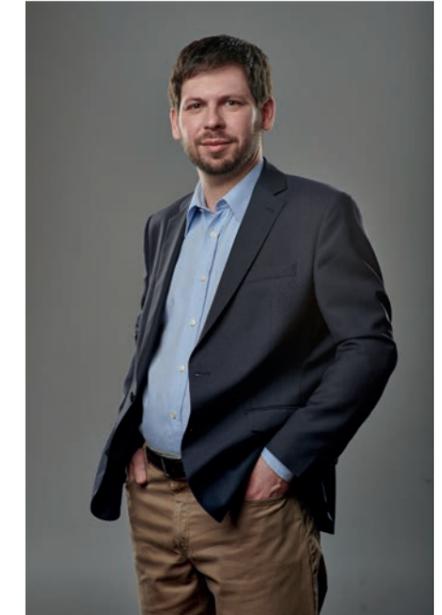
Ganz egal, wie stolz man auf die Einführung von Neuerungen und digitalen Prozessen ist – nie darf man die falsche Motivation an die erste Stelle setzen. Es geht nicht darum, mit den Konkurrenten unbedingt mitziehen zu müssen oder kurzfristig bessere Pressestimmen zu generieren. Bei der Digitalisierung geht es in erster Linie darum, die Produktivität zu steigern, Gefahren zu verringern und den Mitarbeitern bestehende Prozesse zu erleichtern. Erst im zweiten Schritt geht es um eine verbesserte Außen-darstellung, die allerdings nur gelingt, wenn eine Digitalisierungsstrategie konsequent und ganzheitlich Schritt für Schritt umgesetzt wird.

Digitalisierung als Weg aus der Krise

Auch wenn man auf die derzeitige globale Pandemie blickt, wird schnell klar, dass digitalisierte Unternehmen einen entscheidenden Vorteil gegenüber der Konkurrenz hatten und haben. Viele entwickelten sich in den letzten Monaten weiter, andere treten auf der Stelle, haben schwere Schäden davongetragen oder mussten gar aufgeben. Wer beispielsweise seine Angestellten schnell und unkompliziert ins Homeoffice schicken kann oder bereits vor der Pandemie das Homeoffice als festen Bestandteil angesehen hat, stellt heute sicher, dass Arbeitsabläufe nicht für längere Zeit unterbrochen werden müssen und Ausfälle so gering wie möglich gehalten werden können. Mithilfe der Digitalisierung kann auch das Thema Umweltschutz und Ressourcenschonung gelingen, und dank Digitalisierung können sogar neue Arbeitsplätze geschaffen werden, wenn sie richtig eingesetzt wird.

Bei der Digitalisierung geht es oft nicht darum, eine Dienstleistung oder einen Prozess zu ersetzen, sondern darum, sie unterstützend zu nutzen, um Abläufe zu vereinfachen und mühsame, zeitraubende Hilfstätigkeiten zu automatisieren und zu rationalisieren. Zudem kann durch Digitalisierung ein Wettbewerbsvorteil aufgrund schnellerer Bearbeitung und

Auftragsabwicklung, höherem Mehrwert, vereinfachter Kommunikation oder besseren Produkten geschaffen werden. Und vielleicht gibt es sogar ein ergänzendes digitales Produktportfolio.



Lars Ch. Weber begleitet Unternehmen bei ihrer Digitalisierungsstrategie.  
Lars Ch. Weber accompanies companies in their digitization strategy.

### Der Autor

Der Unternehmensberater Lars Ch. Weber weiß, wie die Digitalisierung von Geschäftsprozessen und -modellen umsetzbar ist. Der Entrepreneur ist seit seiner Jugend unternehmerisch tätig und hat bereits mehrere Unternehmen erfolgreich aufgebaut. Heute ist er Inhaber und Teilhaber an mehreren Unternehmen. Zusätzlich unterstützt er regelmäßig neue Start-up-Projekte als Business Angel. Im Bereich der Unternehmensbetreuung und der nachhaltigen individuellen Unterstützung von Geschäftsideen entwickelte er das 4<sup>2</sup>success-System. Diese Arbeitsweise erzielt durch eine Kombination von Consulting, Coaching, Mentoring und Wissensvermittlung eine maximierte Wirkung bei Optimierungs- und Veränderungsprozessen.

## Digitization or analogization? How hybrid solutions can answer this question

Creating digital business models – now, many people have an inner voice that says: “You can’t digitize my business.” However, every business can be digitized or improved through digitization tools. If this is not 100 % possible, then at least with a hybrid model, within which normal analogue processes merge with digital processes or digital processes support the analogue processes.

By Lars Ch. Weber, Management Consultant

When choosing the appropriate solution, it is important to consider what best fits the specific requirements. A clear plan on the digitization strategy is essential here. Then, it is important to make a detailed analysis of the processes so that the due requirements can be clarified in advance. In concrete terms, this means that planning is initiated with a clear concept.

In doing so, it is examined which added value exists, how the processes in the company are, and which processes run on a daily basis. Subsequently, a catalogue of requirements is used to determine the right one for the company from many possible

solutions. This thorough analysis ensures that one or even several digital solutions are found that cover all requirements and offer a real improvement or optimization. Therefore, the basis for a solid implementation is always extensive planning.

With the help of key performance indicator (KPI) management, a company can make enormous progress in the course of digitization. It includes the development and definition of key figures, as well as the consolidation of the key figures in systems. These key figures can then be evaluated and used for planning and controlling processes in the company. This is an ideal way to take advantage of new oppor-

tunities in sales and business processes, since the process is sharpened when process digitization takes place.

If a production operation is systematized, this automatically makes action more efficient, and digitization sets completely new standards for the company. Thus, it can also be determined where digital and analogue can go hand in hand. Those who know their processes and procedures here can take advantage of the opportunity, since at this point it really becomes visible where money can be saved, more efficient work is possible and greater capacities can be used. Thus, digitization ultimately creates time savings, workflow simplification, added value for customers and faster response times. Of course, you have to weigh up the effort of setting it up as well as the costs of introduction and conversion in order to know how quickly the conversion will pay for itself financially. The bottom line will almost always be a plus here.

### Involve employees and make them strong

A decisive factor in digitization is to involve the employees and get them on board. Only then, a successful changeover can succeed. Digitization is a process that must be led not only from the top down, but also from the bottom up, if overall success is to be the result in the end. The employees know their processes, the intricacies, and the things that make the most work for them particularly well. So, a digitization concept that picks up



Am besten plant man gemeinsam mit dem kompletten Team. It is best to plan together with the entire team.

everyone ensures more support on the one hand, but also a much better result on the other. The more people are involved in the process, the better is the final decision-making. By involving the staff in this way, you also prevent them from feeling overawed or even superfluous in the end. Fears are reduced, and employees feel valued accordingly.

### Digitization as a way out of the crisis

No matter how proud you are of introducing innovations and digital processes – you must never put the wrong motivation first here. It is not about necessarily having to keep up with competitors or generating better press coverage in the short term. Digitization is first and foremost about increasing productivity, reducing hazards and making existing processes easier for employees. Only in the second step is it about an improved external image, which, however, only succeeds if a digitization strategy is implemented consistently and holistically step by step.

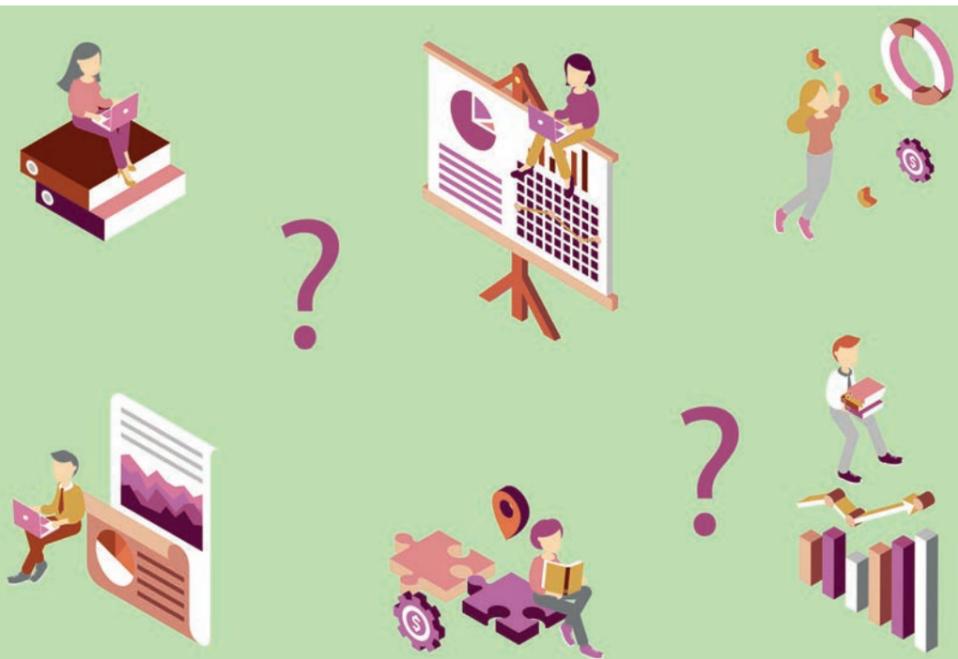
Even if one looks at the current global pandemic, it quickly becomes clear that digitized companies have had and continue to have a decisive advantage over the competition. Many have developed further in recent months, others are trading water, have suffered serious damage or even had to give up. For example, those who can send their employees to the home office quickly and easily, or who already regarded the home office as a fixed component before the pandemic, ensure today that work processes do not have to be interrupted for long periods of time, and that downtimes can be kept as low as possible. With the help of digitization, the issue of environmental protection and resource conservation can also succeed, and thanks to digitization even new jobs can be created, if it is used correctly.

Often, digitization is not about replacing a service or a process, but about using it in a supportive way in order to simplify processes and to automate and streamline tedious, time-consuming auxiliary activities. Furthermore, digitization can also create a competitive advantage due to

faster processing and order handling, higher added value, simplified communication or better products. And there may even be a complementary digital product portfolio. ■

### The author

Management consultant Lars Ch. Weber explains how the digitization of business processes and models can be implemented. Lars Ch. Weber has been an entrepreneur since his youth and has already successfully built up several companies. Today, he is the owner and partner of several companies. In addition, he regularly supports new start-up projects as a business angel. He developed the 4<sup>2</sup>success system in the field of business support and sustainable individual support of business ideas. This way of working achieves maximized effect in optimization and change processes through a combination of consulting, coaching, mentoring and knowledge transfer.



Oft plant jede Abteilung für sich Insellösungen ohne Zusammenhang. Often, each department plans isolated solutions without coherence.

## Etikettendrucker für neue digitale Anwendungen

Die UV-Inkjet-Druckmaschinen PX2200 und PX3300 von Xeikon sollen neue Maßstäbe im Etikettendruck setzen. Mit deren Markteinführung hat das Unternehmen die Version 2.0 seiner UV-Inkjet-Technik Panther bekanntgegeben. Die Druckmaschinen, die die bisherigen Modelle PX3000 und PX2000 ersetzen, bieten sowohl bei Anwendungen als auch Modulen wichtige Neuerungen, um die Druckproduktion zu digitalisieren.

Der neue, robuste Trägerwerkstoff von Xeikon unterstützt den neuen Spleiß-Tisch, die Bahn-Erkennung und die Kühlwalze im Aushärtebereich. Damit lassen sich auf einem breiteren Spektrum von Bedruckstoffen Qualitätsetikettendrucken. Dazu

gehört auch Clear-on-Clear-Obermaterial, das ein hochwertiges Deckweiß benötigt, damit das Design ins Auge fällt. Beide Druckmaschinen können mit einer fünften Druckstation für weiße Farbe ausgestattet werden und neben Clear-on-Clear eine Vielzahl selbstklebender Medien verarbeiten, darunter gestrichenes Papier, Vinyl, PP, PE, PET und metallisierte Materialien.

Die Druckmaschinen profitieren von den Leistungsvorteilen der UV-Tinten der Produktfamilie Panther-Cure, die die Anforderungen der Markeninhaber an haltbare Hochglanz-Etiketten mit großer Abriebfestigkeit erfüllen. Die UV-Technik Panther DuraCure erzeugt Hochglanzeffekte und wird über den breiten Farbraum

zum Blickfang. Gleichzeitig stellt sie bei zahlreichen Anwendungen eine sehr gute Haltbarkeit sicher.

In Verbindung mit dem leistungsstarken digitalen Frontend (DFE) Xeikon X-800 bieten die neuen UV-Druckmaschinen der Modellreihe Panther eine hohe, stabile Druckqualität und eine hohe Produktivität. Die Einbindung in die Cloud erfolgt über den X-800, der sowohl den Zugriff auf die Maschinendaten als auch auf die Auftragsparameter, etwa Tintenverbrauch und Druckzeit, ermöglicht. Mithilfe der jüngsten Generation des X-800 lässt sich auf der Modellreihe Panther eine Vielzahl an außergewöhnlichen Anwendungen, etwa haptische Drucke, realisieren. [www.xeikon.com](http://www.xeikon.com)

## Label printers for new digital applications

Xeikon's PX2200 and PX3300 UV inkjet presses aim to set new standards in label printing. With their launch, the company has announced version 2.0 of its Panther UV inkjet technology. The new presses, which replace the existing PX3000 and PX2000, feature advancement in two areas – applications and building blocks – to digitalize print manufacturing.

Xeikon's new robust substrate handles technology featuring a new splice table, web detection capability and cooled roller at the

curing section. This makes it possible to print high-quality labels on a wider choice of substrates, including clear-on-clear facestock, which requires a high-quality opaque white to make the design stand out. Both presses can be configured with a fifth print station for white ink and can print on a wide range of self-adhesive media in addition to clear-on-clear, including coated paper, vinyl, PP, PE, PET, and metalized materials.

The presses leverage the advantages of dedi-

cated PantherCure UV inks, which meet the demands from brand owners for high-gloss, durable labels with high scuff resistance. The Panther DuraCure UV technology produces high-gloss effects and stands out across a wide colour gamut while delivering long-term durability for multiple applications.

Driven by the powerful Xeikon X-800 digital front end (DFE), the new Panther UV inkjet presses offer high and consistent print quality in combination with high productivity. The cloud connectivity is achieved through the X-800, providing access to both machine data and job data, for example ink consumption and printing time. The latest generation of X-800 shall enable unique applications on the Panther series, such as haptic printing. [www.xeikon.com](http://www.xeikon.com)

Die UV-Inkjet-Druckmaschinen PX2200 und PX3300 bieten eine hohe, stabile Druckqualität und eine hohe Produktivität. (Bild: Xeikon)  
PX2200 and PX3300 UV inkjet presses offer high and consistent print quality in combination with high productivity. (Image: Xeikon)



## Multifunktionaler Barcode-Handscanner mit integriertem Smartphone

Zum Programm von i.safe Mobile, dem Spezialisten für Einsatz robuster Tablets und Smartphones in explosionsgefährdeten Zonen, gehört der Barcode-Handscanner IS-TH1. Dieser ist konzipiert für den Einsatz in Ex-Bereichen sowie Industrieumgebungen des Nicht-Ex-Bereichs, etwa in der Lebensmittelindustrie. Das Gerät beinhaltet die Scan-technik des Marktführers Zebra und wurde für zwei Reichweiten entwickelt: eine Mid-Range-Variante für Scans bis zu 6 m und eine Extended-Range-Variante für Scans über 15 m Distanz.

Zur Datenerfassung werden die zuverlässigen Zebra-OEM-Imager-Scan-Engines verwendet, die Spitzen-Decodierungszeiten und erweiterte Funktionen zur Verarbeitung von Barcodes bieten. In Kombination mit dem Industrie-Smartphone IS530.x wird der Handscanner zu einem Multifunktions-Mobilgerät. Durch die Verbindung mit dem Smartphone benötigt er weder Bluetooth noch eine separate Batterie. Strom und Daten werden vom IS530.x mit 13-poliger ISM-Schnittstelle (Anschlussmöglich-

keit unter anderem für RSM, PTT-Headset) wie über einen mobilen Computer generiert und sehr schnell verarbeitet.



Durch die HID-Werkeinstellung wird der erfasste 1D-/2D-Barcode sofort als Tastatureingabe erkannt und verwertet. Verbunden mit dem IS530.x, kann auch unter schwierigen Bedingungen fast jeder 1D- oder 2D-Barcode vom Nahbereich bis über 15 m Entfernung gescannt werden – allein durch Drücken des Auslösers. Das System scannt selbst eingeschweißte, verschmutzte und unsauber gedruckte Codes sowie Codes auf einer Entnahmeliste, aber auch extrem weit entfernte Barcodes in Hochlager-Regalen. Der Scanner besitzt eine zusätzliche LED-Anzeige, Lautsprecher und einen Vibrationsalarm. Als optionales Zubehör sind eine Desktop-Ladestation, Programmierkabel und ein praktischer Holster erhältlich. [www.isafe-mobile.com](http://www.isafe-mobile.com)

Der Handscanner IS-TH1 ist vielseitig, einfach anwendbar und ersetzt mehr als zwei Geräte. (Bild: i.safe Mobile)  
The hand-held scanner IS-TH1 is versatile, easy to use and replaces more than two devices. (Image: i.safe Mobile)

## Multifunktionaler hand-held barcode scanner with integrated smartphone

The range of i.safe Mobile, the specialist for rugged tablets and smartphones in potentially explosive atmospheres, includes the IS-TH1 hand-held barcode scanner. This device is designed for use in hazardous areas as well as industrial environments in the non-hazardous area, for example in the food industry. It incorporates scanning technology from market leader Zebra and has been developed for two ranges: a mid-range variant for scans up to 6 m and an extended range variant for scans over 15 m distance.

Data capture uses Zebra's reliable OEM imager scan engines, which

offer top decoding times and advanced barcode processing capabilities. When combined with the industry smartphone IS530.x, the hand-held scanner becomes a multi-function mobile device. Thanks to the connection to the smartphone, it requires neither Bluetooth nor a separate battery. Power and data are generated by the IS530.x with 13-pin ISM interface (connection option for RSM, PTT headset, among others) as if via a mobile computer and processed at top speed.

Thanks to the HID factory setting, the captured 1D/2D barcode is

immediately recognized and processed as a keyboard input. Connected to the IS530.x, almost any 1D or 2D barcode can be scanned from close range to over 15 m away, even under difficult conditions – just by pressing the trigger. The system can even scan shrink-wrapped, dirty, unclearly printed or pick-list codes, as well as extremely distant barcodes in high-bay racking. The scanner has an additional LED display, loudspeakers and a vibration alarm. Optional accessories include a desktop charging station, programming cable and a practical holster. [www.isafe-mobile.com](http://www.isafe-mobile.com)

# Verpackungstrends in der Süß- und Backwarenindustrie

Beim Verpacken von Süß- und Backwaren sowie Snacks ist das Thema Nachhaltigkeit inzwischen angekommen, und die Branche arbeitet an Lösungen. Damit diese wirklich nachhaltig sind, ist es wichtig, das Thema ganzheitlich anzugehen.

Von Dr. Kerstin Hermuth-Kleinschmidt

Das Thema Nachhaltigkeit nimmt für Verbraucher bei der Kaufentscheidung einen immer größeren Stellenwert ein. Laut einer Umfrage des Ipsos-Instituts wollen 77 % der deutschen Verbraucher so wenig Verpackung wie möglich, 63 % davon sind sogar bereit, woanders einzukaufen, wenn dadurch dieses Kriterium erfüllt wird. Besonders in der Kritik steht Einmalplastik. Hier befürworten 71 % ein Verbot. Auf der anderen Seite werden Marken und Unternehmen, die sich um Umweltaspekte kümmern, von drei Vierteln der Deutschen besser bewertet. Vor allem bei Süßwaren könnte und sollte aus Verbrauchersicht auf Verpackungsmaterial verzichtet werden.

Gleichzeitig gilt aber auch: Wichtige Trends im Verbraucherverhalten wirken dem Ruf nach einem Verzicht auf Verpackung entgegen. Mit wachsender Mobilität und Snacking sind wiederverschließbare, stabile Verpackungen gefragt.

Ob Hygiene oder Gewährleistung von Haltbarkeit und Qualität der Ware: Süß- und Backwarenverpackungen erfüllen wichtige Funktionen. Um diese sicherzustellen, müssen Verpackungsmaterialien bestimmte Barriere-Eigenschaften aufweisen, beispielsweise in Bezug auf die Gas- und Licht-

undurchlässigkeit. Auch nachhaltiges Verpackungsmaterial muss diese Grundvoraussetzungen erfüllen. Darüber hinaus hat Verpackung eine wichtige Kommunikationsfunktion: Sie informiert die Kunden über das Produkt, soll deren Aufmerksamkeit wecken und die Marke als unverwechselbar und – in diesem Kontext – als nachhaltig positionieren.

## Papier statt Kunststoff in Verbundmaterialien

Die Verpackung springt den Kunden direkt ins Auge, doch Nachhaltigkeit muss ganzheitlich gedacht werden. Eine Lebenszyklusanalyse

verschiedener Süßwaren zeigt, dass der Umwelteinfluss der Verpackung geringer ist als der anderer Faktoren wie Rohstoffbeschaffung, Produktion oder Transport: Bei der Nutzung abiotischer, also nicht-erneuerbarer Ressourcen ist der Einfluss der Rohstoffe und der Inhaltsstoffe des Produktes am größten. Betrachtet man hingegen das Treibhausgaspotenzial, so hat der Transport hier den größten Anteil. Um die Nachhaltigkeit über den gesamten Lebensweg zu verbessern, können Unternehmen durch Optimierung ihrer Lieferketten sehr viel erreichen – auch wenn dies für Kunden meist unsichtbar bleibt.

Nichtsdestotrotz steht das Thema Verpackung für Unternehmen aus



Beim Nachhaltigkeitstrend in der Süß- und Backwarenindustrie stehen sowohl Produkt als auch Verpackung im Fokus. The sustainability trend in the confectionery and bakery industries focuses on both product and packaging.

dem Süß- und Backwarenereich im Fokus, und die Industrie kann hier einen bedeutenden Beitrag leisten: Mit 26 Mio. t/a bieten beispielsweise Portionsbeutel sowie flexible mehrschichtige Kunststoffverpackungen, die unter anderem auch für Süßwaren und Snacks verwendet werden, das größte Potenzial zur Reduktion von Plastikmüll in den Weltmeeren.

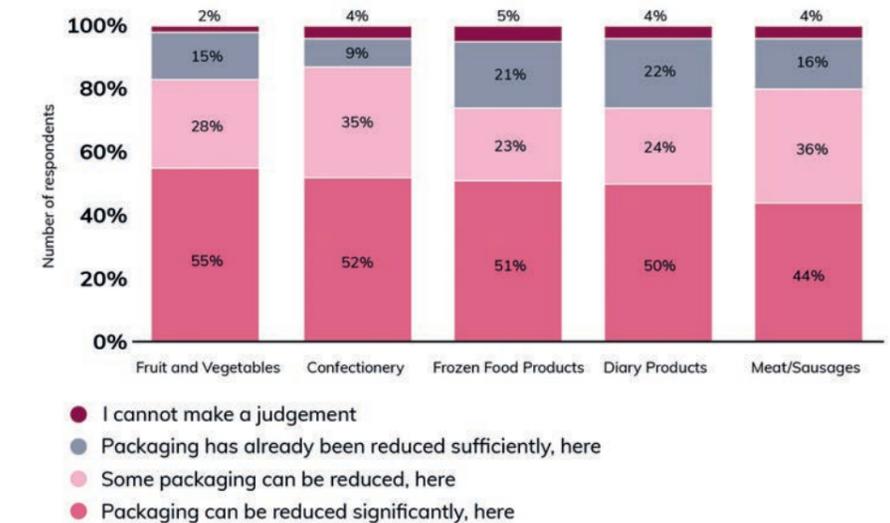
Die Steigerung der Recyclingfähigkeit und Reduktion der Verpackung respektive des Verpackungsgewichtes sind somit auch die wichtigsten Trends im Verpackungsereich für Süß- und Backwaren. Auf Materialebene rücken vermehrt kompostierbare papierbasierte und biologisch abbaubare Alternativen in den Fokus. Hierzu gehören Folien, die sich im Hinblick auf die mechanischen Eigenschaften oft nicht von den herkömmlichen PET-/PE-Verbundfolien unterscheiden und auf dieselbe Weise verarbeitet werden können, aber vollständig recycelbar oder biologisch abbaubar sind.

## Graspapier als Alternative zu Zellstoff-Papier

Ein weiterer Trend geht dahin, in Verbundmaterialien Papier statt Kunststoffkomponenten einzusetzen und so den Anteil an Kunststoff zu reduzieren. So gibt es Lösungen mit Papier in Schlauchbeutel, im Deckel oder in der Unterfolie sowie papierbasierte Folienlösungen für den Dreheinschlag von Schokolade, Bonbons oder Kaugummis.

Weitere Optionen sind Papier- oder Kartonverpackungen, die statt mit einer Barriere-Schicht aus Kunststoff mit speziellen biobasierten

## Consumer assessment: Potential of packaging reduction in selected food segments in Germany (2018)



Potenzial der Verpackungsreduktion in ausgewählten Lebensmittelsegmenten laut Verbraucherbewertung. (Bilder: 20blue/Statista 2020)  
Potential of packaging reduction in selected food segments according to consumer assessment. (Images: 20blue/Statista 2020)

Materialien beschichtet sind. Einsatzgebiete sind beispielsweise Verpackungen von Kaugummis oder Backwaren. Hier ist jedoch darauf zu achten, dass die Barriere-Schicht die Recyclingfähigkeit des Kartons nicht beeinträchtigt.

Überdies können Papierförmchen, die durch eine spezielle Verhakungstechnik ohne Kleber stabil gefaltet werden, konventionelle Kunststoffblister ersetzen. Sie können problemlos als Altpapier entsorgt und recycelt werden.

Schließlich kann die Nachhaltigkeit von Papier- und Kartonverpackungen optimiert werden. Für Süß- und Backwarenverpackungen kommt unter anderem Graspapier infrage: Es ist recycelfähig, kompostierbar und für den Einsatz als Verpackung im Nahrungsmittelbereich zugelassen. Die Umweltbilanz ist weitaus besser als die von Papier auf Zellstoffbasis. In der Produktion, die ohne Einsatz von Chemie auskommt, können bis zu 75 % an CO<sub>2</sub>-Emissionen eingespart werden.

Festzuhalten ist, dass das Thema Nachhaltigkeit in der Süß- und

Backwarenindustrie angekommen ist. Konsumenten fordern nicht nur im Hinblick auf die Produkte und deren Herstellung mehr Nachhaltigkeit ein, sondern vor allem auch im Bereich Verpackung. Die Branche hat die Dringlichkeit des Themas erkannt und arbeitet an Lösungen. Damit diese wirklich nachhaltig sind, ist es wichtig, das Thema Nachhaltigkeit ganzheitlich anzugehen und transparent zu kommunizieren. Die Produktverpackung ist dabei ein Teil der Lösung, aber durch Verbesserungen in anderen Bereichen, wie etwa der Lieferkette, können größere Nachhaltigkeitserfolge erzielt werden, auch wenn diese für Verbraucher nicht direkt sichtbar sind.

## Autorin

Dr. Kerstin Hermuth-Kleinschmidt ist Chemikerin, selbständige Beraterin (NIUB-Nachhaltigkeitsberatung) sowie Dozentin am Karlsruher Institut für Technologie (KIT).

## Packaging trends in the confectionery and bakery industries

In the packaging of confectionery, baked goods and snacks, the issue of sustainability has now arrived, and the industry is working on solutions. For these to be truly sustainable, it is important to approach the topic holistically.

By Dr Kerstin Hermuth-Kleinschmidt

Sustainability is gaining importance as a criterion in consumers' purchase decisions. According to a survey carried out by Ipsos, 77 % of German consumers want as little packaging as possible, 63 % of them would even consider changing their shopping site in case this criterion is not met. Single-use plastic is particularly criticized. 71 % of consumers would prefer a ban. Brands and companies that are engaging in

environmentally friendly practices, on the other hand, are evaluated positively by three quarters of German consumers. And consumers perceive confectionery as one of the market segments where a reduction of packaging should and could take place.

But what is just as true: Important consumer trends are counteracting the call for less or no packaging. Growing mobility and snacking culture call for resealable, stable packing.

### Paper instead of plastic in composite materials

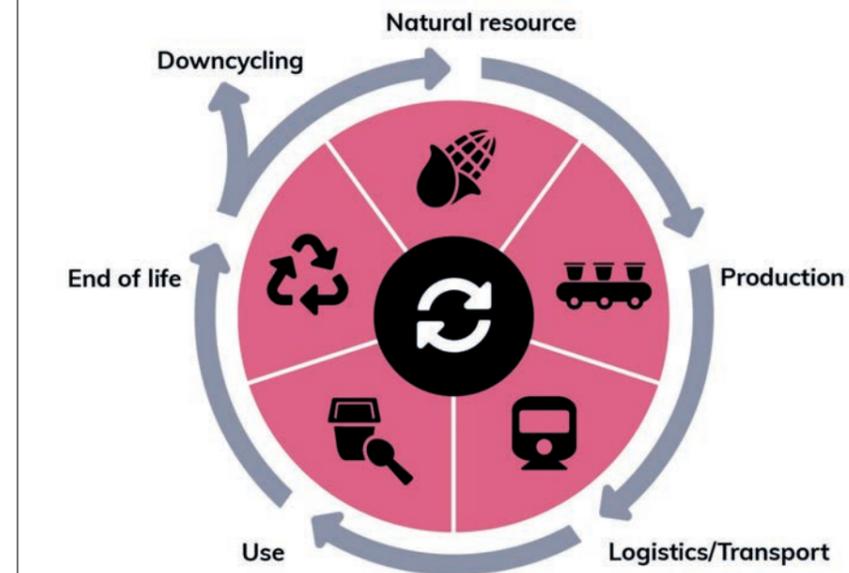
Whether hygiene or guaranteeing shelf life and quality of the product: Packaging for confectionery and bakery goods fulfills crucial functions. In order to do so, packaging materials have to meet certain requirements with regards to barrier properties, for example concerning gas impermeability and light protection. Sustainable packaging material has to meet these requirements as well. Apart from this, packaging is important in terms of product communication: It has to provide product information to the consumers, attract their attention and position the brand as unique and – in this context – as sustainable.

Packaging catches the customer's eye immediately. Yet, it is important to think sustainability holistically. A life-cycle analysis of various confectionery products shows that the sustainability impact of packaging is minor compared to factors such as raw material procurement, production or transport: When it comes to using abiotic, that is, non-renewable resources, raw materials and the product's ingredients have the greatest impact. If you



Auf dem Weg zum Endkunden müssen Süß- und Backwaren oft verpackt werden. Nachhaltige Verpackungen sind ein Zukunftstrend.  
On their way to the end customer, confectionery and baked goods often have to be packaged. Sustainable packaging is a trend for the future.

### Life cycle of a product and its packaging



Lebenszyklus eines Produkts und seiner Verpackung.  
Lifecycle of a product and its packaging.

take greenhouse gas potential, on the other hand, then transport has the largest impact. To enhance the sustainability of their products across the whole lifecycle, companies can achieve a lot by improving their supply chains, an area often invisible to customers.

Nonetheless, packaging is among the topics that debates on sustainability in the context of bakery goods and confectionery focus on. And it is an area where companies definitely can contribute to sustainability: With 26 m t/a, sachets and flexible multilayered plastic packaging, which are also used for snacks and confectionery, offer the greatest potential to reduce plastic waste in oceans, for example.

The improvement of the recyclability of the packaging used and the reduction of packaging or packaging weight are the most important packaging trends in confectionery and bakery goods. As far as packaging materials are concerned, the focus is on compostable, paper-based and biodegradable alternatives. These alternatives include films with mechani-

cal properties that often do not differ from those of standard PET/PE composite films. This means that they can be processed in the same way as conventional materials, while being completely recyclable or biodegradable.

### Grass paper as an alternative to cellulose paper

Another trend is about replacing plastic components in composite materials with paper and thus reducing the overall proportion of plastic in these materials. These solutions include paper in tubular bags, in the lid or in the lower foil and paper-based film solutions for twist wrappings for chocolate, candy or chewing gum.

Another option is cardboard packaging that is coated with a barrier coating made of specific bio-based materials instead of plastics. It can be used as packaging for chewing gum and bakery goods, for example. It is important, however, to ensure that the barrier coating does not reduce the recyclability of the cardboard.

Furthermore, paper cases folded stably by using a specific interlocking technique, without the need of glue, can replace conventional plastic blisters. They can easily be disposed as wastepaper and be recycled.

Finally, the sustainability of paper or cardboard packaging can be improved. Grass paper is one option for the packaging of confectionery and bakery goods: It is recyclable, compostable, and approved for use as a packaging material in the food sector. Its environmental balance is far better than that of paper made from cellulose. In the production process, where no use of chemicals is required, up to 75 % of CO<sub>2</sub> emissions can be saved.

It should be noted that the topic of sustainability has come to stay in the context of bakery goods

and confectionery. Consumers not only demand more sustainability with regard to the ingredients used in the products, but also, and above all, in the area of packaging. The industry is aware of the urgency of the topic, and solutions are being worked on. In order to find really sustainable solutions, however, it is important to approach the topic of sustainability holistically and to communicate transparently. Packaging is part of the solution, yet by improving other areas such as the supply chain, even though it may be invisible to the consumers, the overall achievement in terms of sustainability will be much greater. ■

### Author

Dr Kerstin Hermuth-Kleinschmidt is a chemist, an independent consultant (NIUB-Nachhaltigkeitsberatung – Sustainability for Life Sciences) and a lecturer at the Karlsruhe Institute of Technology (KIT) in Germany.

## Schlauchbeutelverpackung mit gesteigerter Leistung

Der tna robag 3e ist die jüngste Generation des Flaggschiffs unter den vertikalen Schlauchbeutelverpackungssystemen (VFFS) des Spezialisten für Lebensmittelverarbeitung und -verpackung tna solutions. Ausgestattet mit einer neuen CXE-Steuerung mit integriertem Display, intelligenten Diagnosetools und intuitiven, zeitsparenden Komponenten, kann das System bis zu 250 Beutel pro Minute (bpm) mit einem Ausschuss von nur 0,1 % verpacken und gleichzeitig die Wartungsfreundlichkeit verbessern. Durch seine Einfachheit ist es auch leicht zu bedienen und zu warten.

Ausgestattet mit einem EtherCAT-Echtzeitprotokoll und einem inte-

grierten Display-Controller-System, reduziert der neueste tna robag die Verkabelungsinfrastruktur um 20 % und ermöglicht so eine einfachere Wartung und niedrigere Gesamtkosten für die Installation. Das System verfügt über gemeinsame Kernkomponenten mit den Verteilförderern tna roflo und dem Würzsystem tna intelli-flav, was die Notwendigkeit einer zusätzlichen Ersatzteilbevorratung reduziert. Es besitzt eine integrierte LED-Beleuchtung im Bereich der Verpackungsbacken, um die Wartung sicherer und einfacher zu gestalten. Der tna robag 3e ist mit einer intelligenten Diagnosefunktion und Fernkommunikativität ausgestattet. Er bietet

Echtzeit-Kommunikation und Status-Updates, was einen schnelleren weltweiten Service-Support ermöglicht.

„Lebensmittelhersteller stehen vor größeren Herausforderungen als je zuvor und müssen daher neue Wege finden, um die betriebliche Effizienz zu verbessern“, kommentiert Alf Taylor, Managing Director & CEO bei tna. „Im Zeitalter der digitalen Transformation und der Remote-Services ist Konnektivität das A und O – intelligente Kommunikation zwischen Verpackungsanlagen und ihren Zusatzgeräten ermöglicht den Betreibern, ihre Anlagen noch effizienter arbeiten zu lassen und den ROI zu verbessern.“

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

## VFFS packaging with increased performance

The tna robag 3e is the latest iteration of the flagship vertical form fill and seal (VFFS) packaging system of food processing and packaging specialist tna solutions. Featuring a new CXE integrated display controller, smart diagnostic tools and intuitive time-saving components, the system is capable of delivering up to 250 bags per minute (bpm) with waste as low as 0.1%, alongside enhanced serviceability. Its simplicity makes it easy to operate and maintain, too.

Featuring EtherCAT real-time protocol and an integrated display

controller system, this latest tna robag reduces cabling infrastructure by 20%, enabling easier servicing and lower total installed costs. The system shares common core components with tna roflo distribution conveyors and the tna intelli-flav seasoning system reducing the need for additional spare parts stocking. It features integrated LED lighting in the packaging jaw area to make maintenance safer and easier to perform. Equipped with smart diagnostics and remote connectivity, the tna robag 3e also offers real-time communication and status updates, enabling faster global servicing support.

“Food manufacturers are experiencing greater challenges than ever before and must therefore find new ways to improve operational efficiencies,” comments Alf Taylor, Managing Director & CEO at tna. “In an age of digital transformation and remote services, connectivity is king – intelligent communication between packaging systems and their auxiliary equipment allows operators to make their lines work even more efficiently, improving the ROI.”

Das Schlauchbeutelverpackungssystem tna robag 3e verpackt eine Vielzahl an Produkten effizient und energiesparend. (Bild: tna)

The tna robag 3e VFFS packaging system packs a wide range of products efficiently and in an energy-saving manner. (Image: tna)



## Materialwechsel bringt mehrfache Vorteile

Eine Formatänderung bei Familienpackungen von Eiswaffeln von standardmäßigen bedruckten Kartonschachteln zu Kunststoffeimern von Berry Superfos bringt dem führenden rumänischen Eiscreme-Hersteller Topgel eine Reihe bedeutender Vorteile. Dazu gehört eine bessere Auffälligkeit in den Regalen, eine verbesserte Logistik sowie die Möglichkeit für die Verbraucher, die Verpackungen weiterzuverwenden.

Topgel hat sich entschieden für den Eimer Berry Superfos SuperCube in zwei Größen, 10,8 l und 5,5 l, sowie den runden SuperHelio-Eimer in 5,5 l. Der SuperCube-Eimer verfügt über eine Manipulationssicherung und einen leicht zu öffnenden Abziehdeckel, während der SuperHelio-Eimer neben der Manipulationssicherung auch ein spezielles Gitter am Rand besitzt. Beim Transport voller Eimer sorgt das Gitter für mehr Stabilität, da es eine erhöhte

Reibung zwischen den Eimern erlaubt.

Olaru Viorel, General Manager von Topgel, zeigt sich zufrieden: „Wir schätzen die attraktiven, hochwertigen Eimer in Familiengröße von Berry Superfos. Sie sehen toll aus und transportieren unser Markenimage optimal. Dank ihrer platzsparenden Form sind wir bei unserer Produktionsplanung flexibler, und zudem haben wir Vorteile hinsichtlich unserer Logistik.“

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



Aussehen, Form und Größe heben die Eimer im Regal hervor. (Bild: Berry Superfos)  
The look, shape and size make the pails stand out on shelf. (Image: Berry Superfos)

## Change of material brings multiple benefits

A change of format for family-size packs of ice cream wafers from standard printed carton boxes to plastic buckets from Berry Superfos is delivering a number of important benefits for leading Romanian ice cream manufacturer Topgel. These include better shelf stand-out, enhanced logistics and the opportunity for consumers to repurpose the packs.

Topgel has selected the Berry Superfos SuperCube pail in two sizes, 10.8 l and 5.5 l, and the round SuperHelio pail in 5.5 l. The SuperCube incorporates tamper evidence and an easy to open peel-off lid, while, as well

as tamper evidence, the SuperHelio pail features a special grid at the rim. During transportation of full pails, the grid ensures extra stability as it allows for increased friction between the pails.

Olaru Viorel, General Manager of Topgel, comments: “We appreciate the attractive, top-quality family size buckets from Berry Superfos. They look great and convey our brand image in the best possible way. Their space efficient shape means that we can be more flexible in our production planning, and we also have advantages in respect of our logistics.”

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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

#### Verpackungskarton Packaging board, card board



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



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

## Schulungsmaßnahmen vor Ort möglich



Fachlehrer Frank Müller bei einer Demo im ZDS-Backwarentechnikum.  
 Specialist instructor Frank Müller during a demo at the ZDS bakery technology centre.

Einer der Services, den die ZDS exklusiv für Mitglieder anbietet, sind die „außerplanmäßigen Praktika“, kurz AP-Maßnahmen. Mit den AP-Maßnahmen können Mitgliedsunternehmen individuelle Schulungen und Projekte mit den Fachlehrern durchführen und die technischen Abteilungen der ZDS nutzen.

In Abstimmung mit dem Mitgliedsunternehmen werden durch die ZDS-Fachlehrer, gegebenenfalls ergänzt durch externe Spezialisten, spezifische Versuchsanordnungen oder Schulungsprogramme erstellt und dann exklusiv die geplante Maßnahme durchgeführt. Was viele jedoch nicht wissen: Die AP-Maßnahmen bietet die ZDS interessierten Unternehmen auch als In-House-Schulungen an.

Anfang Februar 2022 war Frank Müller, ZDS-Fachlehrer für Backwaren

und Eis, für eine solche In-House-Schulung bei der Wikana Kekes und Nahrungsmittel GmbH in der Lutherstadt Wittenberg zu Gast. Damit die laufende Produktion und die Arbeit im Betrieb nicht gestört wurden, fand die Schulung samstags statt. Nach einem arbeitsintensiven Tag nebst Rohstoffkunde und anschließender Praxis-einheit konnten die Teilnehmer ihre Kenntnisse zum Kernthema Mürbeteig und mögliche Fehlerquellen bei der Verarbeitung erweitern.

Beratung und Schulung, insbesondere bei Versuchen und Produktentwicklungen, unterliegen der absoluten Vertraulichkeit und Geheimhaltung. Unternehmen, die Bedarf an einer Schulungsmaßnahme haben, sind eingeladen, sich mit Thomas Eierhoff, Leiter des ZDS-Mitgliedservices, in Verbindung zu setzen. [www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)

## On-site training measures possible

One of the services that ZDS offers exclusively to members is the “extracurricular internships”, or AP measures in short. With these AP measures, member companies can do individual trainings and projects with the technical instructors and use the technical departments of the ZDS.

In coordination with the member company, specific experimental arrangements or training programmes are created by the ZDS instructors, supplemented by external specialists if necessary. But what many people do not know, is that the ZDS also offers the AP measures as in-house training at interested companies.

At the beginning of February 2022, Frank Müller, ZDS specialist instructor for baked goods and ice cream, was a guest at Wikana Kekes und Nahrungsmittel GmbH in Lutherstadt Wittenberg/Germany for such an in-house training course. In order not to disturb the ongoing production and the work in the company, the training took place on a Saturday. After a labour-intensive day including raw material knowledge and a subse-

quent practical unit, the participants were able to expand their knowledge on the core topic of shortbread dough and possible sources of errors during processing.

It goes without saying that consulting and training, especially in the

case of trials and product development, are subject to absolute confidentiality and secrecy. Companies that feel a need for a training measure are invited to contact Thomas Eierhoff, Head of ZDS Member Services. [www.zds-solingen.de](http://www.zds-solingen.de)



In der Produktion der Firma Wikana Kekes und Nahrungsmittel. (Bilder: ZDS)  
 In the production at Wikana Kekes und Nahrungsmittel company. (Images: ZDS)



Bildnachweis: Stock / Rohappy



SWEETS GLOBAL NETWORK:  
 Wir brennen für die Süße Branche

We're on fire  
 for the sweet business

leidenschaftlich.  
 passionate.

# Verpackung gemacht aus der Natur



**Respekt vor der Natur – davon ist unsere Zukunft abhängig.** Deshalb beziehen wir unseren Rohstoff – reine frische Holzfasern – aus nachhaltig bewirtschafteten nordischen Wäldern. Um sicherzustellen, dass der Waldbestand mehr wächst als gerodet wird pflanzt Metsä, gemeinsam mit Partnern, jährlich mehr als 30 Millionen Bäume. Unsere leichtgewichtigen Faltschachtelkartons und Liner tragen dazu bei den CO<sub>2</sub>-Fußabdruck von Verpackungen zu verringern.

Natürlich reine Faltschachtelkartons und Liner aus Frischfasern sind selbst für die anspruchsvollsten Endanwendungen wie Lebensmitteln, Pharma- und Luxusverpackungen sicher. Sie sind vom Wald bis zum Konsumenten einfach zu recyceln. Die Premiumqualitäten von Metsä Board sind die natürliche Wahl für eine nachhaltige Verpackung.

**Together we make the perfect package**

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

