

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*ProSweets  
Cologne:  
wichtiger Inno-  
vationstreiber*

*ProSweets  
Cologne:  
important inno-  
vation driver*

## FAIR

*Ausblick  
Anuga FoodTec  
Outlook for  
Anuga FoodTec*

## TECHNOLOGY

*Im Herzen der  
Schweiz: Felchlin  
– die Schokoladen-  
manufaktur*

*Felchlin: Chocolate  
manufactory –  
in the heart of  
Switzerland*

## IT/LOGISTICS

*SweetConnect:  
Herausforder-  
ungen der  
Süßwaren-  
industrie und  
Lösungsansätze*

*SweetConnect:  
challenges facing  
the confectionery  
industry and so-  
lutions*



## WE TURN IDEAS INTO SOLUTIONS.

Your solution partner with line and process competence.








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

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

**ANUGA  
FOOD  
TEC** Visit us!  
19.03.-22.03.2024  
Hall 6.1,  
Stand B010

handtmann

Ideas for the future.



# Partnering for success

**Bühler Application Centres** around the world are state-of-the-art facilities for product testing, production trials and training, whether it's fruit, protein, muesli or nut bars, wafers, biscuits, chocolate, baked goods, spreads or snacks. We support you every step of the way, from the initial idea to product development and the entire production process.



Innovations for a better world.



## Impressum

**sweets processing**  
14. Jahrgang, Heft 1-1, 1. März 2024

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

**Vorsitzender des Vorstands:**  
Joachim Eckert  
j.eckert@sg-network.org

**Chefredaktion/Objektleitung, verantwortlich für den Inhalt:**  
Dr. Jörg Häselner  
j.haeseler@sg-network.org  
redaktion@sweets-processing.com

**Redaktion:**  
Alfons Strohmaier

**Fachbeirat:**  
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen  
Prof. Dr. Reinhard Matissek, TU Berlin  
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online  
Petra Thiele, GNT Europa  
Martin Zirbs, Zirbs Verpackungen

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

**Aboverwaltung:**  
Julia Blumenthal  
j.blumenthal@sg-network.org

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

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



**Anzeigenpreisliste:**  
Nr. 12, gültig ab 1. Januar 2024

**Erscheinungsweise:**  
alle zwei Monate

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

## Liebe Leserin, lieber Leser,

Nun ist schon wieder März 2024 und in Erinnerung bleiben die vielen Unannehmlichkeiten während der Streiks im letzten halben Jahr. Es ist ja wahrlich manches Mal ein schweres Kreuz, das man zu tragen hatte. Hier kann sicher jede/r die eine oder andere Geschichte beitragen. Die Hoffnung besteht nun, dass sich die Tarifpartner in all diesen Branchen zeitnah einigen. Dabei ist doch zum Beispiel das Reisen mit der Bahn so nachhaltig. Wir sollten viel mehr Bahn fahren und an die kommenden Generationen denken. Am Thema Nachhaltigkeit kommt sowieso derzeit keine/r vorbei. Der Begriff wird jedoch von vielen unterschiedlich interpretiert: Nachhaltig kann man zum Beispiel mit sozialem, ökologischem, klimaneutralem oder verantwortungsvollem Handeln verbinden oder Mischungen hieraus.



Das zeigte sich auch auf der ProSweets Cologne Ende Januar: Anbieter zeigten, welche nachhaltigen Verpackungslösungen bereits entwickelt wurden, die Anlagenbauer zeigten, wie weniger Energie verbraucht wird. Und bei der ISM steht dann der soziale Aspekt im Vordergrund. Ohne diese Schritte geht es nicht. Ich wünsche mir, dass sich die Stakeholder verstärkt zusammenschließen und an einem Strang ziehen und konkrete Gesamtpakete entwickeln. Ebenso wünsche ich mir, dass wir alsbald eine rechtliche Definition bekommen – doch wird hier noch einige Zeit vergehen, bis der Gesetzgeber Festlegungen zur Nachhaltigkeitsstrategie getroffen hat, die konsensfähig sind.

Nur so kann es gelingen, diese Welt ein wenig besser für die nachfolgenden Generationen zu machen. Lassen Sie uns gemeinsam dieses große Ziel verfolgen und gute Lösungen finden.

**Dr. Jörg Häselner, Chefredakteur**

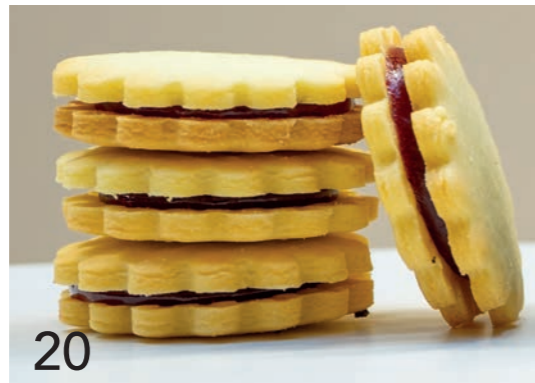
## Dear readers,

It is already March 2024 again and the many inconveniences during the strikes over the past six months are still fresh in our minds. It is really a heavy cross to bear at times. I'm sure everyone can contribute a story or two. The hope now is that the collective bargaining partners in all these sectors will reach an agreement in the near future. Yet travelling by train, for example, is so sustainable. We should travel much more by train and think about future generations. Nobody can avoid the topic of sustainability at the moment anyway. However, the term is interpreted differently by many people: For example, sustainable can be associated with social, ecological, climate-neutral or responsible behaviour, or a mixture of these.

This was also evident at ProSweets Cologne at the end of January: Suppliers showed which sustainable packaging solutions have already been developed, while plant manufacturers demonstrated how less energy can be consumed. And at the ISM, the social aspect will take centre stage. It won't work without these steps. I would like to see the stakeholders join forces more and pull together to develop comprehensive packages. I would also like to see us get a legal definition soon – but it will be some time before the legislator has defined a sustainability strategy that is capable of achieving consensus.

This is the only way we can succeed in making this world a little better for future generations. Let's pursue this major goal together and find good solutions.

**Dr Jörg Häselner, Editor-in-chief**



News

- Personalien . . . . . 6
- Alfa Laval und Bisviridi kooperieren: Biokraftstoffe aus organischen Abfällen . . . . . 8
- DLG präsentiert Studie „Sustainable Packaging 2024“ . 9

Fair: ProSweets Cologne 2024

- ProSweets Cologne 2024: wichtiger Innovationstreiber . 10
- Bilderstrecke Guided Tours ProSweets Cologne 2024 . 14
- Capol: Gesundheitsbewusstsein und bewusster Konsum im Fokus. . . . . 16
- Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG: Innovation aus Tradition . . . . . 17
- Brunner Schokoladenformen: Innovationen als Besuchermagnete . . . . . 18
- esarom: Einblick in die Welt der Aromen und Geheimnisse entdecken . . . . . 20
- Lothar A. Wolf: dragieren, formen, rühren und temperieren . . . . . 22

Fair: Anuga FoodTec

- Vorbericht: Anuga FoodTec 2024 . . . . . 24
- Multivac: nachhaltige, automatisierte und digitale Lösungen . . . . . 26
- Goudsmit mit kompaktem Rohrmagnetabscheider . 26
- Mohn: Innovationen in der Reinigungs- und Hygienetechnik . . . . . 27
- Harter GmbH: Trocknung der Premiumklasse . . . . . 28
- Aetna Group ist vor Ort . . . . . 28
- Handtmann mit zahlreichen Neuheiten . . . . . 29

Technology

- Das Flavor Creation Center von Bühler läuft auf Hochtouren . . . . . 30
- Im Herzen der Schweiz: Felchlin – die Schokoladenmanufaktur . . . . . 34
- Ishida: neuer Siegelnahttester sorgt für Sicherheit. . . 38
- Temperatur-Validierung mit dem CiK Mapping-Service . . . . . 39

IT/Logistics

- SweetConnect: Herausforderungen der Süßwarenindustrie und Lösungsansätze . . . . . 42

Packaging

- Kuraray: auf dem Weg in eine PFAS-freie Zukunft . . 44
- ErgoPack: eine Revolution für die Logistikbranche . 48

ZDS

- ZDS-Themen . . . . . 50

Service

- Impressum . . . . . 3
- Markt + Kontakte . . . . . 33, 40, 49

News

- People News . . . . . 6
- Alfa Laval and Bisviridi cooperate: biofuels from organic waste . . . . . 8
- DLG presents study "Sustainable Packaging 2024" . . . 9

Fair: ProSweets Cologne 2024

- ProSweets Cologne 2024: important innovation driver . 12
- Picture gallery Guided Tours ProSweets Cologne 2024 . . . . . 14
- Capol: focus on health awareness and conscious consumption . . . . . 16
- Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG: innovation from tradition . . . . . 17
- Brunner Chocolate moulds: innovations as visitor magnets . . . . . 19
- esarom: insight into the world of flavours and discovering sweet secrets . . . . . 21
- Lothar A. Wolf: coating, moulding, stirring and tempering. . . . . 23

Fair: Anuga FoodTec

- Preliminary report Anuga FoodTec 2024 . . . . . 25
- Multivac: sustainable, automated and digital solutions. 26
- Goudsmit with compact tube magnetic separator . . 26
- Mohn: innovations in cleaning and hygiene technology . . . . . 27
- Harter GmbH: premium class drying . . . . . 28
- Aetna Group is on site . . . . . 28
- Handtmann showcases numerous innovations. . . . . 29

Technology

- Bühler's Flavor Creation Center is operating . . . . . 32
- Felchlin: chocolate manufactory in the heart of Switzerland . . . . . 36
- Ishida: new seal seam tester ensures safety . . . . . 38
- Temperature validation with the CiK mapping service . . . . . 39

IT/Logistics

- SweetConnect: challenges facing the confectionery industry and solutions . . . . . 43

Packaging

- Kuraray: on the way to a PFAS-free future . . . . . 46
- ErgoPack: a revolution for the logistics industry. . . . 49

ZDS

- ZDS topics. . . . . 50

Service

- Imprint. . . . . 3
- Market + Contacts. . . . . 33, 40, 49

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

**DRAGÉES IN BAGS**  
 The practical HoReCa packing Size 1 - 2,5 kg  
 Hanns G. Werner GmbH + Co. KG  
**Werner's**  
 Hafenstraße 9  
 25436 Tornesch, Germany  
 ☎ +49(0)4122/9576-0  
 info@hgw-tornesch.de  
 www.werners.de



Dr. Stephan Meeder

### Dr. S. Meeder

Meeder wird die Aufgaben von Finanzvorstand Thomas Kölbl übernehmen, der zum 31. Mai 2024 in den Ruhestand wechselt. Bis die Nachfolge von Meeder im Vorstand der CropEnergies geregelt ist, wird er auch weiterhin die Verantwortung als CEO/CFO der CropEnergies wahrnehmen. Im November 2006 trat Meeder bei Südzucker ein. Im Mai 2007 wurde er zum Finanzvorstand der Zuckergesellschaft Saint Louis Sucre SA, Paris, ernannt. Seit April 2015 ist er als Chief Financial Officer Mitglied des Vorstands der CropEnergies, seit Juli 2020 ist er zusätzlich CEO der CropEnergies.

### Dr S. Meeder

Meeder will take over the responsibilities of CFO Thomas Kölbl, who will retire on 31 May 2024. Until Meeder's successor on the executive board of CropEnergies has been appointed, he will continue to fulfil his responsibilities as CEO/CFO of CropEnergies. Meeder joined Südzucker in November 2006. In May 2007, he was appointed Chief Financial Officer of the sugar company Saint Louis Sucre SA, Paris. He has been a member of the Executive Board of CropEnergies as Chief Financial Officer since April 2015.



Dr. Tobias Burger

### Dr. Tobias Burger

Nach mehr als 20 Jahren bei Dachser ist Edoardo Podestà aus dem aktiven Berufsleben ausgeschieden. Der promovierte Betriebswirt Burger startete seine Laufbahn bei Siemens Management Consulting, bevor er 2009 zu Dachser wechselte. Nach Stationen im Controlling und in der Strategieentwicklung wurde er Leiter des Bereichs Corporate Governance. Bereits zu dieser Zeit begleitete er die strategische Weiterentwicklung des globalen Luft- und Seefracht-Netzwerks. Ab 2019 war er als Deputy Director Air & Sea Logistics Stellvertreter von Podestà.

### Dr Tobias Burger

After more than 20 years at Dachser, Edoardo Podestà has retired from active professional life. Burger, who holds a doctorate in business administration, began his career at Siemens Management Consulting before joining Dachser in 2009. After holding positions in controlling and strategy development, he became Head of Corporate Governance. At this time, he was already involved in the strategic development of the global air and sea freight network. As Deputy Director Air & Sea Logistics, he was Podestà's deputy from 2019.



Nico Behrens

### Nico Behrens

Ishida stärkt den Vertrieb in den Ländern Deutschland und Österreich. Bereits zum 1. Dezember 2023 wurde der Maschinenbauingenieur Nico Behrens zum General Sales Manager berufen. Vordem Karrieresprung war Nico Behrens (31) bei Ishida für die Betreuung der Original Equipment Manufacturers (OEM) in Deutschland, Österreich und den Benelux-Ländern verantwortlich. Dabei stellte er sein immenses Verständnis für kommerzielle, kundenorientierte, technische und zwischenmenschliche Aspekte insbesondere nach der Corona-Pandemie unter Beweis.

### Nico Behrens

Ishida strengthens sales in Germany and Austria. Mechanical engineer Nico Behrens was appointed General Sales Manager on 1 December 2023. Prior to this career move, Nico Behrens (31) was responsible for supporting Original Equipment Manufacturers (OEM) in Germany, Austria and Belgium, the Netherlands and Luxembourg at Ishida. In doing so, he demonstrated his immense understanding of commercial, customer-oriented, technical and interpersonal aspects, especially after the coronavirus pandemic.



Christian Voß

### Christian Voß

Clemens von Ketteler, der als Geschäftsführer seit Mitte 2023 den E-Commerce-Fulfillment-Dienstleister gemeinsam mit Stefan Brinkmann leitet, erhält Verstärkung aus den eigenen Reihen: Christian Voß, bislang Personalleiter bei B+S Logistik, rückt in die Geschäftsführung auf. Das Führungsduo soll den erfolgreichen Weg fortsetzen. Voß wird nun als Geschäftsführer weitere Verantwortung übernehmen. Zuvor bekleidete er acht Jahre verschiedene Positionen bei der Nagel-Group. Gemeinsam wollen sie B+S Logistik weiterentwickeln – vor allem im Bereich der Automatisierung.

### Christian Voß

C. von Ketteler, who has been Managing Director of the e-commerce fulfillment service provider together with S. Brinkmann since mid-2023, is receiving reinforcement from within his own ranks: Christian Voß, previously Head of Human Resources at B+S Logistik, is joining the management team. The management duo will continue the successful path. Voß will now take on further responsibility as Managing Director. He previously held various positions at Nagel-Group for eight years. Together they want to further develop B+S Logistik.

SOLLICH

GET IN EXCELLENT SHAPE



SOLLFORMAT® KPS  
www.sollich.com



UNIQUE FOR YOUR NEEDS

## Alfa Laval und Bisviridi kooperieren: Biokraftstoffe aus organischen Abfällen

Alfa Laval, Experte in den Bereichen Wärmeübertragung, Zentrifugaltrennung und Flüssigkeitshandling, und Bisviridi, ein neues Unternehmen der BioteCH4-Gruppe, Betreiber von Anlagen zur anaeroben Vergärung (AV) in Großbritannien, arbeiten zusammen, um das Nachhaltigkeitspotenzial des Recyclings von organischen und Lebensmittelabfällen zu erhöhen.

Im Rahmen der Partnerschaft wird der Dekanter Prodec Oil Plus von Alfa

Laval, der für eine effiziente Ölabscheidung konzipiert ist, mit der anaeroben Vergärung kombiniert, um Öl- und Fettabfälle in Biokraftstoff umzuwandeln. Dieses bahnbrechende Verfahren, das von Bisviridi entwickelt und patentiert wurde, erzeugt Bio Crude, eine umweltfreundliche Alternative zu Kraftstoffen auf Ölbasis. Bio Crude kann zu nachhaltigem Flugbenzin (SAF) raffiniert werden.

Der Alfa Laval Prodec Oil Plus Dekanter, eine Schlüsselkomponente,

lässt sich nahtlos in jede AV-Anlage integrieren und bietet zahlreiche Vorteile. Vor der Methanogenese extrahiert der Dekanter effizient Öl aus organischen Abfällen und entfernt Öle, Fette und Fettanteile. So können die verbleibenden Bestandteile mit minimalen Auswirkungen auf die Biogasproduktion wieder in das AV-System eingebracht werden. Das resultierende Bio-Rohöl weist einen beeindruckenden Reinheitsgrad von bis zu 99,5 % auf und ist damit ein ideales Ausgangsmaterial für Raffinerien zur Herstellung von Biokraftstoff für den SAF-Markt.

Durch eine kürzlich erfolgte Zusammenarbeit mit BioteCH4 kann die AV-Anlage eine bemerkenswerte Produktionskapazität von bis zu 300 Liter Öl pro Stunde erreichen, während gleichzeitig die Einnahmequelle des AV-Betreibers nahtlos erweitert und diversifiziert wird.

[www.alfalaval.com/prodecooilplus](http://www.alfalaval.com/prodecooilplus)

Das innovative Design des Prodec Oil Plus Dekanters gewährleistet eine einfache Bedienung und Wartung. (Bild: Alfa Laval)  
The Prodec Oil Plus decanter's innovative design ensures easy operation and maintenance. (Image: Alfa Laval)

## Alfa Laval and Bisviridi cooperate: biofuels from organic waste

Alfa Laval, an expert in heat transfer, centrifugal separation and liquid handling, and Bisviridi, a new BioteCH4 Group company, operator of anaerobic digestion (AD) plants in the UK, are working together to increase the sustainability potential of organic and food waste recycling.

The partnership will combine Alfa Laval's Prodec Oil Plus decanter, designed for efficient oil separation, with anaerobic digestion to convert oil and grease waste into biofuel. This pioneering process, developed

and patented by Bisviridi, produces Bio Crude, an environmentally friendly alternative to oil-based fuels. Bio Crude can be refined into sustainable aviation fuel (SAF).

The Alfa Laval Prodec Oil Plus decanter, a key component, can be seamlessly integrated into any AV system and offers numerous advantages. Prior to methanogenesis, the decanter efficiently extracts oil from organic waste and removes oils, fats and grease components. This allows the remaining components to be re-introduced into the AV system with

minimal impact on biogas production. The resulting bio-crude oil has an impressive purity level of up to 99.5%, making it an ideal feedstock for refineries to produce biofuel for the SAF market.

Through a recent collaboration with BioteCH4, the AV plant can achieve a production capacity of up to 300 litres of oil per hour, while seamlessly expanding and diversifying the AV operator's revenue stream. The Prodec Oil Plus decanter's innovative design ensures easy operation and maintenance.

## DLG präsentiert Studie „Sustainable Packaging 2024“

Die Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) präsentierte anlässlich der ProSweets Ende Januar in Köln eine dreiteilige Studie zum Thema Nachhaltigkeit bei Verpackungen – Grundlage: Verbraucher- und Unternehmensbefragungen – Einblicke in den Status quo mit konkreten Strategien zur Umsetzung in Unternehmen.

Die Studie steht unter dem Motto „Wie werden Lebensmittelverpackungen umweltfreundlicher?“. Die Unternehmen der Lebensmittelwirtschaft stehen aktuell vor der Frage, wie sie ihre Aktivitäten zur Steigerung der Umweltfreundlichkeit im Verpackungseinsatz ausrichten sollen. Um diesen Informationsbedarf zu bedienen, hat die DLG in Zusammenarbeit mit Prof. Dr. Holger Buxel (FH Münster) diese Studie erstellt.

Die Suche nach geeigneten und bezahlbaren Lösungen, mit denen eine Steigerung der Umweltfreundlichkeit des Verpackungseinsatzes erreicht werden kann, erweist sich für die Unternehmen der Lebensmittelwirtschaft oft als schwierig und know-how-intensiv. Die durchgeführten Verbraucher- und Unternehmensbefragungen stehen dabei repräsentativ für die Perspektiven und Herausforderungen, die sich für Unternehmen aus einer Verwendung besonders umweltfreundlicher Verpackungen ergeben können. Im Fokus stehen die Themen „Verbraucher“, „Labeling“ und „Strategien“.

<https://www.dlg.org/de/lebensmittel/presse/aktuell#!/news/dlg-studie-sustainable-packaging-2024>

## DLG presents study "Sustainable Packaging 2024"

At ProSweets in Cologne at the end of January, the German Agricultural Society (DLG) presented a three-part study on the topic of sustainability in packaging – based on consumer and company surveys – providing insights into the status quo with concrete strategies for implementation in companies.

The motto of the study is "How can food packaging become more environmentally friendly?". Companies in the food industry are currently faced with the question of how they should organise their activities to increase the environmental friendliness of their packaging. In order to meet this need for information, the DLG has produced this study in collaboration with Prof Dr Holger Buxel (Münster University of Applied Sciences).

The search for suitable and affordable solutions that can increase the environmental friendliness of packaging use often proves to be difficult and know-how-intensive for companies in the food industry. The consumer and company surveys conducted are representative of the prospects and challenges that can arise for companies from the use of particularly environmentally friendly packaging. The focus is on the topics of "consumers", "labelling" and "strategies".



## Bahnbrechende Prozesstechnik

**Der neue CleanLine C5 Labormischer**  
Der einzigartige One-Pot Processor im hygienischen Design für Labor und Kleinproduktion. Mischen, granulieren, coaten, kneten und dispergieren Sie in einer Maschine.

[eirich.de](http://eirich.de)

## ProSweets Cologne 2024: wichtiger Innovationstreiber

Die ProSweets Cologne 2024 fand vom 28. bis 31. Januar in Köln statt und bestätigte mit ihrem breiten Angebotsspektrum erneut ihren Stellenwert als Branchentreffpunkt Nr. 1 für die internationalen Zulieferer der Süßwaren- und Snackindustrie. 248 Aussteller aus 30 Ländern brachten ihre Expertise mit wieder größeren und innovativ gestalteten Standflächen zusammen. Über 13.000 Fachbesuchende aus rund 90 Ländern wurden gezählt.

Vor allem die Qualität des Fachpublikums sowie der hohe Anteil an Entscheidern überzeugte die Anbieter. Besonders bemerkenswert war die noch engere Zusammenarbeit mit der ISM im Rahmen der „Sweet Week“, die wieder einmal eine Vielzahl von Synergien entlang der gesamten Wertschöpfungskette schuf. Die Verknüpfung beider Messen ermöglichte nicht nur einen intensiveren Austausch innerhalb der Branche, sondern bot auch ein praxisnahes Fachprogramm und

neue Eventformate mit dem Fokus auf Innovation und Nachhaltigkeit. Letzteres spiegelt sich auf unterschiedlichen Ebenen, von Maschinen über Prozesse bis hin zur Rohstoffbeschaffung wider. Gemeinsame Vorträge auf der Expert Stage, Special Shows, Guided Tours und die ProSweets Cologne Party förderten zudem Networking und Geschäftspotenziale unter den Teilnehmenden.

„Die Sweet Week gemeinsam mit der ISM hat sich besonders positiv auf die wirtschaftlichen Aktivitäten und

die Stärkung der Branche ausgewirkt. Die Präsenz namhafter internationaler Hersteller von Verpackungs- und Produktionsmaschinen auf der ProSweets Cologne verdeutlicht ihre wichtige Rolle für die Süßwaren- und Snackindustrie. Die enge inhaltliche Verzahnung beider Messen führte in diesem Jahr zudem zu einer größeren Anzahl an Verkäufen von Maschinen“, erklärt Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der Koelnmesse GmbH.

### Vielfältiges Ausstellerspektrum und hochwertige Gespräche

Auf der ProSweets Cologne 2024 wurde den Fachbesuchenden ein vielfältiges Ausstellerspektrum geboten, das unter anderem von Unternehmen aus den Bereichen Maschinen und Anlagen oder Ingredients und Halbfabrikate vertreten wurde.

„Die hohe Beteiligung in den Segmenten ‚Raw Materials & Ingredients‘ und ‚Packaging‘ hat uns besonders gefreut. Im Mittelpunkt standen dieses Jahr vor allem der Austausch zwischen den Messen ISM und ProSweets Cologne sowie der daraus resultierende einzigartige Mehrwert für die Branche. Allerdings spricht die ProSweets Cologne nicht ausschließlich die Süßwaren- und Snackbranche an, sondern auch branchenübergreifende Hersteller“, sagt Oliver Frese, Geschäftsführer der Koelnmesse GmbH.

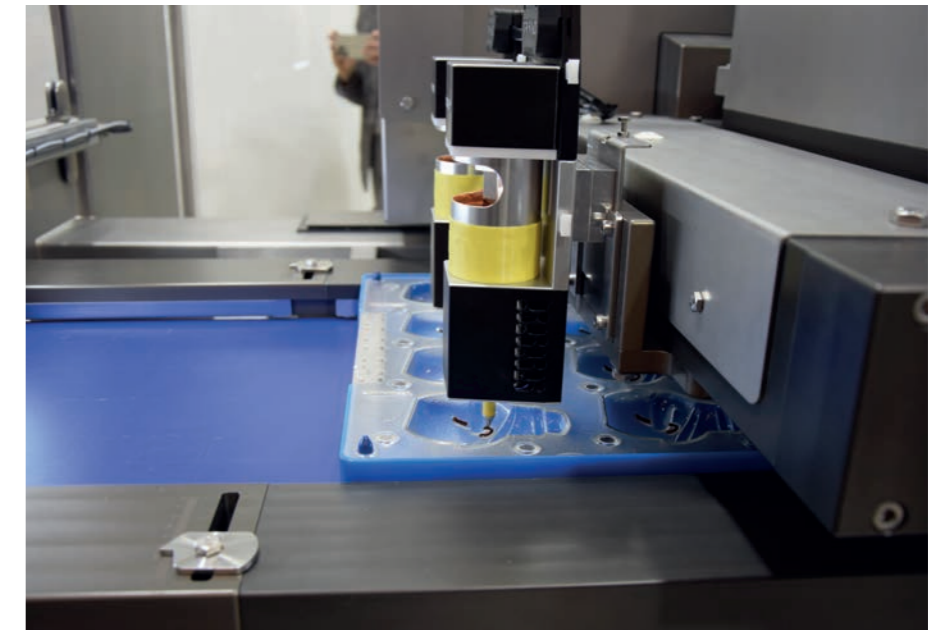
Die ProSweets Cologne präsentierte wieder die neusten Entwicklungen der Branche, Trends und Innovationen. Das Programm erwies sich 2024 praxisorientierter als je zuvor.

Die Besucherinnen und Besucher schätzten besonders die Trendvorträge auf der Expert Stage sowie das interaktive Programm in den Ausstellungsbereichen „Packaging & Packaging Materials“ und „Raw Materials & Ingredients“. Durch die Einbindung der Sinne wie Tasten, Riechen oder Schmecken wurde ein neuartiges Eventerlebnis geschaffen. Die umweltfreundliche Beschaffung und Herstellung von Produkten sowie Verpackungen stand in diesem Jahr noch stärker im Fokus der Veranstaltung.

### Sonderflächen für Special Shows zu Zutaten und Verpackung

Auf der Sonderfläche „InGREENients“ der Special Show Ingredients konnte das Fachpublikum innovative Snackinnovationen aus aller Welt kosten, die den Nachhaltigkeitsaspekt durch die Verwendung außergewöhnlicher Zutaten integrierten. Das Thema Upcycling von Zutaten wurde ebenfalls als eine zukunftsweisende Herstellungsart von Sweets und Snacks gezeigt. Zusätzlich hatten Besuchende die Möglichkeit, sich mit den ausstellenden Start-ups auszutauschen.

Die Special Show Sustainable Packaging „Science, Realisation, Inspiration“ präsentierte namhafte Partner wie die Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft (DLG), das Sustainable Packaging Institute (SPI), pacocon Sustainability Concepts und die Zukunftsagentur Haute Innovation. Zentrales Thema war, wie sich Verpackungen nachhaltiger gestalten lassen. Untermauert wurde das Thema durch die aktuelle Studie DLG-In-



Beim Schweizer Unternehmen Trikho gab es innovative Dosierungstechnologie zu sehen, die zu erheblichen Energie- und Ressourceneinsparungen führt.  
The Swiss company Trikho presented innovative dosing technology that leads to considerable savings in energy and resources.

sights Sustainable Packaging 2024: Verbraucher, Labeling, Strategien für Food & Beverage.

Die beliebten Guided Tours über das Messegelände, die in diesem Jahr wieder vermehrt stattfanden, boten unterschiedliche Themenschwerpunkte für eine breite Zielgruppe: Die DLG lud zu täglichen Guided Tours zum Thema „Nachhaltige Verpackungskonzepte und -prozesse“. Zudem veranstaltete der internationale Süßwarenhandelsverband Sweets Global Network e. V. zum ersten Mal geführte Messerundgänge, von der ISM ausgehend, zu ausgewählten Ausstellern auf der ProSweets Cologne.

Durch die Verknüpfung beider Messen konnten auch die aktuellen

Entwicklungen im Bereich E-Commerce, Online-Marketing und Digitalisierung von Lieferketten behandelt werden. In Zusammenarbeit mit der DMEXCO, Europas führendem Event für digitales Marketing und Technologie, wurden neue Themen, wie erfolgreiche Social-Media-Kampagnen und die praktische Anwendung von künstlicher Intelligenz, im Rahmen einer Vortragsreihe besprochen.

Als ideale Träger unterstützen die ProSweets Cologne der Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie e. V. (BDSI), Sweets Global Network e. V. (SG), die Deutsche Landwirtschaftsgesellschaft DLG e. V. und die Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS).



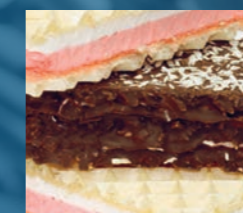
Die Guided Tours, die seitens sweets processing in Kooperation mit der Koelnmesse organisiert wurden, fanden großen Anklang. Der Startpunkt war der Stand des Verbands in der Passage zwischen den Hallen 10 und 11.

The guided tours organised by sweets processing in cooperation with Koelnmesse were very popular. The starting point was the association's stand in the passageway between Halls 10 and 11.



### BESTE MISCH- UND BELÜFTUNGSANLAGEN

- Voll automatisierte, gleichbleibende Produktqualität
- Passgenaue Prozesslösungen



## ProSweets Cologne 2024: important innovation driver

The fair was staged in Cologne from 28 to 31 January and with its wide spectrum of offers once again confirmed its standing as the number 1 industry meeting point for the international suppliers of the sweets and snacks industry. 248 exhibitors from 30 countries brought their expertise together again at larger and innovatively designed stands in Hall 10.1. Over 13,000 trade visitors from around 90 countries were recorded over the four days of the fair.

Suppliers were particularly impressed by the quality of the trade visitors and the high proportion of decision-makers. Particularly noteworthy was the even closer cooperation with ISM as part of the "Sweet Week", which once again created numerous synergies along the entire value chain. The combination of the two trade fairs not only enabled a more intensive exchange within the industry, but also offered a practical specialist programme and new event formats with a focus on innovation and sustainability. The latter is reflected at various levels, from machines and processes to raw material procurement. Joint presentations on the Expert Stage, special shows, guided tours and the ProSweets Cologne Party also promoted networking and business potential among the participants.

### Diverse range of exhibitors and high-quality discussions

"Sweet Week together with ISM has had a particularly positive impact on economic activities and the strengthening of the industry. The presence of well-known international manufacturers of packaging and production machinery at ProSweets Cologne emphasises their important role for the confectionery and snack industry.

The close dovetailing of the two trade fairs also led to a larger number of machine sales this year," explains Gerald Böse, CEO of Koelnmesse GmbH.

At ProSweets Cologne 2024, trade visitors were offered a diverse range of exhibitors, including companies



Das neue Format der Guided Tours war ein voller Erfolg: Zehnminütige Präsentationen an sechs Ständen luden anschließend zum intensiveren Austausch ein.  
The new format of the Guided Tours was a complete success: ten-minute presentations at six stands invited visitors to engage in more intensive dialogue afterwards.

from the machinery and equipment or ingredients and semi-finished products segments.

"We were particularly pleased with the high level of participation in the 'Raw Materials & Ingredients' and 'Packaging' segments. This year, the exchange between the ISM and ProSweets Cologne trade fairs and the resulting unique added value for the industry took centre stage. However, ProSweets Cologne does not only appeal to the confectionery and snack industry, but also to cross-sector manufacturers," says Oliver Frese, Managing Director of Koelnmesse GmbH. ProSweets Cologne once again presented the latest industry developments, trends and innovations. The programme proved to be more practice-oriented than ever before in

2024. Visitors particularly appreciated the trend presentations on the Expert Stage and the interactive programme in the "Packaging & Packaging Materials" and "Raw Materials & Ingredients" exhibition areas.

By involving the senses such as touch, smell and taste, a new kind of event experience was created. This year's event focussed even more strongly on the environmentally friendly procurement and manufacture of products and packaging.

### Special areas for special shows on ingredients and packaging

At the "InGREENients" special area of the Special Show Ingredients, trade visitors were able to taste innovative

snack innovations from around the world that integrated the sustainability aspect through the use of unusual ingredients. The topic of upcycling ingredients was also presented as a forward-looking way of producing sweets and snacks. Visitors also had the opportunity to exchange ideas with the exhibiting start-ups.

The special show Sustainable Packaging "Science, Realisation, Inspiration" presented renowned partners such as the German Agricultural Society (DLG), the Sustainable Packaging Institute (SPI), paco Sustainability Concepts and the future agency Haute Innovation. The central theme was how packaging can be made more sustainable. The topic was underpinned by the current DLG-Insights Sustainable Packaging 2024 study: consumers, labelling, strategies for food & beverage. The popular Guided Tours of the exhibition centre, which took place more frequently this year, focused on different topics for a broad target group: the DLG hosted daily Guided Tours on the topic of "Sustainable packaging concepts and processes". In addition, the international confectionery trade association Sweets Global Network



Chocal präsentierte Verpackungsmaterialien, die auf deren Maschinen aus einer Vielzahl von nachhaltigen Materialien hergestellt werden.  
Chocal presented packaging materials that are produced on their machines from a variety of sustainable materials.

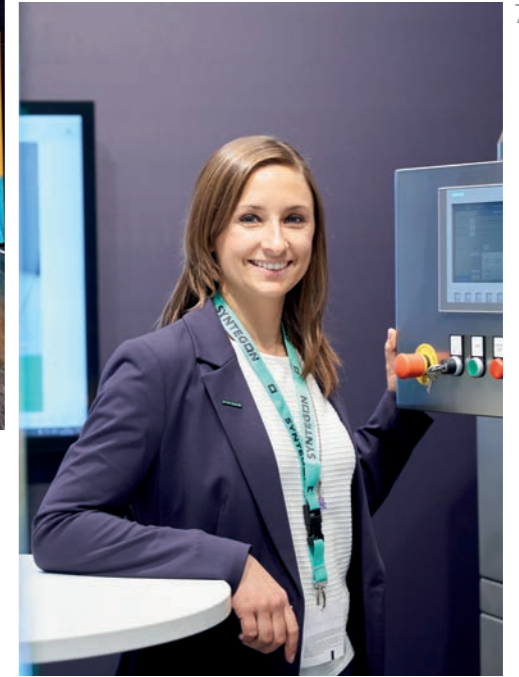
e. V. organised guided tours of the trade fair for the first time, starting from ISM to selected exhibitors at ProSweets Cologne.

By combining the two trade fairs, the latest developments in e-commerce, online marketing and the digitalisation of supply chains were also covered. In cooperation with DMEXCO, Europe's leading event for digital marketing and technology, new topics such as successful social media campaigns and the practical application of artificial intelligence were discussed as part of a series of lectures.

ProSweets Cologne is supported by the Federal Association of the German Confectionery Industry (BDSI), Sweets Global Network e. V. (SG), the German Agricultural Society DLG e. V. and the Central College of the German Confectionery Industry (ZDS).



Riesengroße Bärchen, aber keine Gummibärchen am Stand von Krüger + Salecker.  
Giant bears, but no gummy bears at the Krüger + Salecker stand.



1 Durch die Welt der Verpackungsmaterialien plastikfreien Lösungen von Papacks führte Manuel Leibrock.  
Manuel Leibrock led us through the world of plastic-free packaging solutions from Papacks.

2 Am Stand von Norevo wurden vegane Texturgeber für Jellies vorgestellt. Hierzu gehört u. a. nachhaltig produziert Gummi arabicum.  
At the Norevo stand, vegan texturisers for jellies were presented. These includes sustainably produced gum arabic.

3 Martin Sauter zeigte die Lösungen der Schubert GmbH aus Crailsheim auf.  
Martin Sauter presented the solutions from Schubert GmbH in Crailsheim.

4 Sandra Vennemann-Topпка von der Brenntag GmbH entführte in die Welt der Zutaten und erläuterte, welche Lösungen möglich sind.  
Sandra Vennemann-Topпка from Brenntag GmbH took us into the world of ingredients and explained which solutions are possible.

5 Beim italienischen Verpackungsunternehmen G. Mondini übernahm Giorgia Franzini (l.) das Mikrofon.  
Giorgia Franzini (left) took the microphone at the Italian packaging company G. Mondini

6 Das Team um Marcel Wollgramm (r.) hieß am Stand vom Software-Anbieter Amic willkommen.  
The team around Marcel Wollgramm (r.) welcomed at the stand of software provider Amic.

7 Dr. Sandra Link zeigte die Innovationen und die Nachhaltigkeitsaspekte auf der Confectionery-Seite von Syntegon.  
Dr Sandra Link showed the innovations and sustainability aspects on the confectionery side of Syntegon.

8 Erstmals auf der ProSweets Cologne vertreten war das familiengeführte Unternehmen Gustav Eirich GmbH & Co KG aus Hardtheim.  
The family-run company Gustav Eirich GmbH & Co KG from Hardtheim was represented at ProSweets Cologne for the first time.

9 Ohne die zwei ging gar nichts bei den Guided Tours von sweets processing: Dr. Jörg Häselser (l.) und Rainer Lapp.  
Without the two of them, nothing would have worked at the Guided Tours from sweets processing: Dr Jörg Häselser (left) and Rainer Lapp.

10 Eine kleine Impression von den Guided Tours.  
A small impression of Guided Tours.

Vielen Dank an dieser Stelle für die Unterstützung und investierte Zeit an alle Beteiligten, um die erstmals von sweets processing organisierten Guided Tours zu einem Erfolg werden zu lassen. (Bilder: u. a. Koelnmesse/ProSweets Cologne)  
Many thanks at this point for the support and time invested by all those involved, to make the Guided Tours organised for the first time by sweets processing a success. (Pictures: Koelnmesse/ProSweets Cologne).



## Capol: Gesundheitsbewusstsein und bewusster Konsum im Fokus

Vor dem Hintergrund eines wachsenden Gesundheitsbewusstseins und einer immer besser informierten Verbraucherbasis präsentierte Capol, ein Anbieter leistungsfähiger Ingredient-Lösungen, innovative Veredelungs- und Farblösungen für die Süßwarenindustrie. „Die zunehmende Entwicklung hin zu gesünderen Snacks und bewusstem Konsum bleibt einer der Haupttreiber bei der Auswahl von Inhaltsstoffen und ist ein wichtiger Innovationsmotor in der Süßwarenindustrie“, so Ann-Chris-

tin Meier, Head of Marketing and Communications bei Capol.

Der Trend zu gesünderen Süßwaren, gekennzeichnet u. a. durch reduzierten Zuckergehalt, natürlichere Zutaten sowie ernährungsphysiologische Vorteile, spiegelt sich auch in der steigenden Beliebtheit sogenannter Functional Gummies wider. Diese mit Nährstoffen angereicherten Fruchtgummis adressieren physiologische Gesundheitsbedürfnisse oder das emotionale Wohlbefinden und werden häufig im puderlosen Gießverfahren hergestellt. Als Experte für die Oberflächenveredelung von Süßwaren stellte Capol ein neues Veredelungssystem für das puderlose Gießen von Gummiwa-

Die Anwendung des neuen Farbstoffs auf Basis von Färberdistel in einer Süßwarenauswahl: Dieser Neuzugang ergänzt das Capol-Portfolio natürlicher Farben, die als färbende Lebensmittel klassifiziert sind und mit der unternehmenseigenen Vivapigments® Technologie entwickelt wurden.  
The application of new safflower-based yellow to confectionery assortment: This latest addition adds to the Capol natural colours portfolio classified as colouring foods, all developed using the company's proprietary Vivapigments® technology.

ren vor, das eine effiziente Produktion und ansprechende Produktästhetik ermöglicht. Die integrierte Produktlösung betrachtet den Herstellprozess im puderlosen Verfahren in seiner Gesamtheit und stellt eine optimale Oberflächenbehandlung sowohl für das Entformen als auch Beölen der Gummiwaren sicher. Eine neue Generation von Trennmitteln wirkt zudem der häufigen Problematik des Überöbens entgegen und sorgt für eine berührungstrockene Oberfläche sowie einen leistungsstarken Trenneffekt.

Darüber hinaus treibt das Unternehmen die Innovation natürlicher Farblösungen voran, um den Präferenzen gesundheitsbewusster Verbraucher gerecht zu werden sowie Snack- und Süßwarenherstellern als Partner bei der Anpassung an regulatorische Neuerungen zur Seite zu stehen. Mit der Erweiterung der Produktlinie natürlicher Farbpigmente Vivapigments®, darunter ein neues Gelb aus der Färberdistel, bietet Capol Herstellern ein volles Portfolio an Primärfarben an, die den EU-Standards für färbende Lebensmittel entsprechen. •

www.capol.de

## Capol: focus on health awareness and conscious consumption

Reflecting the surge in health consciousness and an increasingly well-informed consumer base, Capol, a provider of high-performance ingredient solutions, presented innovative finishing and natural colour solutions for the confectionery industry. "The increasing emphasis on better-for-you snacking and conscious consumption remains one of the key drivers in ingredient selection and innovation within the confectionery industry," says Ann-Christin Meier, Head of Marketing and Communications at Capol.

The trend towards healthier confectionery, characterised for example by reduced sugar content, more natural ingredients, and nutritional benefits, is

also reflected in the rising popularity of functional gummies. These gummies, which are enriched with additional nutrients of functional ingredients, address consumers' physiological health needs or emotional well-being and are often produced in a starchless manufacturing process. As an expert in surface treatment of confectionery, Capol introduced a new and complete finishing system for starchless molding at ProSweets Cologne, enabling efficient production and appealing product aesthetics. This complete finishing solution takes a comprehensive approach to the starchless manufacturing process, ensuring optimal surface treatment for both demolding and oil-

ing of the gummies. A new generation of anti-sticking agents also counteracts the common problem of excessive oiling, ensuring a dry to the touch surface and an effective separation.

Furthermore, the company is advancing the innovation of natural colour solutions to meet the preferences of health-conscious consumers and to stand as a partner to snack and confectionery manufacturers adapting to regulatory changes. With the expansion of its Vivapigments® line of natural colour pigments, including a new safflower-based yellow, Capol offers manufacturers a full portfolio of primary colours that meet EU standards for colouring foodstuff. •

## Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG: Innovation aus Tradition

Bei der Entwicklung von Verpackungsmaschinen, Komponenten und Formateilen verfolgt das Hürther Unternehmen seit jeher ein Hauptziel: sich zu verbessern.

Innovationen sind hierbei die Hauptmotivation für das weitere Wachstum. Die Mitarbeitenden arbeiten kontinuierlich an einer Weiterentwicklung des Produktportfolios, welches aktuell sowohl den Alleskönner die Universalwickelmaschine RU als auch hochspezialisierte Verpackungsmaschinen, Temperiermaschinen, Komponenten und komplette Linien mit Zuführ- und Abtransportsystemen umfasst. Mittlerweile sind die Maschinen aus der Nische der reinen Hohl-

körperverpackung herausgewachsen und können darüber hinaus zahlreiche Süßwaren-Produkte verpacken.

Für Rasch ist Innovation nicht nur die Entwicklung neuer Maschinen, sondern die stetige Verbesserung der Produktionsabläufe. Rasch setzt auf eine ungewöhnlich hohe Eigenfertigungstiefe, um sicherzustellen, dass das langjährige Know-how von der ersten Minute an in die Produktion jeder Maschine mit einfließt. Dasselbe gilt für die Temperiermaschinen von Rasch, die Typenreihe TR. Diese Vorkristallisier-Maschinen sind (hygiene-) technisch auf dem neuesten Stand und sind in der Lage, zahlreiche (Schokoladen-)Massen mit und ohne Beimi-



Die Vorkristallisier-Maschinen der Typenreihe TR sind (hygiene-) technisch auf dem neuesten Stand und in der Lage, zahlreiche (Schokoladen-)Massen mit und ohne Beimischungen zu handeln. (Bild: Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG)  
The pre-crystallising machines in the TR series are state of the art in terms of (hygiene) technology and are able to handle numerous (chocolate) masses with and without additive. (Image: Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG)

schungen zu handeln. Außerdem sind sie der gute Partner, wenn es um (Low-Waste) Re-Work geht, da Beimischungen nicht von der Masse getrennt werden müssen. •

## Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG: innovation from tradition

In the development of packaging machines, components and format parts, the Hürth-based company has always pursued one main goal: to improve.

Innovations are the main motivation for further growth. The employees are continuously working on further developing the product portfolio, which currently includes the all-rounder RU universal wrapping machine as well as highly specialised packaging machines, tempering machines, com-

ponents and complete lines with in-feed and outfeed systems. In the meantime, the machines have outgrown the niche of pure bar packaging and can also package numerous confectionery products.

For Rasch, innovation is not just the development of new machines, but the continuous improvement of production processes. Rasch relies on an unusually high level of in-house production to ensure that its many years of expertise are incorporated into the

production of every machine from the very first minute.

The same applies to Rasch's TR series of tempering machines. These pre-crystallising machines are at the cutting edge of (hygiene) technology and are able to handle numerous (chocolate) masses with and without admixtures. They are also a good partner when it comes to (low-waste) re-work, as admixtures do not have to be separated from the mass. •

www.rasch-maschinen.de

#SCHONEND #PROZESSSICHER  
#ABLUFTFREI #EFFIZIENT  
#STAATLICH GEFÖRDERT

**WIE SIE IHRE LEBENSMITTEL  
PERFEKT TROCKNEN UND DABEI BIS  
ZU 75% ENERGIE UND CO<sub>2</sub> SPAREN!**

**HARTER**  
drying solutions

**MESSE KÖLN 19. - 22.03.2024 HALLE 10.1 STAND A010**

## Brunner Schokoladenformen: Innovationen als Besuchermagnete

Das im bayerischen Glonn ansässige Unternehmen machte auf der diesjährigen ProSweets Cologne vor, dass noch reichlich Innovationspotenzial in der Süßwarenbranche steckt. Gleich mehrere neue Ideen – und längst bewährte Konzepte – zogen die Besucher an den Stand des Traditionsunternehmens.



Mit den Brunner „Eggolution“-Formen wird es ab jetzt spannender im Osternest. (Bilder: Hans Brunner GmbH)  
The Brunner „Eggolution“ moulds offer a fresh look into the Easter season. (Images: Gans Brunner GmbH)

Normalerweise hält sich Brunner als Hersteller hochwertiger Formenlösungen für die Süßwarenindustrie lieber im Hintergrund. Schließlich sollen die Produkte die Kreationen der Kunden perfektionieren, anstatt selbst im Mittelpunkt zu stehen. Doch auf der diesjährigen ProSweets Cologne gehörte vor allem einer Neuentwicklung aus Glonn die große Bühne am Messestand:

Die Tischschleudermaschine „Mini Spin“ sorgte selbst bei Besuchern für Begeisterung, die in ganz anderen Fachbereichen zu Hause sind. Die „Mini-Spin“ für Hohlfiguren schließt die Lücke zwischen industrieller Fertigungseffizienz und traditionellen handwerklichen Werten. Und das zu einem Bruchteil der üblichen Beschaffungskosten für Schleudertafeln. Bis zu zwölf Formen kann die „Mini Spin“ gleichzeitig bewältigen. Genau

richtig für kleine Betriebe. Mit ihr gewinnen Chocolatiers und Manufakturen mehr Zeit für ihre kreative Arbeit und garantieren gleichzeitig eine konstant hohe Qualität ihrer Produkte. Die Branche scheint offensichtlich auf einen solchen Einfall gewartet zu haben. Sämtliche vorrätigen Tischschleudern wurden an den Messetagen verkauft, inzwischen gibt es eine zunehmend längere Warteliste.

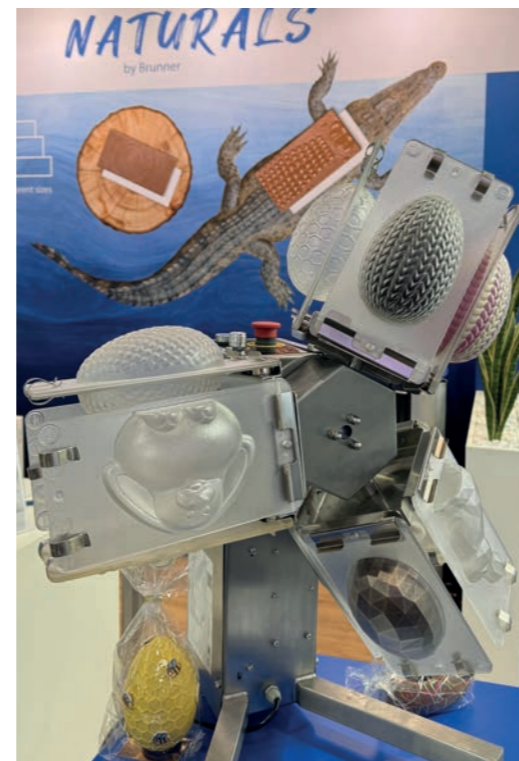
### Äußerst positives Messeecho auf „Eggolution“

Auch im namensgebenden Kerngeschäft geht Brunner nicht nur mit der Zeit, sondern am liebsten einen Schritt voraus: Die neue Tafelserie „Naturals“ und das Schokoladeneier-Sortiment „Eggolution“ widmen sich der genussvollen Verbindung von Optik und Haptik. „Naturals“ verleiht Schokoladentafeln von der Natur inspirierte Oberflächen. Von Blüten über Baumstämme bis zur Krokodilhaut animiert „Naturals“ zu völlig neuen Tafelkonzepten, Geschmackskombinationen oder Marketingaktionen. Mit den Brunner „Eggolution“-Formen wird es ab jetzt um einiges spannender im Osternest. Strickoptik, Bubbles, Polygone oder Honigwaben-Struktur: So haben Verbraucher die klassische Saisonassortiments noch nie gesehen. Klar, dass auch „Eggolution“ die Experimentierfreude in der Süßwarenbranche anschieben soll. Schließlich lieben Kunden süße Überraschungen.

Keine Überraschung war, dass die maßgeschneiderten Brunner-Industrieformen auch dieses Jahr wieder auf ein positives Messe-Echo trafen. Mit ihnen hat sich Brunner schließlich seinen Ruf als kompetenter Partner

für anspruchsvolle Industriebedarfe erarbeitet. Diese Kompetenz wurde erstklassig vom Brunner-Messteam vermittelt, das in Köln zahlreiche gehaltvolle Gespräche führte und die Neu- und Bestandsentwicklungen in Aktion zeigte. Für die Standbesucher gab es süße Kostproben aus Schleuder, Formen- und Tafelserien. Und für Brunner? Gab es die Erkenntnis, dass die ProSweets Cologne jedes Jahr aufs Neue die perfekte Plattform bietet, um sich aus dem Hintergrund zu wagen und sich selbstbewusst mit echtem „Showtalent“ zu präsentieren.

hansbrunner.de



Die Tischschleudermaschine „Mini Spin“ sorgte auf der ProSweets Cologne für Begeisterung bei den Besuchenden.  
The „Mini Spin“ tabletop spinning machine sparked enthusiasm among visitors at ProSweets Cologne.

## Brunner chocolate moulds: innovations as visitor magnets

At this year's ProSweets Cologne, Brunner Chocolate Moulds demonstrated that there is still plenty of potential for innovation in the confectionery sector. Lots of new ideas – and tried-and-tested concepts – drew visitors to the booth of the traditional company from Glonn.

Usually, Brunner prefers to stay in the background as a manufacturer of high-quality mould solutions for the confectionery industry. After all, the products are supposed to perfection customers' creation instead of being the centre of attention themselves. But at this year's ProSweets Cologne, one new development in particular from Glonn had to be on the large platform on the booth:

The 'Mini Spin' tabletop centrifugal machine caused a stir even among visitors from completely different disciplines. The 'Mini Spin' for hollow figures closes the gap between industrial manufacturing efficiency and traditional artisanal values. And all at a fraction of the usual acquisition costs for centrifuge solutions. The 'Mini Spin' can take up to twelve moulds at the same time. Just right for small firms. With it, chocolatiers and manufacturers gain more time for their creative work while guaranteeing a consistently high product quality. The industry seems to have been waiting for an idea like this. All of the tabletop centrifugal machines in stock were sold during the trade fair, and there is now an ever-growing waiting list.

And in its eponymous core business Brunner is not just going with the times but is keeping one step ahead: The new 'Natural' bar range and the 'Eggolution' chocolate egg range are dedicated to pleasurably linking looks and feel. 'Naturals' gives chocolate bars surfaces inspired by nature. Whether

petals, tree trunks or crocodile skin, 'Naturals' inspires completely new bar concepts, flavour combinations or marketing campaigns. Now, the Brunner 'Eggolution' moulds are making things a little more exciting for the Easter Bunny. Knitted look, bubbles, polygons, or honeycomb structures: consumers have never seen the classic seasonal treats like this before. Obviously, 'Eggolution' is designed to inspire the love of experimentation in the confectionery industry. After all, customers love sweet surprises.

It was no surprise that the customised Brunner industrial moulds met with a positive response again this



Die neue Serie „Naturals“ bildet die Schönheit unserer Natur in den Oberflächen der Schokoladentafeln ab.  
The new „Naturals“ range shows a wide variety transferring the beauty of nature into the surfaces of the chocolate bars.



Das Brunner-Messteam – hier mit Geschäftsführer Markus Gebhardt – überzeugt mit Kompetenz und reichlich Innovationspotenzial.  
The Brunner trade fair team impresses with expertise and plentiful innovation potential – here with Managing Director Markus Gebhardt.

year. After all, these are how Brunner earned its reputation as an expert partner for demanding industrial requirements. This expertise was transmitted very well by the Brunner trade

fair team, which conducted many substantial talks in Cologne and showed the new and existing developments in action. There were sweet samples from the centrifugal machine, mould, and bar ranges for the visitors to the stand. And for Brunner? There was the realisation that every year ProSweets once again offers the perfect platform to venture out from the background and confidently present itself with showmanship.

## esarom: Einblick in die Welt der Aromen und Geheimnisse entdecken

Warum greifen wir gerne zu süßen Fruchtgummis, butterweichen Keksen oder zart schmelzenden Pralinen? Der unwiderstehliche Geschmack ist Argument Nummer 1 bei der Kaufentscheidung. Es ist Mood Food. Und: Es ist auch Fun, wie das österreichische Familienunternehmen mit rund 350 Mitarbeitenden zu berichten weiß.



Die esarom Mystery Gums, vorgestellt als Cubes, denkbar in vielen verschiedenen Formen.  
The esarom Mystery Gums, presented as cubes, imaginable in many different shapes.

Fun hieß es bei esarom auf der ProSweets Cologne. Das eigen-tümergeführte Unternehmen kreiert und produziert geschmacksgebende Zutaten für die Lebensmittelindustrie rund um den Globus.

Schon von Weitem lockte der Schriftzug „Mystery Gums“. Neugierig kam man näher und flugs tauchte man ein in die facettenreiche Welt der Aromen. Selbst sensorisch geschulte Gaumen waren gefordert. Kaum dachte man „Das Rote schmeckt nach Erdbeere!“, wurde man im nächsten Moment überrascht von einer neuen Geschmacksnuance und das Rätseln ging weiter.

Die bunten Mystery Gums sind ein Hingucker. Sie sind spannend, machen Spaß. Sie sind ein Geschmackserlebnis.

Das Herzstück der Mystery Gums sind die Mystery Flavours. Kreationen der Flavouristen im Hause esarom. Aromen zu komponieren, die einmal die frische, saftige Frucht ins Zentrum rücken, ein anderes Mal einen Hauch von Fruchtschale verspüren lassen oder auch grüne, erdige, waldige Noten mitbringen, das ist ihr daily business. Die feinen Nasen und trainierten Gaumen der esarom-Flavouristen sind Teil der kreativen Köpfe, die ihr Wissen auch gerne spielerisch einsetzen. Aromakompositionen, die sich beim Genießen im wahrsten Sinne des Wortes entfalten, unterschiedliche Nuancen schmecken lassen, überraschen. Das war die Idee. Übrigens: Süßwarenhersteller können gerne die Mystery Flavours anfragen – zum Testen in der eigenen Produktentwicklung.

Bei der internen Vorstellung der Mystery Flavours in Form einer Art Flavoured Water – eine standardisierte Wasser-Zucker-Säure-Lösung, mit der professionell Aromen verkostet werden – war Nataliia Vodrazka, esarom Business Development Confectionery auf Anhieb begeistert. Martin Pusch, bei esarom Experte für Technologie und Innovation im Bereich Süßwaren, ließ sich von der Begeisterung anstecken und entwickelte für die Mystery Flavours gleich eine neue Fruchtgummi-Rezeptur. Mit einer etwas anderen Textur, einem anderen „Biss“, wie die Experten sagen, um die Flavours besser zur Geltung zu bringen. Nach ein paar Testläufen waren die Mystery Flavours in der Applikation Colourful Mystery Fruitgums marktreif.

### Vom Aroma zum Sweet Treat

Damit sind Hersteller von Zuckersüß- und Backwaren, Schokoladeprodukten gemeint, die gerne ihre Marke mit innovativen und kreativen Produkten ins Spotlight rücken. Die Mystery-Süßigkeiten könnten deren Produkte von morgen sein. esarom mit Sitz im niederösterreichischen Oberrohrbach bleibt backstage als Partner in Sachen Geschmack, liefert die Aromen, auf Wunsch auch Farben und Additives, erprobt in marktreifen Rezepturen, ergänzt mit Ideen, die die Neugierde der Konsumenten wecken. Das Geschmacksquiz zu den Mystery Gums hat sich Daniela Zöllner aus dem esarom Marketing für den Messeauftritt ausgedacht und mit dem Erlebnis auch so manchen Brand Manager/in gecatcht.

www.esarom.com

## esarom: insight into the world of flavours and discovering sweet secrets

Why do we like sweet fruit gums, soft cookies, or melting chocolates?

The irresistible taste is argument number one. It's mood food. And: It is also fun, as the Austrian family business with around 350 employees reports.

This was esarom's motto at ProSweets Cologne. The family-owned Austrian company with around 350 employees creates and produces flavouring ingredients for the beverage and food industry worldwide.

The lettering "Mystery Gums" allured from afar. Curious visitors approached the stand and suddenly immersed into the multifaceted world of flavours. Even sensory-trained palates were challenged. Just when you thought "The red one tastes like strawberry!", the next moment you were surprised by a new flavour nuance, and the guessing continued.

The colourful Mystery Gums are eye-catching. They are exciting, they are fun. They are a real taste experience.

The heart of the Mystery Gums are the Mystery Flavours. Creations by the esarom flavourists. Composing flavours that focus the fresh, juicy fruit, or evoke a hint of fruit peel, or bring green, earthy, woody notes, that's their daily business. The fine-tuned noses and trained palates of the esarom flavourists are part of creative minds who also like to use their knowledge in a playful way. Flavour compositions that unfold in the truest sense of the word as you enjoy them, allowing you to taste different nuances and

surprise you. That was the idea. By the way: Confectionery manufacturers can obtain Mystery Flavours for testing in their own product development.

### From flavour to sweet treat

During the internal presentation of the Mystery Flavours in the form of kind of flavoured water – a standardised water-sugar-acid-solution that is used to taste flavours professionally – Nataliia Vodrazka, esarom Business Development Confectionery, was immediately excited. Martin Pusch, esarom's expert in technology and innovation in the confectionery sector, was infected by the enthusiasm and immediately developed a new fruit gum recipe for the Mystery Flavours. With a slightly different texture, a different "bite", as we experts say, to bring out the flavours in more details. After a few test runs, the Mystery Flavours were ready for the market as "Bright Colourful Mystery Fruit Gums".

That means you! Manufacturers of sugar confectionery, bakery products,

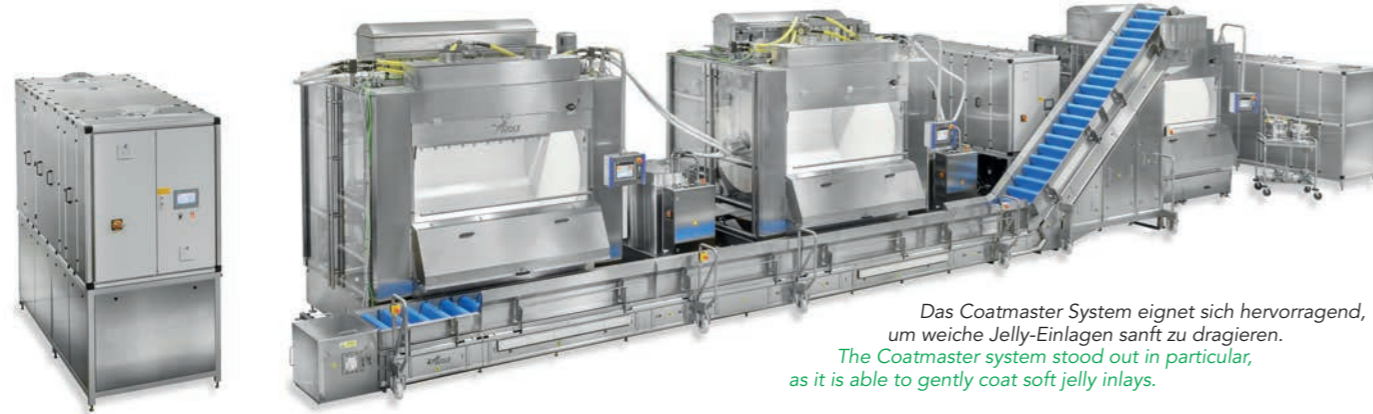


Ein weiteres spannendes Konzept, das esarom auf der ProSweets Cologne vorgestellt hat: Wafer cru(n)sh – mit klassischen Füllungen wie Schokolade oder Haselnuss oder in fruchtigen Kombis wie Erdbeere-Pannacotta oder Pfirsich-Kokos.  
Another exciting concept presented by esarom at ProSweets Cologne: Wafer cru(n)sh – with classic fillings such as chocolate or hazelnut or in fruity combinations such as strawberry-pannacotta or peach-coconut.

chocolate products who like to put their brand into the spotlight with innovative and creative products. Mystery sweet treats could be your product of tomorrow. esarom remains backstage as your partner in taste, supplies you with flavours, colours and additives on request, tested in market-ready recipes, supplemented with ideas that pique consumers' curiosity. The flavour quiz with the Mystery Gums was devised by Daniela Zöllner from esarom Marketing for the trade fair and caught the attention of many product creators and brand managers alike.



Vielseitig ist das esarom-Portfolio für Kekse: Aromen für den Teig, Aromen für Fettfüllungen, für Fruchtfüllungen und Karamellpasten. (Bilder: esarom)  
The esarom portfolio for biscuits is versatile: flavourings for the dough, flavourings for fat based fillings, for fruit fillings, caramel pastes. (Images: esarom)



Das Coatmaster System eignet sich hervorragend, um weiche Jelly-Einlagen sanft zu dragieren.  
The Coatmaster system stood out in particular, as it is able to gently coat soft jelly inlays.

## Lothar A. Wolf: dragieren, formen, rühren und temperieren

Die ProSweets Cologne erwies sich für Firma Wolf als äußerst erfolgreich, mit einer beeindruckenden Vielzahl von Maschinen, die das Unternehmen ausgestellt hatte. Von Dragiermaschinen über Formenmaschinen, Dekoratoren und Überziehmaschinen bis hin zu Temperiermaschinen und Rührwerksbehältern wurde das gesamte Spektrum präsentiert.

Besonders groß war das Interesse an der innovativen Formmaschine WCF, die die Möglichkeit bietet, Schokolade als Bindemittel zu verwenden. Diese bahnbrechende Verbesserung ermöglicht es, neben Zucker auch Schokolade in verschiedenen Formen zu verarbeiten.

Eine kompakte Tischmaschine produziert bereits in ihrer kleinsten Ausführung beeindruckende 200 kg/h auf weniger als zwei Quadratmetern Fläche. Die Maschine zeichnet sich durch präzise Temperaturkontrolle und leicht demontierbare Bauteile aus. Hersteller, die die WCF-Maschine nutzen, können schnell eine Vielzahl von Produkten herstellen.

Noch mehr Möglichkeiten bietet die WCF Formmaschine in Kombination mit dem leistungsfähigen Wolf Coatmaster System. Es kann eine Vielzahl von Produkten hergestellt werden, darunter Cerealienmischungen, die mit mehreren Schichten dragiert werden. Firma Wolf hat das Dragieren revolutioniert und kann mittlerweile drei Düsenrohre in einer Maschine verbauen, die unabhängig voneinander unterschiedliche Massen

zirkulieren lassen, ohne eine Vermischung. Dadurch sind bis zu dreischichtige Produkte möglich. Zudem können drei verschiedene Produktarten hintereinander produziert werden, ohne Unterbrechungen durch Reinigung und Wechsel. Der optionale Bandstreuer ermöglicht es, aus einem einfachen Dragee ein hochwertiges pralinenartiges Produkt herzustellen.

### Weiche Jelly-Einlagen einfach dragieren

Ein weiterer Höhepunkt der diesjährigen ProSweets Cologne war die starke Nachfrage nach dragierten Produkten, wobei die Kunden vor allem Wert auf Einzigartigkeit legten. Dafür eignet sich das Coatmaster-System hervorragend, da es in der Lage ist, weiche Jelly-Einlagen sanft zu dragieren. Von kleinen Extrudaten mit einer Größe von 1–2 mm bis hin zu weichen oder brüchigen Einlagen wie Waffelstücken kann das System äußerst präzise und mit minimalen Prozesszeiten dragieren. Die Fähigkeit, diesen un-

terschiedlichen Anforderungen gerecht zu werden, verleiht dem Coatmaster System eine einzigartige Vielseitigkeit und macht es zu einer bevorzugten Wahl für Hersteller.

Die große Resonanz auf diese Technologie bestätigt den Bedarf der Branche an fortschrittlichen Dragierlösungen. Firma Wolf investiert massiv in den Bereich Schokoladeneinsparung und Energieeffizienz, um ihren Kunden den schnellsten Return on Investment zu ermöglichen. Dabei wird die weltweit patentierte „beheizter Abstreifer“-Technologie implementiert, die ein effizientes Recycling von Schokolade ermöglicht. Durch die Minimierung von Abfall verringert Wolf die Kosten für die teuren Schokoladenmassen. Durch den Einsatz von IE5 Motoren und Zirkulation der Luft in einem geschlossenen System sind die Energiekosten minimal.

Insgesamt war die Teilnahme an der ProSweets Cologne ein voller Erfolg und unterstreicht die Position des Unternehmens als führender Anbieter von innovativen Maschinenlösungen für die Süßwarenindustrie.

www.wolf-machines.de

## Lothar A. Wolf: coating, moulding, stirring and tempering

Why do we like sweet fruit gums, soft cookies, or melting chocolates? The irresistible taste is argument number one. It's mood food. And: It is also fun, as the Austrian family business with around 350 employees reports.

The ProSweets Cologne 2024 trade fair proved to be extremely successful for Wolf, with an impressive variety of machines on display. From coating machines, moulding machines, decorators and enrobing machines to tempering machines and agitator tanks, the entire spectrum was presented.

There was particularly great interest in the innovative WCF moulding machine, which offers the possibility of using chocolate as a binding agent. This ground-breaking improvement makes it possible to process chocolate in various shapes in addition to sugar.

Even the smallest version of this compact table-top machine produces an impressive 200 kg/h on an area of less than two square metres. The machine is characterised by precise tem-

perature control and easily removable components. Manufacturers using the WCF machine can quickly produce a wide range of products.

The WCF moulding machine offers even more possibilities in combination with the powerful Wolf Coatmaster system. A wide range of products can be produced, including cereal mixes that are coated with several layers. Wolf has revolutionised the coating process and can now install three nozzle pipes in one machine, which circulate different masses independently of each other without mixing. This means that up to three-layer products are possible. In addition, three different product types can be produced in succession without interruptions for cleaning and changing. The optional belt spreader makes it possible to produce a high-quality

praline-like product from a simple dragee.

Another highlight of this year's ProSweets Cologne trade fair was the strong demand for coated products, with customers placing particular emphasis on uniqueness. The Coatmaster system stood out in particular, as it is able to gently coat soft jelly inlays. From small extrudates with a size of 1-2 mm to soft or brittle inserts such as wafer pieces, the system can coat extremely precisely and with



Dragierte Produkte, die ihresgleichen suchen.  
Coated products that are second to none

minimal process times. The ability to meet these different requirements gives the Coatmaster system unique versatility and makes it a favourite choice for manufacturers looking for innovative solutions.

The great response to this technology confirms the industry's need for advanced coating solutions. Wolf is investing heavily in the area of chocolate saving and energy efficiency in order to provide its customers with the fastest return on investment. This involves implementing the globally patented "heated scraper" technology, which enables efficient recycling of chocolate. By minimising waste, Wolf reduces the cost of the expensive chocolate mass. By using IE5 motors and circulating the air in a closed system, energy costs are minimised.

Overall, participation at the ProSweets Cologne trade fair was a complete success and underlines the company's position as a leading supplier of innovative machine solutions for the confectionery industry.



Mit Schokolade als Bindemittel hat bisher wohl kaum jemand gearbeitet. (Bild: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH)  
Hardly anyone has ever worked with chocolate as a binding agent. (Image: Lothar A. Wolf Spezialmaschinen GmbH)

## Anuga FoodTec 2024

Die Ideenschmiede für die Lebensmittelproduktion von morgen findet vom 19. bis 22. März 2024 in Köln statt. Das Eventprogramm der Messe wird mit seinen Veranstaltungsformaten Impulse für einen branchenübergreifenden Dialog vermitteln. Dabei steht insbesondere das Leitthema „Responsibility“ im Fokus.

So wird das von der Deutschen Landwirtschafts-Gesellschaft (DLG) organisierte Fachprogramm das übergeordnete Thema aufgreifen: Mit kreativen, modernen Veranstaltungsformaten wie „Science Slam“, „Open Expert Stage“, „Deep Dive“ oder „Content Pro Contra“ bietet es vielfältige Möglichkeiten, sich aktiv einzubringen und von umfangreichem Expertenwissen zu profitieren.

Die Main Stage (Halle 9, B080/C081) stellt das Leitthema „Responsibility“ in der Food Supply Chain in den Mittelpunkt. Der Nachhaltigkeitsgedanke trifft dabei auf die Verantwortung, Innovationen voranzutreiben. Nur ganzheitliche Ansätze versprechen langfristige Erfolge: von der Zulieferindustrie über die globale Rohstoffbeschaffung, Produktion, Verpackung und Logistik bis zum Energie- oder Wassermanagement. Expertinnen und Experten aus der Food Supply Chain stellen innovative Technologien, ökologische Ansätze und auch sozialverträgliches Vorgehen für die Zukunft der Lebensmittelproduktion vor und zur Diskussion. Das Themenspektrum reicht unter anderem von nachhaltigen Verpackungen, transparenten und sozialverträglichen Lieferketten, alternativen Proteinen, Ernährungssicherung, Lebensmittelsicherheit und Klimawandel, Reduktion von Lebensmittelverlusten, Frische- und Intralogistik über optimales Energie- und Wassermanagement bis hin zur Automatisierung, Robotik, Digitalisierung und Künstlicher Intelligenz.

Die Innovation Stage (Halle 5.2, C100/D119) versteht sich als Ideenschmiede für das Wirtschaften von morgen. Zusammen mit Kooperationspartnern aus der Wissenschaft,

Wirtschaft und Start-up-Szene wird hier gemeinsam mit interessierten Fachbesuchenden Zukunft neu gedacht. Themen sind u. a. neueste Entwicklungen im Bereich der Extrusionstechnologie, Nachhaltigkeitsansätze entlang der Lebensmittelwertschöpfungskette, Wachstumsmärkte, Big Data, Cybersicherheit, Predictive Maintenance sowie Open-Innovation-Ansätze.

Auf dem Female Leadership Event berichten Frauen von ihrem beruflichen Werdegang, den Herausforderungen und geben wertvolle Tipps. Dabei wird schnell klar, welche Bedeutung ein funktionierendes Netzwerk hat, in dem sich Kompetenz und Expertise bündeln. Im Mittelpunkt stehen der Austausch und Networking. Das Event findet am 20. März 2024 auf der Main Stage statt.

Mit dem International FoodTec Award würdigt die DLG zusammen mit ihren Partnern wegweisende Entwicklungen hinsichtlich Innovation, Nachhaltigkeit und Effizienz im Bereich der Lebensmitteltechnologie. Mit dem renommierten Technologiepreis werden in diesem Jahr 14 Innovationsprojekte aus der internationalen Lebensmittel- und Zulieferindustrie ausgezeichnet.

### Die Messe rückt smarte Sensorik in den Fokus

Sensoren sind unverzichtbare Elemente für die Automatisierung. Mit schnellen Reaktionszeiten sowie zuverlässigen und genauen Messwerten unterstützen sie Lebensmittelproduzenten seit Jahrzehnten dabei, ihre Prozesse zu optimieren und somit Energie, Zeit und Medien zu sparen. Doch im Zuge der Digitalisierung und

Vernetzung wandeln sich auch die Aufgaben der Messtechnik. Prozessparameter „nur“ zu messen, reicht heute nicht mehr aus. Je komplexer das Automatisierungsszenario, desto größer die Anforderungen an die Sensorpräzision und -zuverlässigkeit. Die großen Datenmengen sorgen für neue Herausforderungen bei der Konfiguration und Anbindung der Messtechnik. Klassische Sensoren, die binäre Signale für die Steuerung liefern, stoßen hier an ihre Grenzen. An ihre Stelle treten zunehmend Sensorsysteme, bei denen neben der eigentlichen Messgrößenerfassung auch die Signalaufbereitung und Signalverarbeitung in einem Gehäuse vereint sind.

Vor Ort können sich Besuchende davon überzeugen, wie einfach sich aktuelle Automatisierungsaufgaben mit smarten Sensoren lösen lassen. Die Technologieanbieter präsentieren ein vollständiges Portfolio an hygienischen Durchfluss-, Füllstands-, Temperatur-, Druck und sonstigen Analysensensoren, die speziell auf die Anforderungen in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie ausgelegt sind. Sie erlauben den Blick hinein in das Prozessgeschehen und versorgen Anlagenbetreiber mit wichtigen Diagnose- und Prozessdaten. Das Angebot reicht von Sensorik und Konnektivitätskomponenten über Online-Dienste und Apps für verschiedene Diagnoseaufgaben. Auch Lebensmittelproduzenten, die mit ihrer Implementierung im Sinne von Industrie 4.0 bereits weit fortgeschritten sind und eine direkte Kommunikation zu einer Cloud-Lösung oder zu einem anderen übergeordneten System in Betracht ziehen, finden in Köln zukunftsichere Lösungen.

<https://www.anugafoodtec.com>

## Anuga FoodTec 2024

The think tank for the food production of tomorrow will take place in Cologne from 19 to 22 March 2024. The trade fair's event programme with its numerous event formats will provide important impetus for cross-industry dialogue. dialogue across sectors. In particular, the focus will be on the key theme of "responsibility".

The specialist programme organised by the German Agricultural Society (DLG) will pick up on the overarching theme: With creative, modern event formats such as "Science Slam", "Open Expert Stage", "Deep Dive" or "Content Pro Contra", it offers a wide range of opportunities to get actively involved and benefit from extensive expert knowledge.

The Main Stage (Hall 9, B080/C081) will focus on the key topic of responsibility in the food supply chain. The concept of sustainability meets the responsibility to drive innovation. Only holistic approaches promise long-term success: from the supply industry to global raw material procurement, production, packaging and logistics through to energy and water management. Experts from the food supply chain will present and discuss innovative technologies, ecological approaches and socially responsible procedures for the future of food production. The spectrum of topics ranges from sustainable packaging, transparent and socially responsible supply chains, alternative proteins, food security, food safety and climate change, reduction of food losses, fresh produce and intralogistics to optimal energy and water management, automation, robotics, digitalisation and artificial intelligence.

The Innovation Stage (Hall 5.2, C100/D119) sees itself as a think tank for the economy of tomorrow. Together with cooperation partners from science, business and the start-up scene, the future is rethought here with interested trade visitors. Topics include the latest developments in the field of extrusion technology, sustainability approaches along the food value chain, growth markets, big data, cyber security, predictive maintenance and open innovation approaches.

At the Female Leadership Event, women will talk about their professional careers, the challenges they have faced and provide valuable tips. The importance of a functioning network in which competence and expertise are bundled quickly becomes clear. The focus is on exchange and networking. The event will take place on 20 March 2024 on the Main Stage. With the International FoodTec Award, the DLG and its partners recognise pioneering developments in innovation, sustainability and efficiency in the field of food technology. This year, 14 innovation projects from the international food and supply industry will be honoured with the prestigious technology award.

### The trade fair focuses on smart sensor technology

Sensors are indispensable elements for automation. With fast response times and reliable and accurate measured values, they have been helping food producers to optimise their processes and thus save energy, time and media for decades. However, in the course of digitalisation and networking, the tasks of measurement technology are also changing. It is no longer enough to "just" measure process parameters. The more complex the automation scenario, the greater the demands on sensor precision and reliability. The large volumes of data pose new challenges for the configuration and connection of measurement technology. Traditional

sensors that supply binary signals for the control system are reaching their limits here. They are increasingly being replaced by sensor systems in which the signal preparation and signal processing are combined in one housing in addition to the actual measured variable acquisition.

Visitors can see for themselves how easily current automation tasks can be solved with smart sensors. The technology providers will be presenting a complete portfolio of hygienic flow, level, temperature, pressure and other analytical sensors that are specially designed to meet the requirements of the food and beverage industry. They allow a view into the process and provide plant operators with important diagnostic and process data. The range extends from sensors and connectivity components to online services and apps for various diagnostic tasks. Food producers who are already well advanced with their implementation in terms of Industry 4.0 and are considering direct communication with a cloud solution or another higher-level system will also find future-proof solutions in Cologne.



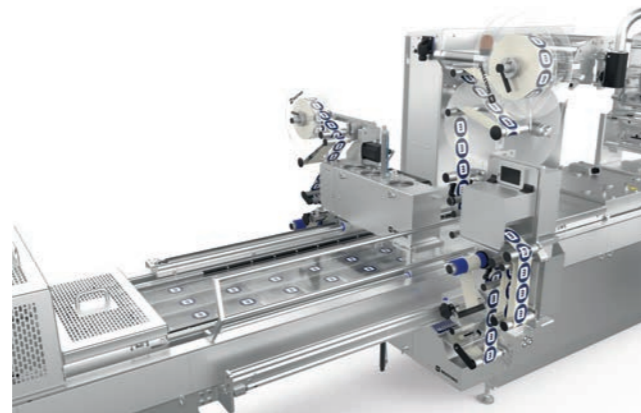
Die Anuga FoodTec heißt seine Besuchenden willkommen. (Bilder: Koelnmesse)  
Anuga FoodTec welcomes its visitors. (Images: Koelnmesse)

## Multivac: nachhaltige, automatisierte und digitale Lösungen

Unter dem Motto „Multiply Your Value“ präsentiert die Multivac Group ihr Portfolio an innovativen Verarbeitungs- und Verpackungslösungen. Die Teigausrollmaschine Rollfix prime von Fritsch nimmt es dank eines leistungsstärkeren Antriebssystems mit Teigportionen bis etwa 20 kg auf. Eine Doppelspindel an der Zustellwalze sorgt für noch mehr Kraft und lässt zusammen mit der wählbaren Zuführgeschwindigkeit größere Abwalzgrade zu. Das intuitive Steuerungskonzept macht die Bedienung der Maschine problemlos. Die Ausrollprogramme können schnell und unkompliziert erstellt und übersichtlich mit dem entsprechenden Produktbild und -namen gespeichert werden. Der Edelstahlaufbau führt nicht nur zu einer hohen Robustheit, sondern auch zu sehr guten Hygieneeigenschaften.

Darüber hinaus wird eine Vakuum-Anwendung zum Kühlen von Backwaren vorgestellt, die sich in Tiefziehverpackungsmaschinen integrieren lässt und das Verpacken empfindlicher Backwaren ohne Qualitätseinbußen ermöglicht. Durch das sofortige Verpacken nach dem Backen lässt sich eine höhere Frische und längere Haltbarkeit erzielen. Zudem können Energiekosten für die Produktkühlung eingespart und die Produktionskapazität dank kürzerer Backzeit erhöht werden. Nicht zuletzt zeichnet sich die Lösung durch einen geringen Platzbedarf in den Bäckereien aus.

www.multivac.com  
Halle 8.1, Stand C10  
and on the open-air site



Multivac erweitert sein Portfolio an Querbahnetkettierern um die neue Modellreihe CL 1. (Bild: Multivac)  
Multivac is expanding its portfolio of cross web labellers with the new CL 1 model series. (Image: Multivac)

## Multivac: sustainable, automated and digital solutions

Under the motto "Multiply Your Value", the Multivac Group is presenting its portfolio of innovative processing and packaging solutions. Thanks to a more powerful drive system, the Rollfix prime dough sheeter from Fritsch can handle dough portions of up to around 20 kg. A double spindle on the infeed roller provides even more power and, together with the selectable infeed speed, allows greater rolling degrees. The intuitive control concept makes the machine easy to operate. The roll-out programmes can be created quickly and easily and saved clearly with the corresponding product image and name. The stainless steel construction not only results in a high level of robustness, but also very good hygiene properties. In addition, a vacuum application for cooling baked goods will be presented, which can be integrated into thermoforming packaging machines and enables sensitive baked goods to be packaged without compromising on quality.

Immediate packaging after baking means that products can be kept fresher and have a longer shelf life. Energy costs for product cooling can also be saved and production capacity increased thanks to shorter baking times. Last but not least, the solution is characterised by its small footprint in the bakery.

## Goudsmit mit kompaktem Rohrmagnetabscheider

Das in Waalre ansässige Unternehmen hat einen neuen Rohrmagneten entwickelt, der die Hälfte der Einbauhöhe seines Vorgängers benötigt. Der Magnetabscheider enthält einen Kern aus Neodym-Magneten und erzeugt eine Flussdichte von 12.000 Gauss. Der konisch geformte Magnetkern enthält mehr Polplatten, sodass selbst 30 µm große Partikel an mehr Angriffspunkten haften. Dies führt zu einem höheren Abscheidegrad und ermöglicht es, neben groben auch kleinere Metallpartikel zu erfassen. Im Produktstrom vorhandene Stahlpartikel können von Körnern, Mais, Mehl und anderen eingehenden Warenströmen separiert werden. Das neue Magnetsystem eignet sich u. a. für den Einbau in Freifalleleitungen.

www.goudsmitmagnets.com  
Halle 10.1, Stand B049

## Goudsmit with compact tube magnetic separator

The Waalre-based company Goudsmit Magnetics has developed a new tubular magnet that requires half the installation height of its predecessor and is also twice as strong. Made of stainless steel, the magnetic separator contains a core of neodymium magnets and generates a flux density of 12,000 gauss. The conically shaped magnetic core contains more pole plates, so that even 30 µm particles adhere to more points of attack. This leads to a higher degree of separation and makes it possible to capture both coarse and smaller metal particles. The new magnet system from the Dutch company is not only suitable for installation in free-fall pipes, but also for pressurised pipes. The stainless steel ball magnet can be used in the food industry, but also in other sectors.

## Mohn: Innovationen in der Reinigungs- und Hygienetechnik

Die Mohn GmbH präsentiert eine breite Palette an innovativen Industrielösungen für die Lebensmittelindustrie. Unter den Highlights des Meinerzhager Unternehmens finden Messebesucher eine vielseitige Auswahl an hochmodernen Industriewaschsystemen, die das Gros der zu reinigenden Produkte in verschiedenen Lebensmittelproduktionsprozessen abdecken. Zudem präsentiert die Mohn GmbH neueste Lösungen und Weiterentwicklungen im Bereich der Personalhygiene sowie im Bereich Prozesstechnik das ergonomische

Handling von Großboxen, Beschickungswagen usw. Hierzu zählen u. a.:

- eine leistungsstarke und energieeffiziente Chargenwaschanlage für Hub- und Beschickungswagen, die für die verschiedenen Lebensmittelproduktionen mit jeweiliger Abdeckung ausgestattet ist.

- eine ökonomische und robuste Kistenwaschanlage aus der Ecoline Serie, die sich durch eine integrierte Abbläsung für optimale Ergebnisse bei kleinen Tagesmengen auszeichnet

- eine zweispurige Kisten- und Palettenwaschanlage mit einer leistungs-

starken Abblaszone sowie einem energieeffizienten, doppelwandigen Tunnelgehäuse

Weiterhin werden verschiedene Hygienekonzepte von Vollschleusen bis zur doppelspurigen Eingangsschleuse in Hygienic-Design-Bauweise präsentiert, die netzwerk- und WinCC-fähig sind. Hinzu kommt der neue akkubetriebene Swing-Loader für Norm-Beschickungswagen und Großbehälter. Charakteristisch ist die hygienische Voll-Edelstahlbauweise.

www.mohn-gmbh.com  
Halle 9.1, Stand C038

## Mohn: innovations in cleaning and hygiene technology

Mohn GmbH will be presenting a wide range of innovative industrial solutions for the food industry. Among the highlights of the Meinerzhagen-based company, trade fair visitors will find a versatile selection of ultra-modern industrial washing systems that cover the majority of products to be cleaned in various food production processes. Mohn GmbH will also be presenting the latest solutions and further developments in the field of personal hygiene and, in the area of process technology, the ergonomic handling of large boxes, loading trolleys, etc. These include:

- a powerful and energy-efficient batch washing system for lifting and loading trolleys, which is equipped with the respective cover for the various food productions.

- an economical and robust crate washer from the Ecoline series, which is characterised by an integrated blow-off system for optimum results with small daily quantities

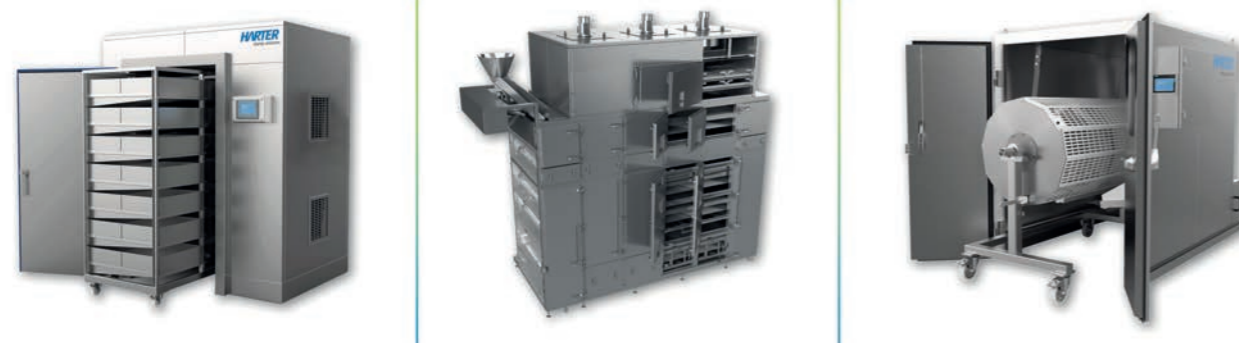
- a two-lane crate and pallet washer with a powerful blow-off zone and an energy-efficient, double-walled tunnel housing

Furthermore, various hygiene concepts will be presented, from full airlocks to double-lane entrance airlocks

in hygienic design, which are network- and WinCC-capable. There will also be the new battery-powered swing loader for standard charging trolleys and large containers. The hygienic full stainless steel construction is a characteristic feature.



Die zuverlässige Reinigung von Kisten und Utensilien aus den verschiedensten Bereichen der Lebensmittelbranche gelingt mit der Haubenwaschanlage vom Typ HWA-Highline. (Bild: Mohn GmbH)  
The HWA-Highline bonnet washer reliably cleans crates and utensils from a wide range of areas in the food industry. (Image: Mohn)



Die energiesparende Wärmepumpentrocknung ist ein flexibles Verfahren und wird staatlich bezuschusst. (Bild: Harter GmbH)  
Energy-saving heat pump drying is a flexible process and is subsidised by the state. (Image: Harter GmbH)

## Harter GmbH: Trocknung der Premiumklasse

Mit dieser Trocknung können die Energiebilanz, der Prozess und die Qualität eines Produkts erheblich verbessert werden: Airgenex®food-Trockner mit Wärmepumpe – hocheffizient und extrem energiesparend. Diese Art der Trocknung bedeutet eine schonende Entfeuchtung in einem definierten Niedertemperaturbereich von 20–70 °C; positive Ergebnisse in Sachen Bioaktivität, Aroma und Optik; gleichbleibende Parameter, reproduzierbare Prozesse und damit maximale Sicherheit; ein lufttechnisch geschlossenes System, keine Abluft, keine Abhängigkeit von Klima und Jahreszeiten; leicht integrierbare Kühl- und Temperierstufen, einen niedrigen Energieeinsatz durch die Wärmepumpentechnik inklusive staatlicher Fördergelder. Kondensationstrocknung mit Wärmepumpe – die ideale Lösung für Nahrungsmittel und auch verpackte Produkte. Wer ein neues Produkt entwickeln oder ein bestehendes Produkt im Technikum des Stiefenhofener Unternehmens testen lassen möchte hat einen zuverlässigen Technologiepartner an seiner Seite.

www.harter-gmbh.de  
Halle 10.1, Stand A010

## Harter GmbH: premium class drying

This drying method can significantly improve the energy balance, the process and the quality of a product: Airgenex®food dryer with heat pump – highly efficient and extremely energy-saving. This type of drying means gentle dehumidification in a defined low temperature range of 20–70 °C; positive results in terms of bioactivity, flavour and appearance; consistent parameters, reproducible processes and therefore maximum safety; a closed air system, no exhaust air, no dependence on climate and seasons; easily integrated cooling and temperature control stages, low energy consumption thanks to heat pump technology, including state subsidies. Condensation drying with a heat pump – the ideal solution for food and packaged products. Anyone wishing to develop a new product or have an existing product tested in the Stiefenhofen-based company's technical centre has a reliable technology partner at their side. Harter's heat pump based condensation drying reconciles all these seemingly conflicting qualities: e.g. low temperatures, gentle drying, short drying cycles, quality results.

## Aetna Group ist vor Ort

Die Aetna Group nimmt an der Messe teil und profitiert von der im Jahr 2022 getätigten Übernahme von Meypack, einem weltweit geschätzten deutschen Unternehmen für seine innovative End-of-Line-Produktkapazität, mit besonderem Fokus auf den Lebensmittelsektor. Eine Integration zwischen Meypack und dem Rest der Gruppe, die es ermöglicht, eine Führungsposition im Bereich Food & Beverage durch die Implementierung des Know-hows und der Durchdringungsfähigkeit, die die Tochtergesellschaften der Aetna Group in den wichtigsten Märkten der Welt bieten sowie nun auch in Deutschland, zu stärken.

Es werden fortschrittliche Technologien hervorgehoben: eine wichtige Demonstration des Engagements der Gruppe, um umfassende, vielseitige und wettbewerbsfähige Lösungen zu gewährleisten, die den Prinzipien der Nachhaltigkeit und Qualität entsprechen, die vom sich ständig weiterentwickelnden Markt gefordert werden.

www.aetna-group.com  
Halle 8.1, Stand A040 B059

## Aetna Group is on site

Aetna Group participates in the event on the strength of the acquisition made in 2022 of Meypack, a German company appreciated worldwide for the innovative capacity of its end-of-line products, with a particular focus on the food sector. An integration, between Meypack and the rest of the Group, that allows to strengthen a leadership position in the food & beverage segment thanks to the implementation of know-how and the penetration capacity that the Aetna Group's subsidiaries guarantee in the most import.

The best and most advanced technologies will be showcased: an important testimony to the Group's commitment to ensure complete, versatile and competitive solutions, guaranteeing the principles of sustainability and quality required by a constantly evolving market. In this context, the participation, with the joint presence of the main brands Robopac, OCME and Meypack, marks an important consolidation of the company from Castel San Pietro Terme (Bologna, Italy).

## Handtmann mit zahlreichen Neuheiten

Das Unternehmen aus Biberach an der Riss präsentiert dem Publikum auf rund 1.500 m<sup>2</sup> zahlreiche Neuheiten zur Herstellung vielfältiger Lebensmittelprodukte. Die Prozesslösungen von der Produktvorbereitung bis zur Übergabe in die Verpackungslösung sind in ihrer Leistung modular vom Start-up bis zur vollautomatisierten, hochindustriell ausgelegten Leistungsproduktion konzipiert.

Interessenten mit Fokus auf die Dauertrends Snacking und Convenience präsentiert das Unternehmen zahlreiche Lösungen für geformte Produkte. Das Form- und Schneidesystem FS 525, das zwei unterschiedliche Formprinzipien für maximale Flexibilität in der industriellen Anwen-

dung kombiniert (Lochplatten-Formtechnik für frei geformte 3-D-Produkte und Rotationsschneider für unterschiedliche Querschnitte mit glattem Schnitt), bietet nun zusätzlich die Option der Koextrusion. Dies erweitert den Anwendungsspielraum zusätzlich, um gefüllte Formprodukte mit geschlossenen oder offenen Enden im Kaliber 20–50 mm herzustellen. Aufgrund

von Servotechnik ist die Positionierung der Füllung immer gewichtsgenau und exakt, ob pastös, grobstückig oder weich. Eine einfache Bedienung, schnelles Rüsten sowie Montage und Demontage erlauben eine große Produktvielfalt bei schnellen Produktwechseln. Eine Produktionsleistung bis 150 Portionen pro Minute ist so einbahnig möglich. Das Form- und Schneidesystem FS 525 lässt sich perfekt in ganzheitliche Prozesse integrieren, z. B. das Handtmann Transfer-System oder mit Automationsoptionen wie Wäge-System, Schalenbeschickung oder Einlegen in Tiefziehmaschinen synchronisieren.

www.handtmann.de

Halle 6.1, Stand B010/D029



Mit dem Formsystem FS 525 lassen sich vielfältige Produktformen realisieren. (Bild: Handtmann)  
The FS 525 forming system can be used to produce a wide variety of product shapes. (Image: Handtmann)

## Handtmann showcases numerous innovations

Handtmann will be presenting numerous innovations for the production of a diversified range of food products and pet food to the international visitors on an area of around 1,500 square metres. In terms of output, the modular process solutions from product preparation all the way through to transfer to the packaging solution are designed for all operation sizes from start-up to fully automatic, highly industrial and high-performing production.

In the segment of product preparation, the Handtmann Inotec now IW series grinder for the production of

meat products and pet food will be presented to the international trade fair audience for the first time. Typical applications in the area of meat and sausage products or meat alternatives are salami, minced meat, cooked sausage and fine sausage meat products. Pet food applications include wet food, sticks, bites and chunks in gravy. The three available models have been designed for medium-scale to industrial-scale food production with an output of up to nine metric tons per hour in continuous operation. Both frozen blocks down

to –20 °C and fresh raw materials are chopped and ground reliably and at the same time gently without having to change blades or hole plates. For special applications, a wide range of blades and final hole plates are available. At a hopper volume of 550 or 670 litres, the IW series grinders have a generously dimensioned product reserve and can be fed by means of automated belt feed or lifting and tilting device. The new IW series grinders can be linked into the line control and safety circuitry as an integral part of automated processing lines.

## Das Flavor Creation Center von Bühler läuft auf Hochtouren

Das Zentrum vereint das bewährte Know-how beim Rösten und Vermahlen von Kakao- und Kaffeebohnen sowie bei der Verarbeitung von Malz und Nüssen, um innovative Geschmackserlebnisse und zukunftsfähige Produkte zu entwickeln. Mit einer hochmodernen Infrastruktur und einem integrierten Netzwerk von Anwendungs- und Trainingszentren können Kunden neue Rezepte entwickeln und neue Prozesse testen.



Flavor Creation Center: Mit einer hochmodernen Infrastruktur und einem integrierten Netzwerk von Anwendungs- und Trainingszentren können Kundinnen und Kunden unter einem Dach neue Rezepte entwickeln und neue Prozesse testen. (Bilder: Bühler)  
 Flavor Creation Center: With cutting-edge infrastructure and an integrated network of Application & Training Centers, customers can develop new recipes and test new processes under one roof. (Images: Bühler).

Das Flavor Creation Center – Teil des kürzlich erweiterten Innovationszentrums von Bühler im schweizerischen Uzwil – in dem seit 2013 Kaffee und seit 2022 Kakao und Nüsse verarbeitet werden, wurde modernisiert und renoviert und ist nun als Teil des Innovationszentrums in Betrieb. Die Eröffnung von vier Application & Training Centers (ATCs) – Flavor Creation Center, Food Creation Center, Protein Application Center und Energy Recovery Center – in Ergän-

zung zu den bestehenden ATCs, wie etwa dem Extrusion Application Center, ist ein Meilenstein in den Bestrebungen von Bühler, Kundinnen und Partner dabei zu unterstützen, ein nachhaltigeres Lebensmittelsystem zu schaffen.

Das Zentrum präsentiert die bewährte Expertise von Bühler in den Bereichen Produktinnovation, Technologie- und Prozessvalidierung, Prozessoptimierung sowie Aus- und Weiterbildung. Zusammen mit den

anderen Anwendungs- und Trainingszentren haben Kundinnen und Kunden hier die einmalige Gelegenheit, sich neue und alternative Technologien entlang der Wertschöpfungskette anzuschauen, um die beste Lösung für ihre Anwendung zu finden, vom Rohmaterial bis zum fertigen Produkt.

„Das Flavor Creation Center ist der perfekte Ort, um Kakaobohnen zu Kakaomasse, Kakaopulver und Kakaobutter zu verarbeiten, Kaffee zum perfekten Aroma zu rösten und Nüsse zu

ihren Geschmackserwartungen und Produkthanforderungen entspricht“, fügt Nesimi an. „Sie wollen zum Beispiel wissen, ob sie ein Produkt bei einer niedrigeren Temperatur oder in kürzerer Zeit rösten können, um die Effizienz zu verbessern und trotzdem die gleiche Qualität zu erhalten. Wir unterstützen sie bei ihrer Kaufentscheidung.“

ihren Geschmackserwartungen und Produkthanforderungen entspricht“, fügt Nesimi an. „Sie wollen zum Beispiel wissen, ob sie ein Produkt bei einer niedrigeren Temperatur oder in kürzerer Zeit rösten können, um die Effizienz zu verbessern und trotzdem die gleiche Qualität zu erhalten. Wir unterstützen sie bei ihrer Kaufentscheidung.“

### Synergieeffekte beschleunigen

In jüngster Zeit überdenken Start-ups und einige etablierte Hersteller konventionelle Produkte und experimentieren mit alternativen Rohstoffen wie Gerste, Johannisbrot oder Hafer, um Schokolade und Kaffee bohnenfrei herzustellen. Bühler unterstützt diese Unternehmen nicht nur bei der Suche nach den richtigen Verfahren und geeigneter Ausrüstung, sondern hilft ihnen auch dabei, Rezepte zu entwickeln. „Indem wir unser Know-how und unsere Infrastruktur mit den wissenschaftlichen Erkenntnissen unserer Hochschul-Partner kombinieren,

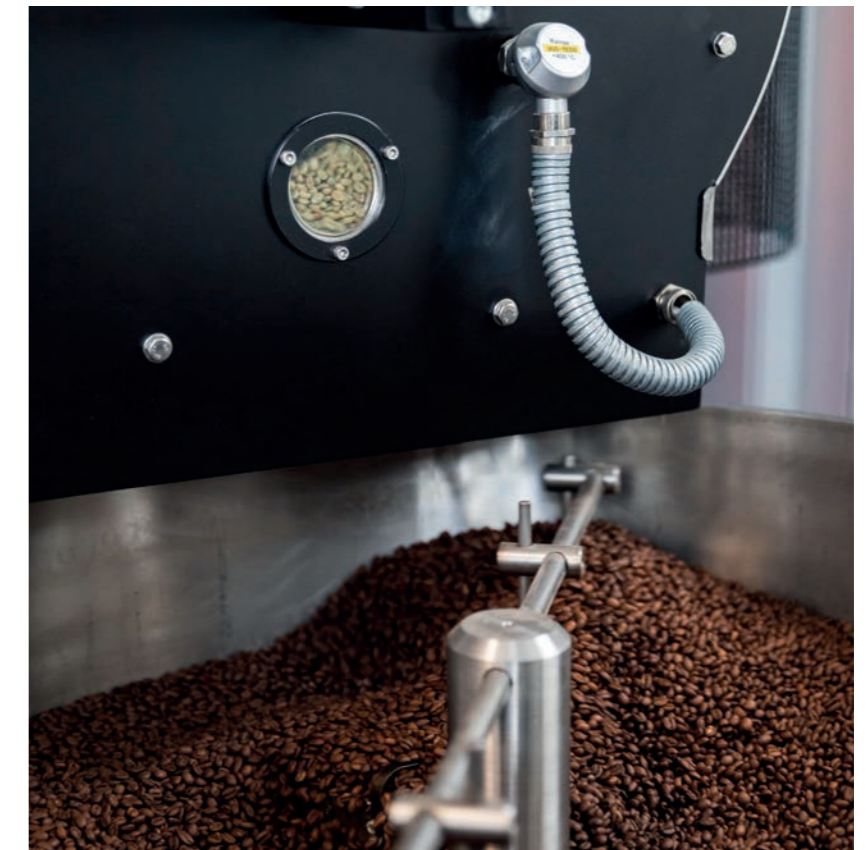
können wir unsere Kundinnen und Kunden dabei unterstützen, konkrete Ergebnisse zu erzielen, Veränderungen zu beschleunigen und die Zukunft der Lebensmittel zu gestalten“, sagt Skeljzen Nesimi.

Die Zusammenarbeit mit den anderen Anwendungs- und Trainingszentren in Uzwil sorgt für erweiterte Wertschöpfungsströme bei fertigen Produkten. Das Flavor Creation Center kooperiert mit dem Chocolate Application Center, um Schokoladenmasse aus Kakao und Brotaufstriche aus Nusspasten herzustellen. Es arbeitet mit dem Team des Food Creation Center zusammen, um Müsli- und Schokoriegel herzustellen. Im Energy Recovery Center werden Kakaoschalen genutzt, um Energie zu gewinnen. Ein weiteres Highlight des Anwendungszentrums ist die Aus- und Weiterbildung: Bis Oktober 2023 haben mehr als 4000 Kundinnen und Kunden an einer Vielzahl von Schulungen zu Rohstoffen, zur Einrichtung von Anlagen, zu Technologien und Dienstleistungen teilgenommen.

### Spielplatz für Innovationen

Tatsächlich ist die Produktinnovation ein Grundstein des Flavor Creation Center; verschiedene Rösttechnologien können angewendet werden, um zu beurteilen, wie sich diese auf Aroma, Geschmack und physikalische Eigenschaften auswirken. „Die Kundinnen und Kunden können neue Geschmacks-, Röst- oder Vermahlungsprofile für ihre Produkte ausprobieren“, sagt Skeljzen Nesimi. Mit einer hochmodernen Infrastruktur können sie neue Rezepte entwickeln, neue Verfahren ausprobieren, verschiedene Maschineneinstellungen und -konfigurationen testen, unterschiedliche Technologien vergleichen und den Einfluss der Rohstoffe auf die fertigen Produkte analysieren.

„Wir unterstützen unsere Kundinnen und Kunden auch beim Beschaffungsprozess, damit sie herausfinden, welche Lösung unter Berücksichtigung ihrer Techniken und Prozesse definierte Ergebnisse liefern kann und



Im Flavor Creation Center kann auch Kaffee geröstet werden. Coffee can also be roasted in the Flavour Creation Centre.



## Bühler's Flavor Creation Center is operating

The Flavor Creation Center is now functioning at full speed. The center combines proven expertise in roasting and grinding cocoa and coffee beans and processing malt and nuts to create innovative flavours and future-fit products. With cutting-edge infrastructure and an integrated network of Application & Training Centers, customers can develop new recipes and test new processes under one roof.



Viele Produktvarianten können in der Schweiz hergestellt werden.  
Many product variants can be manufactured in Switzerland.

The Flavor Creation Center, which is part of Bühler's recently expanded food innovation hub in Uzwil, Switzerland, and has been processing coffee since 2013 and cocoa and nuts since 2022, has been upgraded and refurbished, and is now up and running. The opening of four Application & Training Centers (ATCs) – Flavor Creation Center, Food Creation Center, Protein Application Center, and Energy Recovery Center – complementing the existing ATCs, such as the Extrusion Application Center, is a milestone in Bühler's journey to support customers and partners to create a more sustainable food system.

The center showcases Bühler's proven expertise in product innovation, technology and process validation, process optimization, and training and education. In partnership with the other Application and Training Centers, customers have the unique opportunity to consider new and different technologies along the value chain to find the best possible solution for their application, from the raw material to the finished product.

"The Flavor Creation Center is the perfect place to process cocoa beans to cocoa mass, cocoa powder, and butter; to roast coffee to perfect flavour; and to process nuts to pastes," says Skeljzen Nesimi, Head of Product Management and MarCom, Chocolate and Coffee at Bühler. The processing, roasting, and grinding of co-

coa beans, nuts, and coffee is now combined in one location to create innovative flavours and high-quality products. The technological solutions available for cocoa include cleaning, de-shelling, alkalizing, and roasting (batch and continuous roasting), and result in high-quality cocoa mass, cocoa butter, and cocoa powder.

For coffee processing, customers have access to diverse roasting technologies such as tangential roasters and drum roasters. These solutions support their search for the best flavour profile, processing time, and color. Attuned to healthy food trends, the Flavor Creation Center also offers a new grinding technology, the Pulsar mill, which has been designed to grind nuts and seeds into smooth and tasty pastes.



Einblick in das Flavour Creation Center in Uzwil im Kanton Sankt Gallen in der Schweiz.  
Insight into the Flavour Creation Center in Uzwil in the canton of Sankt Gallen in Switzerland.



Skeljzen Nesimi, Head of Product Management and MarCom, Chocolate and Coffee at Bühler.  
Skeljzen Nesimi, Head of Product Management and Marcom, Chocolate and Coffee at Bühler.

More recently, startups and some established producers are rethinking conventional products and experimenting with alternative raw materials, such as barley, carob, oats, to create bean-free chocolate and coffee. Bühler supports these companies not only in finding the right process and equipment, but also in developing recipes. "By combining our know-how and

infrastructure with the scientific knowledge of our academia partners, we can support our customers in achieving tangible results, accelerating changes, and designing the future of food," says Skeljzen Nesimi. In fact, product innovation is a fundamental part of the center and different roasting technologies can be applied to assess the influences on flavour, taste, and physical characteristics. "Customers can try new flavour, roasting, or new grinding profiles for their products," says Skeljzen Nesimi. With a cutting-edge infrastructure available, customers can develop new recipes, try new processes, test different machine settings and configurations, compare different technologies, and analyze the influence of raw materials on finished products.

"We also help our customers in buying processes, so that they can easily find out which type of solution can deliver defined results considering their techniques and processes, and match their flavour expectations and product requirements," adds Nesimi. "Sustainability and quality are key issues for them; for instance, they want to know whether they can roast a product at a lower temperature or shorter time and improve efficiency, but still get the same quality. We support their buying decision."

infrastructure with the scientific knowledge of our academia partners, we can support our customers in achieving tangible results, accelerating changes, and designing the future of food," says Skeljzen Nesimi.

### Accelerating synergies

The collaboration with the other Application & Training Centers in Uzwil provides extended finished-product value streams. The Flavor Creation Center collaborates with the Chocolate Application Center to produce chocolate mass from cocoa, and spreads from nut pastes. It works with the Food Creation Center team to produce cereal bars and chocolate bars. At the Energy Recovery Center cocoa shells are used to produce energy. Training and education is another highlight of the application center as up to October 2023 more than 4,000 customers had participated in a wide range of training courses about raw materials, setup of equipment, technologies, and services.

## 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

# Im Herzen der Schweiz: Felchlin – die Schokoladenmanufaktur

In Ibach-Schwyz, mitten in der Zentralschweiz, befindet sich der Hauptsitz der Schokoladenmanufaktur Felchlin, einem der führenden Unternehmen in der Herstellung von edelster Schweizer Schokolade und Halbfabrikaten und bekannt als Nischenproduzentin für erlesenste Couverturen. Das Unternehmen arbeitet intensiv mit dem Technologieanbieter LCM, das seinen Sitz in der Nähe von Ravensburg hat, zusammen.

Von Carmen Rist

Seit mehr als einem Jahrhundert ist der Leitspruch „Hergestellt mit Leidenschaft für Qualität“ bei Felchlin gelebte Realität. Die Passion für das Handwerk und höchste Qualität ohne Kompromisse hat sich bewährt und ist impulsgebend bei allen Unternehmensprozessen: vom Kakao-Anbau bis zur Veredlung, durch Nachhaltigkeit und Transparenz, in fairer, persönlicher Zusammenarbeit mit den Kakaobauern, mit namhaften B2B-Kunden und Partnern rund um den Globus.

Für höchste Schweizer Qualität und traditionelle Herstellungsprozesse sorgen rund 180 Mitarbeitende mit Leidenschaft, Sorgfalt und Fachwissen. Nur dadurch ist es möglich, stets innovativ und kreativ die Charaktere, Aromen und Intensitäten der einzelnen Couverturen zu entwickeln.

Im firmeneigenen Schulungszentrum Condorama geben neben renommierten externen Kursleitenden – darunter MOFs (Meilleur Ouvrier de France) – auch die hochqualifizierten Fachberater von Felchlin ihr fundier-

tes Branchenwissen in Kursen für Bäcker, Konditoren, Confiseure und Chocolatiers oder an Besucher weiter. Felchlin unterstützt so seine Kakaobauern, die Umwelt, Bildung und Talente in unterschiedlichen Projekten.

## Maschinenmanufaktur für das Schokoladenhandwerk

Im Süden Deutschlands, nahe dem Bodensee, befindet sich seit über 20 Jahren der Sitz der LCM Schokoladenmaschinen GmbH. LCM entwickelt und fertigt im eigenen Werk hochwertige Temperier- und Überzugsmaschinen, Kühl tunnel und Schokoladenauflöser von hoher Qualität. Der Familienbetrieb mit 24 Mitarbeitenden zeichnet sich durch seine hohe Qualität in der Beratung, Planung und Verarbeitung und durch seinen sehr guten Service aus. Im Zentrum steht der Kunde, dessen Arbeitsalltag durch hochwertige Maschinen für die Schokoladenverarbeitung, bei gleichbleibender Schokoladenqualität im Arbeitsprozess, erleichtert wird.

Beide Unternehmen, Felchlin und LCM, verbindet nicht nur ihr Anspruch an Qualität, sondern auch eine seit 22 Jahren bestehende intensive und effektive Kooperation, von der die Kunden beider Unternehmen profitieren.

Felchlin hat 2018 mit dem Neubau seines „Condorama“, einem Schulungszentrum, das bereits seit 1988 besteht, neue Maßstäbe gesetzt. Das Ziel und die Motivation ist es, internationales Fachpersonal im Bereich Confiserie auszubilden, zu fördern und zu vernetzen, um die Entwicklung

und Umsetzung neuer, außergewöhnlicher Rezepte zu ermöglichen und kreative Prozesse in Gang zu setzen.

Dabei ist auch ein wesentlicher Aspekt die Maschinenarbeit und auch hier setzt Felchlin deutliche Zeichen: Die Mitarbeiter im Condorama beschäftigen sich intensiv mit Techniken zur maschinellen Verarbeitung von Couverturen.

Im Condorama stehen zwei LCM-Überzugsmaschinen und ein Twin-Temper mit diverserem Zubehör für Kurse, Schulungen, Produktentwicklung und Testläufe zur Verfügung. Die gewonnenen Erfahrungen im Condorama werden von LCM für die Weiterentwicklungen der Maschinen für Ihre Kunden genutzt.

Yves-Alain Braichet, Leiter Condorama und technischer Berater, führt aus: „Für uns war das ein Glücksfall, eine Firma wie LCM zu einer Kooperation zu finden. Es konnten in den letzten beiden Jahrzehnten beide Firmen profitieren, was schlussendlich unseren gemeinsamen Kunden zugutekam und weiter kommen kann.“

Markus Leute, geschäftsführender Gesellschafter der LCM, erläutert: „Wir als LCM haben als Unternehmen ebenfalls von den Erfahrungen der Fachleute im Condorama profitiert. Der praxisnahe Erfahrungsaustausch hat uns in der Entwicklung der Maschinen unterstützt und unterstützt uns weiterhin. Im Condorama werden Versuche mit verschiedenen Schokoladensorten und individuellen Kundenprodukten auf LCM-Maschinen gefahren, deren Ergebnisse fließen in die Entwicklung der LCM-Maschinen mit ein.“

## LCM Kunden zu Gast bei Felchlin

Die beiden Unternehmen, Felchlin und LCM, stellen den Kunden in den Mittelpunkt ihrer Arbeit und sind sich einig, dass trotz der Vorteile für die Firmen selbst, der Kunde den größten Nutzen dieser Kooperation haben sollte und hat.

Regelmäßig sind LCM-Kunden oder solche, die es noch werden wollen, bei Felchlin im Condorama. Ihre eigenen Produkte werden dort von den Experten von Felchlin mit den



Peter Bolliger (r.) war der Visionär hinter dem Condorama und hat dessen Entwicklung maßgeblich geprägt. Er ist mit Ende 2023 in den Ruhestand gegangen und hat die Geschicke des Condorama in die Hände von Yves-Alain Braichet gelegt. Im Condorama verantwortlich für die Kooperation mit LCM wird Yves-Alain Braichet von Matthias Frész (l.) unterstützt. (Bilder: Carmen Rist/LCM)

Peter Bolliger (r.) was the visionary behind Condorama and played a key role in its development. He retired at the end of 2023 and has placed the fate of Condorama in the hands of Yves-Alain Braichet. Responsible for the cooperation with LCM at Condorama, Yves-Alain Braichet is supported by Matthias Frész (l.). (Images: Carmen Rist/LCM)

LCM-Maschinen überzogen. LCM-Interessenten haben daher die Möglichkeit, LCM Maschinen mit ihren eigenen Produkten zu testen und erhalten gleichzeitig die fachliche Beratung und Expertise von Felchlin zum Herstellungsprozess, zu etwaigen Alternativen oder Vereinfachungen für die Maschinenarbeit.

Mitarbeitende der Stiftung Lindenhof in Oftringen, Schweiz, ein 4-Generationenhaus und Gesundheitszentrum, waren kürzlich vor Ort, um sich verschiedene LCM-Maschinenmodelle vorführen zu lassen. Verschiedene Produkte der Stiftung Lindenhof wurden an diesem Nachmittag mit LCM-Maschinen überzogen.

Carole Vogt, stellvertretende Bereichsleiterin Gastronomie führt aus: „Für uns war der Tag bei der Max

Felchlin AG in Ibach in der Schweiz äußerst interessant und ebenso lehrreich, wie man mit den Maschinen von LCM arbeiten kann. Wir konnten uns einen intensiven Einblick verschaffen, wie wir noch speditiver mit den LCM-Maschinen arbeiten können. Durch die fachliche Schulung konnten wir auch sehr viele Tipps für die Praxis mitnehmen. Die Entscheidung, eine zweite LCM-Maschine in unsere Produktion zu nehmen, ist uns mit diesem Tag vereinfacht worden. Vielen Dank für die Unterstützung und die gewinnbringend investierte Zeit. Diesen Tag, welchen uns die Max Felchlin AG und LCM ermöglicht haben, können wir nur wärmstens weiterempfehlen.“

www.felchlin.com  
www.lcm.de



Produkte des Kunden werden auf einer LCM-Maschine im Condorama überzogen.  
The customer's products are coated on an LCM machine in Condorama.

## Felchlin: Chocolate manufactory in the heart of Switzerland

Ibach-Schwyz, in the heart of central Switzerland, is home to the headquarters of the Felchlin chocolate factory, one of the leading companies in the production of the finest Swiss chocolate and semi-finished products and known as a niche producer of the most exquisite couvertures.



Vorne: Ing. Roland Schneckenreither als zuständiger Handelsvertreter für die Schweiz erklärt den Kunden die Bedienung der LCM-Überzugsmaschine.  
In front: Roland Schneckenreither, the sales representative responsible for Switzerland, explaining the operation of the LCM coating machine to customers.

By Carmen Rist

At Felchlin, "Made with a passion for quality" has been a reality for more than a century. The passion for craftsmanship and the highest quality without compromise have stood the test of time and are the driving force behind all company processes: From cocoa cultivation to refinement, through sustainability and transparency, in fair, personal cooperation with the cocoa farmers, with renowned B2B customers and partners around the globe.

Around 180 employees ensure the highest Swiss quality and traditional production processes with passion, care and expertise. Only in this way is it possible to constantly develop the characters, aromas and intensities of

the individual couvertures in an innovative and creative way.

### LCM: Professional expertise and social commitment

At the company's own Condirama training center, renowned external instructors – including MOFs (Meilleur Ouvrier de France) – and highly qualified Felchlin consultants pass on their in-depth industry knowledge in courses for bakers, pastry chefs, confectioners and chocolatiers or to visitors.

Felchlin supports and promotes its cocoa farmers, the environment, education and talent in various projects. LCM Schokoladenmaschinen GmbH

has been based in the south of Germany, near Lake Constance, for over 20 years. LCM develops and manufactures high-quality tempering and coating machines, cooling tunnels and chocolate dissolvers in its own factory.

The family business with 24 employees is characterized by its high quality in consulting, planning and processing and by its excellent service. The focus is on the customer, whose everyday work is made easier by high-quality machines for chocolate processing, with consistent chocolate quality in the work process.

The two companies, Felchlin and LCM, are not only united by their commitment to quality, but also by 22 years of cooperation from which the customers of both companies benefit.

### The model for success: Condirama

Felchlin sets new standards in 2018 with the construction of its new 'Condirama' training center, which has been in existence since 1988. The aim and motivation is to train, promote and network international specialists in the confectionery sector in order to enable the development and implementation of new, extraordinary recipes and to set creative processes in motion.

Machine work is also an important aspect of this and Felchlin is also setting clear standards here: The employees at Condirama are working intensively on LCM machines.

Two LCM enrobing machines and a TWINTemper with various accessories are available at Condirama for cours-

es, training, product development and test runs. The experience gained in the Condirama is used by LCM to further develop the machines for its customers.

Yves-Alain Braichet, Head of Condirama and technical consultant, explains "It was a stroke of luck for us to find a company like LCM to cooperate with. Both companies have benefited over the last two decades, which has ultimately benefited our joint customers and can continue to do so."

Markus Leute, Managing Partner of LCM, explains "We at LCM have also benefited as a company from the experience of the experts at Condirama. The practical exchange of experience has supported us in the development of the machines and continues to do so." At Condirama, tests are carried out with different types of chocolate and individual customer products on LCM machines, the results of which are incorporated into the development of the LCM machines.

The two companies, Felchlin and LCM, place the customer at the center of their work and agree that despite the advantages for the companies themselves, the customer should and

has the greatest benefit from this cooperation.

LCM customers, or those who want to become customers, regularly visit Felchlin at Condirama. Their own products are coated with LCM machines there by the experts from Felchlin. LCM interested parties therefore have the opportunity to test LCM machines with their own products and at the same time receive professional advice and expertise from Felchlin on the manufacturing process, possible alternatives or simplifications for machine work.

### LCM customers as guests at Felchlin

Employees of the Lindenhof Foundation in Oftringen, Switzerland, a 4-generation home and health center, were recently on site to have various LCM machine models demonstrated to them. Various products from the Lindenhof Foundation were covered with LCM machines that afternoon.

Carole Vogt, Deputy Head of Gastronomy, explains "For us, the day at Max Felchlin AG and LCM made possible for us.



Autorin: Carmen Rist, Verantwortliche für Marketing und PR bei LCM  
Author Carmen Rist, responsible for marketing and PR at LCM

interesting, as well as instructive on how to work with LCM machines. We were able to gain an insight into how we can work even more efficiently with the LCM machines. The technical training also gave us a lot of practical tips. The decision to add a second LCM machine to our production has been simplified by this day. We can only warmly recommend this day, which Max Felchlin AG and LCM made possible for us.



Produkte des Kunden im Überzug auf einer LCM-Maschine.  
Customer's products coated on an LCM machine.

## Ishida: neuer Siegelnahttester sorgt für Sicherheit

Das Schwäbisch Haller Unternehmen präsentiert den Inline-Siegelnahttester TSC-AS für Beutelverpackungen von Snacks und anderen Trockenprodukten. Das neue Gerät ermöglicht eine hochpräzise und zugleich zerstörungsfreie Dichtheitsprüfung bei Geschwindigkeiten von bis zu 150 Takten pro Minute.

Der Siegelnahttester misst den Luftdruck und den Füllstand von

Schlauchbeutelverpackungen. Bei der zerstörungsfreien Inline-Kontrolle werden 3 mm kleine Löcher erkannt. Außerdem entdeckt das Qualitätskontrollsystem falsche Füllstände und Doppelbeutel. Dank der kompakten Abmessungen kann das Gerät schnell und einfach in bestehende Anlagen integriert werden.

Als Komponente einer integrierten Verpackungslinie kann der Siegelnahttester TSC-AS zwischen einer Schlauchbeutelmaschine und einem Sammelpacker platziert werden. Die Software ITPS 2 ermöglicht die vollständige Inline-Steuerung und den zentralen Zugriff auf die einzelnen Maschinen. Ein kompletter Produktwechsel kann auch von ungelernten Bedienern schnell an jeder Maschinensteuereinheit innerhalb der Linie durchgeführt werden.

Der Siegelnahttester misst die Luftfülldaten und kommuniziert mit der Schlauchbeutelmaschine, die dann automatisch die Siegelbacken justiert und für ein konstantes Beutelvolumen sorgt.

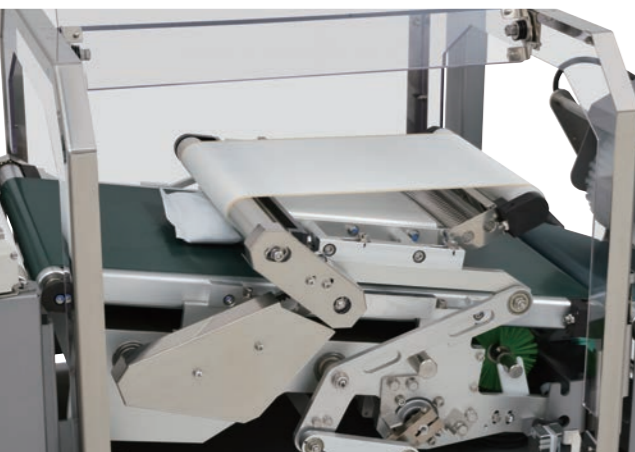
Der HMI-Touchscreen des TSC-AS

ähnelt einem Smartphone und lässt sich intuitiv bedienen. Einstellungen und Produktwechsel können schnell vorgenommen werden. Zugleich liefert die Steuerung eine Fülle von Echtzeit-Produktionsdaten, die den Bediener frühzeitig auf Probleme hinweisen, sodass Produktverluste minimiert werden.

Weiterhin hat das Gerät eine neue Knickflügelabdeckung für einen schnellen Zugang zum Geräteinneren, ohne benachbarten Anlagen in die Quere zu kommen. Die offene Rahmenkonstruktion begünstigt Reinigungsmaßnahmen und die abgeschragten Oberflächen verhindern Produkthanftungen.

Optional lässt sich die Zuführung des TSC-AS über den Abruf von Voreinstellungen automatisch an verschiedene Verpackungslängen anpassen, was Produktwechsel deutlich beschleunigt. Außerdem gewährleisten die unabhängig gesteuerten Zuführbänder, dass die Beutel vor der Kontrolle passend ausgerichtet sind und in den richtigen Abständen herangeführt werden.

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



Der Siegelnahttester TSC-AS kann zwischen einer Schlauchbeutelmaschine und einem Sammelpacker platziert werden. (Bild: Ishida)  
The TSC-AS seal seam tester can be placed between a flow-wrapping machine and a case packer. (Image: Ishida)

## Ishida: new seal seam tester ensures safety

The company presents the TSC-AS inline seal seam tester for pouch packaging of snacks and other dry products. The new device enables high-precision and non-destructive leak testing at speeds of up to 150 cycles per minute.

The seal seam tester measures the air pressure and fill level of tubular bag packaging. The non-destructive inline inspection detects holes as small as 3 mm. The quality control system also detects incorrect fill levels and double bags. Thanks to its compact dimensions, the device can be integrated quickly and easily into existing systems.

As a component of an integrated Ishida packaging line, the TSC-AS seal tester can be placed between a flow-wrapping machine and a case packer. The ITPS 2 software enables complete

inline control and centralised access to the individual machines. A complete product changeover can also be carried out quickly and easily by unskilled operators at any machine control unit within the line.

The seal seam tester measures the air filling data and communicates with the flow-wrapping machine, which then automatically adjusts the sealing jaws and ensures a constant bag volume.

The HMI touchscreen of the TSC-AS is similar to a smartphone and can be operated intuitively. Settings and product changes can be made quickly. At the same time, the control system provides a wealth of real-time production data that alerts the operator to problems at an early stage so that product losses are minimised.

The appliance also has a new articulated wing cover for quick access to the inside of the appliance without getting in the way of neighbouring equipment. The open frame design favours cleaning measures and the bevelled surfaces prevent product build-up.

As an option, the infeed of the TSC-AS can be automatically adapted to different packaging lengths by calling up presets, which significantly speeds up product changeovers. In addition, the independently controlled infeed belts ensure that the bags are correctly aligned before inspection and are fed in at the correct distances.

By using conditioning brushes, bulges in the packaging can be gently smoothed out before inspection to ensure correct volume measurements.

## Temperatur-Validierung mit dem CiK Mapping-Service

CiK Solutions, Experte für Daten-Monitoring mit Sitz in Karlsruhe, erweitert ihr Dienstleistungsportfolio um einen wegweisenden Mapping-Service. Er richtet sich insbesondere an Unternehmen in der Pharma- und Lebensmittelindustrie sowie an Betreiber von Klimäräumen und Stabilitätsräumen, wo die genaue Überwachung von Umgebungsbedingungen von entscheidender Bedeutung ist.

Die Einhaltung der Good Manufacturing Practice (GMP) und ein konsequentes Qualitätsmanagement sind unerlässlich, um die Produktqualität zu gewährleisten und die Anforderungen der Gesundheitsbehörden zu erfüllen. Mit dem neuen Temperatur-Mapping Service von CiK Solutions steht ein äußerst effizienter und kostengünstiger Mapping-Prozess zur Verfügung, der in kurzer Zeit mögliche Risikobereiche identifiziert.

Mittels robusten, drahtlosen Datenloggern, die ohne aufwendige Voreinstellungen oder Verdrahtung einfach an den relevanten Stellen platziert werden können, werden kontinuierlich Daten aufgezeichnet. Das CiK-Mapping Service-Team überwacht den gesamten Prozess. Nach Abschluss der Mapping-Studie erfolgt ein umfassender Bericht mit allen relevanten Informationen.

Minimale Zeit und Ressourcen, schnelle Identifizierung von Risikobereichen und die Einhaltung von Qualitätsstandards zeichnen diesen Mapping-Service aus.

[www.cik-solutions.com](http://www.cik-solutions.com)

## Temperature validation with the CiK mapping service

CiK Solutions, an expert in data monitoring, is expanding its service portfolio with a pioneering mapping service. It is aimed in particular at companies in the pharmaceutical and food industries as well as operators of climatic chambers and stability rooms, where the precise monitoring of environmental conditions is of crucial importance.

Compliance with Good Manufacturing Practice (GMP) and consistent quality management are essential to ensure product quality and fulfil the requirements of the health authorities. The new temperature mapping service from CiK Solutions provides an extremely efficient and cost-effective mapping process that quickly identifies potential risk areas.

Data is continuously recorded, using robust, wireless data loggers that can simply be placed in the relevant locations without the need for complex pre-settings or wiring. The CiK mapping service team monitors the entire process. Once the mapping study has been completed, a comprehensive report with all relevant information is provided. Minimal time and resources, rapid identification of risk areas and compliance with quality standards characterise this mapping service.

## HIGH PERFORMANCE PACKAGING FOR CONFECTIONERY



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

**COVERIS™**



HYGIENETECHNIK IN PERFEKTION

Vom 19. bis 22. März  
2024 in Köln  
Halle 9.1 Stand C038

Besuchen Sie uns in Köln.



[WWW.MOHN-GMBH.COM](http://WWW.MOHN-GMBH.COM)

## Market + Contacts

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

 Conchen  
*Conches*

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

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

 Coating-Anlagen  
*Coating lines*

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

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

 Koch- und Prägeanlagen  
 für Zuckerwaren  
*Cooking and forming technology  
 for sugar confectionery*
**CHOCOTECH**
**CHOCOTECH GmbH**  
 Dornbergsweg 32  
 38855 Wernigerode / Germany  
 ☎ +49 (0)3943 5506-0  
 info@chocotech.de  
 www.chocotech.de

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

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

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

 Lagertanks und -systeme  
*Storage tanks and storage systems*

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

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

 Lagertanks und -systeme  
*Storage tanks and storage systems*

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

 Mühlen für Rohstoffe (Kakao, Nüsse)  
*Mills for cocoa beans, nuts, etc.*
**NETZSCH**
**NETZSCH-Feinmahltechnik GmbH**  
 95100 Selb / Germany  
 ☎ +49 (0)9287 797-0  
 info.nft@netzsch.com  
 www.netzsch-grinding.com

 Neu- und Gebrauchtmaschinen  
*New and refurbished machines*

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

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

**Bi-Ber GmbH & Co. Engineering KG**  
 Freiheitstraße 124/126  
 15745 Wildau / Germany  
 ☎ +49 (0)30 8103 222 60  
 ☎ +49 (0)30 8103 222 61  
 info@bildererkennung.de  
 www.bildererkennung.de

 Riegel-Produktionsanlagen  
*Bar production technology*

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

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

 Süßwarenmaschinen  
*Confectionery machines*

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

 Temperiermaschinen  
*Tempering machines*

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

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

 Überziehmaschinen und -anlagen  
*Enrobers and enrobing lines*

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

 Verpackungssysteme  
*Packaging systems*

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

 Wägetechnik  
*Weighing technology*

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

 Walzenschliff und Retrofit  
*Roller grinding and retrofit*

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

**DAS Fachmagazin**

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

**THE specialist magazine**

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

www.sweets-processing.com

# SweetConnect: Herausforderungen der Süßwarenindustrie und Lösungsansätze

Wie jede Industrie steht die Süßwarenbranche vor großen Herausforderungen. Aufgrund der hohen Inflation sind die Endkunden wesentlich preissensibler als noch vor zwei Jahren. Kosteneffizienz und Verfügbarkeit der Produkte in den Regalen sind essenziell.

Produktionsseitig stellt die Reduktion der Stillstandszeiten von Anlagen einen großen Hebel dar. Um den reibungslosen Betrieb zu maximieren, sind geschultes Personal, regelmäßige Wartungen, konstante Überwachung der Maschinen und eine aufeinander abgestimmte Strategie zur Betriebsoptimierung herausfordernde Aufgaben für die Betreiber.

Optimierungsansätze sind häufig die Einführung von Zusatzfunktionen von ERP/MES, aufwendige Integrationsprojekte zur Vernetzung der Systeme oder einzelne Insellösungen der verschiedenen Maschinenhersteller. Allen Ansätzen gemein ist, dass der Integrationsaufwand für eine durchgängige Lösung nur schwer überschaubar ist und nur selten skaliert werden kann. Eine maschinenherstellerübergreifende Plattform zur Verknüpfung der vorhandenen Anlagen und benötigten Funktionen kann hier Abhilfe schaffen.

SweetConnect wurde ins Leben gerufen, um die Produktion von Süßwaren zu harmonisieren und die An-

sätze einzelner Maschinenhersteller auf einer digitalen Plattform zu vereinen. Am Szenario einer auftretenden Störung in einer Linie zeigt sich der Nutzen.

## Mehrwerte durch herstellerübergreifende Plattformdienste

Ortsunabhängig sieht der Linienverantwortliche den Status der einzelnen Anlagen sowie Linien und kann das Fehlerbild und die Auswirkungen auf benachbarte Anlagen adhoc identifizieren. Der Blick auf die Maschine erlaubt es, genauer zu analysieren, um welchen Fehler es sich handelt, wie häufig er auftritt, wie lang die durchschnittliche Ausfallzeit ist, welche Teilmodule betroffen sind und ggf. welche Ersatzteile potenziell notwendig sind. Dies ermöglicht eine schnelle Reaktion auf Störungen.

Die Plattform stellt dabei den Single Point of Truth für die Dokumentation der gesamten Prozessanlage dar. Über einen QR-Code an der Maschine kann der Bediener adhoc darauf zugreifen.

Eine Verknüpfung der Fehlermeldung mit der Wissensdatenbank ermöglicht den Zugriff zu Best Practices für die schnelle Behebung des Fehlers.

Sind neue Ersatz- oder Verschleißteile notwendig, können diese im digitalen Ersatzteilkatalog schnell identifiziert werden. Über den angeschlossenen Marktplatz kann die Wiederbeschaffung frei von Medienbrüchen eingeleitet werden. Die durchgängige Digitalisierung von Teileidentifikation, Anfragen, Angebotslegung, Bestellung und Abrechnung wird effizient abgewickelt.

Über weitere Tools und Services, wie einen linienübergreifenden Wartungsmanager, Assistenzsysteme oder datenbasierte Optimierungs-Apps der Maschinenhersteller, kann der Anlagen- und Linienbetrieb nachhaltig optimiert werden. Ein angeschlossener AppStore ermöglicht die individuelle Digitalisierung der Linie.

## Die Grundlagen sind geschaffen

SweetConnect bringt eine moderne IT-Infrastruktur und Datensicherheitsarchitektur gehostet auf deutschen Servern, offenen Schnittstellen (OPC UA & MQTT) sowie eine Gateway Lösung zur Maschinenanbindung bereits mit. Ein besonderer Mehrwert entsteht durch den Austausch von Know-how, Best Practices und Vorlagen. Die Nutzer müssen sich über Betrieb, Wartung und Support der Plattform keine Gedanken machen.

Die Vision von SweetConnect ist die Digitalisierung der ganzen Süßwarenbranche. Das geht nur gemeinsam. „It takes an entire industry to create a new industry standard.“

<https://sweetconnect.io/>



Die Linie im Blick mit SweetConnect (Bilder: SweetConnect)  
The line at a glance with SweetConnect (Images: SweetConnect)

# SweetConnect: challenges facing the confectionery industry and solutions

Like every industry, the confectionery sector is facing major challenges. Due to high inflation, end customers are much more price-sensitive than they were two years ago. Cost efficiency and availability of products on the shelves are essential.



On the production side, reducing plant downtime is a major lever. In order to maximize smooth operation, trained personnel, regular maintenance, constant monitoring of machines and a coordinated strategy for operational optimization are challenging tasks for operators.

Optimization approaches often include the introduction of additional ERP/MES functions, complex integration projects to network the systems or individual stand-alone solutions from the various machine manufacturers. What all approaches have in common is that the integration effort for an end-to-end solution is difficult to manage and can rarely be scaled. A cross-machine manufacturer platform for linking existing machines and required functions can provide a remedy here.

## Added value through cross-manufacturer platform services

SweetConnect was created to standardize the production of confectionery and combine the approaches of individual machine manufacturers on one digital platform. The benefits can be seen in the scenario of a malfunction occurring in a line.

Regardless of location, the line manager can see the status of the individual machines and lines, and can analyze the error pattern and the effects on neighboring lines. The operating data can be used to understand more precisely which error is involved, how often it occurs, how long the average downtime is, which sub-modules are affected and which spare parts may be required. This enables a rapid response to faults.

The platform represents the single point of truth for the documentation of the entire process system. The operator can access it ad hoc via a QR code on the machine. Linking the error to the knowledge database enables access to best practices for rapid troubleshooting.

## The foundations have been laid

If new spare or wear parts are required, they can be quickly identified in the digital spare parts catalog. Procurement can be initiated via the integrated marketplace without any media disruptions. The end-to-end digitalization of parts identification, inquiries, quotations, ordering and invoicing is handled efficiently.

Additional tools and services such as a cross-line maintenance manager, assistance systems or data-based optimization apps from machine manufacturers can be used to sustainably optimize system and line operation. A connected AppStore enables the individual digitalization of the line.

SweetConnect's range of services includes a modern IT infrastructure and data security architecture hosted on German servers, open interfaces (OPC UA & MQTT) and a gateway solution for connecting machines. The exchange of expertise, best practices and templates creates particular added value. Users do not have to worry about the operation, maintenance and support of the platform. SweetConnect's vision is to digitize the entire confectionery industry. This can only be achieved together, because it „takes an entire industry to create a new industry standard.“



Das SweetConnect Team auf der interpack 2023.  
The SweetConnect team at Interpack 2023.

## Kuraray: auf dem Weg in eine PFAS-freie Zukunft

Verfärbungen auf der Lebensmittel-Verpackung? Ein absolutes No-Go! Schließlich soll eine Hülle – auch wenn sie aus Papier oder Pappe ist – nicht nur schützen, sondern auch Appetit auf den Inhalt wecken. Damit die Pizza nicht am Boden der Schachtel klebt, kein Fett durch die Pommestüte und das Sandwichpapier austritt und Flüssigkeiten den Getränkebehälter nicht einfach aufweichen, muss die Verpackung öl- und fettabweisend sein.

Traditionell kommen hierfür polyfluorierte Alkylsubstanzen, kurz PFAS, zum Einsatz. Nachhaltig sind die Chemikalien allerdings nicht. Sie wirken sich negativ auf die Umwelt aus. Doch es gibt eine Alternative: Exceval™, das als wasserbasierte Beschichtung genauso effektiv ist wie herkömmliche Fettbarrieren und dabei ohne Fluorchemikalien auskommt.

### PFAS in Lebensmittelverpackungen schaden der Umwelt

Damit Papierverpackungen makellos aussehen, müssen sie öl- und fettabweisend sein. Seit den 1950er-Jahren setzt die Industrie deshalb auf synthetische Fluorchemikalien. Sie bestehen aus Kohlenstoff-Fluor-Bindungen, sind antihaftend, wasserresistent und fettabweisend. Mittlerweile sind PFAS allerdings umstritten. Sie werden im-

mer strenger reguliert und stoßen auf Ablehnung bei Verbrauchern, die auch bei Verpackungen zunehmend auf Nachhaltigkeit achten. Denn so nützlich die Eigenschaften von PFAS sind – es gibt ernsthafte Bedenken hinsichtlich ihrer Auswirkungen auf die Umwelt. Die Ewigkeitschemikalien sind extrem langlebig. Ihre stabilen chemischen Verbindungen sorgen dafür, dass sie sich unter natürlichen Bedingungen nur sehr langsam abbauen. So belastet ein vermeintlich umweltfreundlicher Pappbecher, der mit PFAS beschichtet ist, die Umwelt noch lange über seine Nutzungsdauer hinaus. Betroffen sind etwa aquatische Ökosysteme und die darin lebenden Tiere, deren Gleichgewicht gestört wird, wenn die Verpackungen nicht fachgerecht entsorgt werden.

### Der Wandel in der Verpackungsindustrie

Regierungen, Behörden und NGOs weltweit erkennen die Dringlichkeit des Problems. „PFAS stehen in Europa und den USA zunehmend unter Beobachtung und Markeninhaber suchen nach neuen nachhaltigen Lösungen“, sagt Heiko Mack, Direktor der Poval-Sparte von Kuraray. Die Europäische Chemikalienagentur (ECHA) plant, alle PFAS zu verbieten – je nach Anwendungsfall entweder sofort oder schrittweise. Andere Akteure ziehen nach: Die NGO ChemSec hat 370 PFAS zu ihrer SIN-Liste hinzugefügt und in den USA wollen mindestens 28 Bundesstaaten Maßnahmen gegen PFAS ergreifen. Einige denken sogar über ein komplettes Verbot der Chemikalienklasse nach.

Die gute Nachricht: PFAS lassen sich in den meisten Lebensmittelkontakt- und Verpackungsanwendungen leicht ersetzen, beispielsweise mit Exceval™, einem fluor-freien, inhärent biologisch abbaubaren und repulpierbaren Barriere-Polymer, das als Beschichtung für Papier oder Karton dient.

### Leistungsstarker Schutz und ansprechende Ästhetik

Barrierschichten werden auf papierbasierte Verpackungen aufgetragen. Sie schützen die Fasern, sorgen dafür, dass die Struktur erhalten bleibt und beugen Flecken vor. Sie bewahren den Inhalt vor äußeren Einflüssen und verhindern gleichzeitig, dass Öl, Fett und Flüssigkeiten aus Lebensmitteln in die Verpackung eindringen. „Die Fettresistenz erfüllt nicht nur einen praktischen Zweck, indem sie die Verpackung vor ihrem Inhalt schützt. Sie hat auch eine ästhetische Bedeutung“, betont Heiko Mack. „Hier bietet Exceval™ eine Lösung. Verpackungen, die damit beschichtet sind, sind hochtransparent, glänzend und lassen sich optimal bedrucken.“

### Innovative und umweltfreundliche Barriertechnologie

Exceval™, ein modifiziertes Polyvinylalkohol (PVOH), ist ein nicht-ionisches, wasserlösliches Polymer, das feuchtigkeitsresistenter ist als andere Polyvinylalkohole. Es eignet sich ideal als Barrierschicht für Verpackungen: Seine lineare, kristalline Struktur in Kombination mit hydro-



Fettflecken und Verfärbungen auf Lebensmittelverpackungen sind inakzeptabel. Eine Verpackung sollte nicht nur schützen, sondern auch den Appetit anregen. (Bild freepik)  
Grease stains and discolorations on food packaging are unacceptable. Packaging should not only protect but also stimulate the appetite. (Image: freepik)

philen Eigenschaften schützt den Inhalt zuverlässig vor Fett, Öl und Mineralölen. Auch vor Sauerstoff und Gasen wie Kohlendioxid bieten Exceval™-beschichtete Verpackungen einen effektiven Schutz. Das Ergebnis: Produkte bleiben länger frisch. Selbst bei hoher Luftfeuchtigkeit gewährleistet Exceval™ eine starke Sauerstoffbarriere von weniger als  $1 \text{ cm}^3 \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{day}^{-1} \cdot \text{atm}^{-1}$ .

Die lösungsmittel- und chlorfreie Beschichtung ist umweltfreundlich und eignet sich für verschiedene Materialien. Sicherheitstechnisch erfüllt sie die Standards von BFR 36, FDA (FCN 1179) und China GB, sodass sie bedenkenlos für Lebensmittelverpackungen verwendet werden kann.

### Exceval™-beschichtete Papiertüten

Die Struktur einer typischen Verpackung, wie beispielsweise einer Papiertüte, kann so aufgebaut sein: Papier, gefolgt von einer Schutzschicht

gegen Feuchtigkeit, einer Exceval™-Beschichtung und abschließend einer Hitzeversiegelungsschicht.

Im Lebensmittelsektor sind solche Verpackungslösungen bereits im Einsatz. Eine dünne Schicht des wasserlöslichen Exceval™ fungiert dabei als Aroma- und Sauerstoff-Barriere. Auftragen lässt es sich mit gängigen Techniken wie Rotationstiefdruck oder Stäbchenbeschichtung. Für die innere Schicht, die vor Hitze schützt, kommen Dispersionen wie Polyolefin oder andere Polymere zum Einsatz. Im Sinne der Nachhaltigkeit bietet Exceval™ einen entscheidenden Vorteil: Da es – anders als herkömmliche Fluorpolymere – wasserlöslich ist, können diese Verpackungen problemlos in Papierfabriken recycelt werden. Heiko Mack betont: „Kuraray legt großen Wert darauf, nachhaltige Verpackungslösungen zu entwickeln und macht keine Kompromisse bei der Qualität. Denn die Verpackung muss schließlich immer noch ihre Hauptfunktion erfüllen: das Produkt zu schützen.“

Weitere Lösungen von Kuraray als Ersatz für PFAS sind:

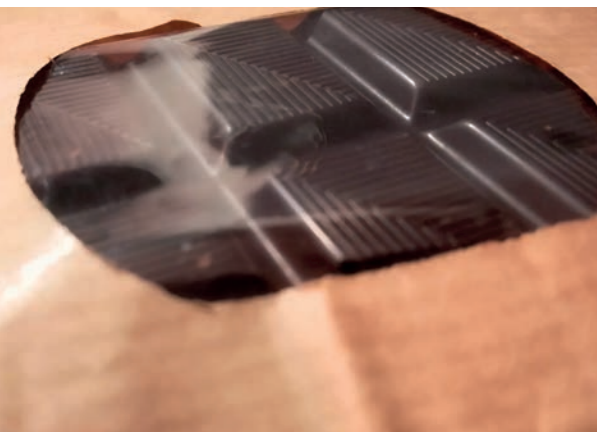
- Biocircular Eval™ EVOH
- Plantic™ Biopolymer

Die Verwendung von PFAS in Lebensmittelverpackungen mag zwar effizient sein, birgt aber ökologische Risiken. Nachhaltige Alternativen wie Exceval™ bieten eine effektive Barriere ganz ohne Fluor oder Chlor. Damit setzt die Verpackungsindustrie ein wichtiges Zeichen für eine umweltfreundliche Zukunft.

[www.kuraray.eu](http://www.kuraray.eu)

Autorin:  
Dr. Bettina Plaumann

Studium der Pharmazie; danach Marketingkommunikationspositionen im Bereich Pharmazie/Chemie; von 2015–2019 Head of KEG Communications & Marketing bei Kuraray; seit 2020 Leitung des Kuraray Segmentmarketing Teams Paper & Packaging.



Exceval™ ist als wasserbasierte Beschichtung genauso effektiv wie herkömmliche Fettbarrieren und kommt dabei ohne Fluorchemikalien aus. (Bild: Möller Horcher)  
Exceval™, as a water-based coating, is just as effective as conventional grease barriers while being free from fluorinated chemicals. (Image: Möller Horcher)

## Kuraray: on the way to a PFAS-free future

Packaging that is discoloured and has grease stains is completely unacceptable! After all, packaging – even if it is made of paper or cardboard – is not simply expected to protect the product; it is also expected to whet the appetite for the contents. To prevent pizzas sticking to the base of the box, grease leaking out of bags of chips or sandwich wrappers and drinks soaking beverage containers, the packaging needs to be resistant to oil and grease.

By Dr Bettina Plaumann

Traditionally, per- and polyfluoroalkyl substances – known as PFAS for short – are used for such applications. Unfortunately, these chemicals are not sustainable. They have a negative impact on the environment. However, there is an alternative: Exceval™, a water-based coating which is just as effective as conventional barrier substances but does not contain fluorine-based chemicals.

To make sure that paper packaging looks perfect – without unsightly stains and discolouration – it has to be resistant to oil and grease. To ensure this, the packaging industry has

used synthetic PFAS since the 1950s. These fluorocarbon compounds are non-stick, water-resistant and grease-proof. However, PFAS are now controversial. They are subject to increasingly strict regulation and are unpopular with consumers, who are increasingly concerned about sustainability.

### PFAS in food packaging damage the environment

Despite their usefulness, there are serious concerns about the environmental impact of PFAS. Because of their

extremely long life, they are often known as forever chemicals. As a result of their stable chemical bonds, they decompose very slowly in natural conditions. Therefore, an apparently eco-friendly paper cup with a PFAS coating continues to pollute the environment long after the end of its useful life. If the packaging is not disposed of correctly, PFAS affect aquatic ecosystems and marine life by disrupting their equilibrium.

Governments, public authorities and NGOs around the world have recognised the urgency of this problem. "PFAS are coming under increasing



Öl- und fettabweisende Verpackungen wurden traditionell mit polyfluorierten Alkylsubstanzen beschichtet. (Bild: freepik)  
Packaging traditionally has been coated with polyfluorinated alkyl substances to repel oil and grease. (Image: freepik)

| Product          | Viskosität [mPas]<br>4% solution | Barrier against |        |             |       |
|------------------|----------------------------------|-----------------|--------|-------------|-------|
|                  |                                  | O <sub>2</sub>  | Grease | Mineral Oil | Water |
| Exceval™ AQ-4104 | 3.5–4.5                          | +++             | +++    | +++         | +     |
| Exceval™ HR-3010 | 12.0–16.0                        | +++             | +++    | +++         | +     |
| Exceval™ RS 2117 | 25.0–30.0                        | +++             | +++    | +++         | +     |

Tab.: Viskositätswerte und Anwendungseffektivität  
Tab.: Viscosity values and application effectiveness

scrutiny in Europe and the USA and brand owners are looking for new, sustainable solutions," says Heiko Mack, Director of the Poval Division at Kuraray. The European Chemicals Agency (ECHA) is planning to ban all PFAS – either immediately or stepwise, depending on their application. Others are following suit: ChemSec, an NGO, has added 370 PFAS to its SIN list and at least 28 states in the USA intend to introduce measures to curb the use of PFAS. Some are even considering a complete ban on this class of chemicals.

The good news: It is easy to replace PFAS in most food contact and packaging applications. For example, with Exceval™, a fluorine-free, inherently biodegradable and repulpable barrier polymer that is used to coat paper and cardboard.

### Strong protection and attractive food packaging

Barrier layers are applied to paper-based packaging to protect the fibres, maintain its structure and avoid stains. They protect the contents from external influences and also prevent oil, grease and liquid from the food penetrating the packaging. "Greaseproofing is not just practical because it protects the packaging from the contents. It also has an aesthetic function," says Heiko Mack. "If the packaging is discoloured or the quality looks poor, consumers may opt for a different product. Exceval™ offers a solution. Packaging coated with this product is highly trans-

parent, glossy and has good printability."

### Innovative, environmentally friendly barrier technology for packaging

Exceval™ is a modified polyvinyl alcohol (PVOH). This nonionic polymer is soluble in water and has better moisture-resistance than other polyvinyl alcohols. It is an ideal barrier layer for packaging: Its linear, crystalline structure with water-repellent properties protects the contents reliably from fat, grease and mineral oil. Exceval™-coated packaging also offers effective protection against oxygen and gases such as carbon dioxide. Result: Products stay fresh for longer. Even at high humidity, Exceval™ provides a strong oxygen barrier of less than  $1 \text{ cm}^3 \cdot \text{m}^{-2} \cdot \text{day}^{-1} \cdot \text{atm}^{-1}$ . This environmentally friendly solvent- and chlorine-free coating can be used with a variety of materials. It conforms with the specifications of relevant standards — BFR 36, FDA (FCN 1179) and China GB — so it can be used without reservation for food packaging.

### Exceval™-coated paper bags

Typical packaging such as a paper bag could have the following structure: paper, with a protective, moisture-resistant layer, an Exceval™ coating and finally a heat-sealing layer.

Packaging of this type is already used in the food sector. A thin layer of water-soluble Exceval™ acts as an

aroma and oxygen barrier. It can be applied by conventional methods on rotogravure and rod coating lines. Dispersions such as polyolefins or other polymers can be used for the inner layer, which provides thermal protection, Exceval™ has a key sustainability benefit: Unlike conventional fluoropolymers, it is soluble in water, so this type of packaging can easily be recycled in paper mills. Heiko Mack: "Kuraray believes it is very important to develop sustainable packaging solutions and does not compromise on quality. After all, packaging must always fulfil its central function, which is to protect the product."

Other Kuraray solutions that can be used as substitutes for PFAS:

- Biocircular Eval™ EVOH
- Plantic™ Biopolymer

Using PFAS in food packaging may be efficient, but it involves ecological risks. Sustainable alternatives such as Exceval™ offer an effective barrier without fluorine or chlorine. That enables the packaging industry to set an important example for an environmentally friendly future. •



Author: Dr Bettina Plaumann

studied pharmacy; subsequently held marketing communications positions in the pharmaceutical/chemical sector; Head of KEG Communications & Marketing at Kuraray from 2015-2019; Head of Kuraray's Paper & Packaging segment marketing team since 2020



# ErgoPack: eine Revolution für die Logistikbranche

Eine Verpackungsinnovation setzt neue Standards in der Intralogistik und Lebensmittelindustrie. Effiziente Arbeitsprozesse sind zweifelsfrei von entscheidender Bedeutung für jedes Unternehmen, denn es können Kosten gesenkt, Zeit eingespart und die Produktqualität optimiert werden. Dennoch darf neben Effizienz ein wichtiger Faktor nicht vergessen werden: die Gesundheit der Mitarbeiter.



Das revolutionäre Umreifungssystem ErgoPack RE sowie die bereits etablierte Produktpalette von ErgoPack fand beim Publikum der diesjährigen Messe ProSweets Cologne großen Anklang. (Bild: ErgoPack) *The revolutionary ErgoPack RE strapping system and ErgoPack's already established product range was very well received by the public at this year's ProSweets Cologne. (Image: ErgoPack)*

Wird diese vernachlässigt, sind häufige Krankschreibungen die Folge. Rückenschmerzen sind dabei Ursache Nummer eins, oft hervorgerufen oder verschlechtert durch fehlende Ergonomie am Arbeitsplatz. Typischerweise belastet das Bücken und Heben bei traditionellen Verpackungsmethoden den Rücken, dauerhaft führt dies zu langfristigen Gesundheitsproblemen. Die in Bayern ansässige ErgoPack Deutschland GmbH lässt Bückvorgänge beim Umreifungsprozess der Vergangenheit angehören. Die speziell konzipierte Kettenlanze der Maschine bringt das Umreifungsband selbstständig um die Palette und zum An-

„Wir können dieses Risiko ausschließen. Durch die aufrechte Körperhaltung beim Umreifungsvorgang verringern wir außerdem die Gefahr, dass umreifende Personen vom laufenden Staplerverkehr übersehen werden“, ergänzt Witali Neumann, Geschäftsführer bei ErgoPack.

## Zeitersparnis durch Weltneuheit

Zusätzlich geht mit dem Einsatz eine deutliche Zeitersparnis einher. Der Umreifungsvorgang erfolgt doppelt so schnell wie mit der manuellen Methode und trägt dabei maßgeblich zur

wender zurück, die gesamte Anwendung kann in aufrechter Haltung ausgeführt werden.

Der Einsatz eines ErgoPacks wirkt sich nicht nur positiv auf die Gesundheit des Anwenders aus. Mit Anwendung des Systems kann sichergestellt werden, dass sich das Umreifungsband während des Verpackungsprozesses nicht verdreht. So lässt sich ein Reißkraftverlust von bis zu 30 % vermeiden – was andernfalls einen fatalen Fehler für die Ladeeinheitensicherung bedeuten würde.

Optimierung der Produktivität in der gesamten Logistikabwicklung bei. Nunmehr macht sich das Unternehmen zur Aufgabe, verstärkt an nachhaltigen Lösungen in der Verpackungsindustrie zu arbeiten. Das Team konnte eine weltweit einzigartige Produktneuheit entwickeln, die den Verpackungsprozess und die gesamte Intralogistik revolutioniert. Vor allem hinsichtlich der aktuell brisanten Zero-Waste-Thematik und dem Einsatz umweltfreundlicher Materialien ist das ein Meilenstein.

Das revolutionäre Umreifungssystem ErgoPack RE sowie die bereits etablierte Produktpalette fand beim Publikum der diesjährigen Messe ProSweets großen Anklang. Anstatt des herkömmlichen Plastikbands arbeitet das neue System mit leistungsstarken Klettbandern, die bis zu 10.000 Mal wiederverwendet werden können. Dank einer integrierten Vorrichtung zum automatisierten Auf- und Abrollen der Bänder steht die neue Maschine den bekanntesten Modellen in nichts nach. „Mit unserer ErgoPack RE geht das Umreifen nicht nur deutlich schneller von der Hand, es fällt auch keinerlei Verpackungsmüll an“, so Neumann. „Gerade in Bereichen wie der Intralogistik, in denen enorme Mengen an Waren transportiert werden, hat das nicht nur positive Auswirkungen auf die Produktivität, sondern auch auf die Umwelt.“ Wird jedes Packstück teils mehrfach mit Plastikband gebündelt oder mit Folie umwickelt, fällt schnell tonnenweise Plastikmüll an. Die wiederverwendbaren Klettbander sorgen dafür, dass der ökologische Fußabdruck deutlich minimiert werden kann.

www.ergopack.de



Die ErgoPack RE im Einsatz – die Kettenlanze bringt das Band automatisch um das Packgut. *The ErgoPack RE in action – the Chain Lance automatically wraps the strap around the packaged goods.*

## ErgoPack: a revolution for the logistics industry

*A packaging innovation sets new standards in intralogistics. Efficient work processes are undoubtedly of crucial importance for every company, as costs can be reduced, time saved and product quality optimised. One important factor must not be forgotten: the health of employees.*

If this is neglected, the result is frequent sick leave. Back pain is the number one cause, often caused or worsened by a lack of ergonomics in the workplace. Typically, bending and lifting in traditional packaging methods puts strain on the back, which leads to long-term health problems. ErgoPack Deutschland GmbH, based in Bavaria, makes bending down during the strapping process a thing of the past. The machine's specially designed Chain Lance automatically brings the strapping band around the pallet and back to the user, and the entire application can be carried out in an upright position.

## Time savings thanks to a world first

The use of an ErgoPack not only has a positive effect on the health of the user. Using the system ensures that the strapping does not twist during the packaging process. This prevents a loss of tensile strength of up to 30 % – which would otherwise be a fatal error in securing the load unit. "We can eliminate this risk. By maintaining an upright posture during the strapping process, we also reduce the risk of strapping personnel being overlooked by forklift traffic," adds Witali Neumann, Managing Director at ErgoPack.

The use of the strapping machine also saves a significant amount of time. The strapping process is twice as fast as with the manual method and

makes a significant contribution to optimising productivity in the entire logistics process. The company has now set itself the task of working more intensively on sustainable solutions in the packaging industry. The team has developed a globally unique product innovation that is revolutionising the packaging process and intralogistics as a whole. This is particularly important with regard to the current hot topic of zero waste and the use of environmentally friendly materials.

The revolutionary ErgoPack RE strapping system and the already established product range were very well received by the audience at this year's ProSweets Cologne trade fair. Instead of conventional plastic strapping, the new system works with high-performance Velcro straps that can be reused up to 10,000 times. Thanks to an integrated device for automated winding and unwinding of the tapes, the new machine is in no way inferior to the familiar models. "With our ErgoPack RE, strapping is not only much quicker, but there is also no packaging waste," says Neumann. "Particularly in areas such as intralogistics, where enormous quantities of goods are transported, this not only has a positive impact on productivity, but also on the environment." "If each package is bundled several times with plastic tape or wrapped in film, tonnes of plastic waste are quickly produced. The reusable Velcro straps ensure that the ecological footprint can be significantly minimised."

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

Verpackungskarton  
Packaging board, card board



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



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

Verpackungsmaschinen  
Packaging machines



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



## Nutzen Sie die ZDS-Plattform ChocoTech – Buchen Sie jetzt Ihren Foyerstand!

Die ChocoTech, der internationale Kongress für die schokoladenverarbeitende Branche, wird von der Zentralfachschule der Süßwarenwirtschaft (ZDS) organisiert und findet vom 10. bis 12. Dezember im Kongresszentrum Nord in Köln statt. Dieses Event ist ein absolutes Highlight für alle, die Schokolade verarbeiten oder sich für diese Branche interessieren.

Der Kongress bietet eine Vielzahl von spannenden Themen: moderne Trendentwicklungen, Ausblick auf Wachstumsmärkte, neuartige funktionelle Rohstoffe, Best Practice Techno-

logien, aktuelle Herausforderungen in der Qualitätssicherung, nachhaltige Rohstoffbeschaffung und vieles mehr. Ausgewählte Experten aus verschiedenen Bereichen werden Vorträge halten und Diskussionen zu den wichtigsten Herausforderungen und Chancen in der Branche führen.

Ein besonderes Highlight der ChocoTech ist die Foyerausstellung, bei der Unternehmen die Möglichkeit haben, ihre Leistungsfähigkeit der Branche vorzustellen. Seien es neue Entwicklungen im Bereich Maschinen- und Prozesstechnik, Ingredients, Softwarelösungen oder auch Dienstleistungen.

Als Teilnehmer an der Foyerausstellung können Sie sich mit anderen Branchenexperten vernetzen und bestehende, aber auch neue Kundenkontakte pflegen und aufbauen.

Die ChocoTech ist eine einmalige Gelegenheit für alle Teilnehmer, ihr Wissen zu erweitern, sich zu informieren und wertvolle neue Kontakte zu knüpfen. Ein Kongress, der durch sein Format ideale Voraussetzungen für das Networking und Anbahnung neuer Geschäftskontakte ausgerichtet wurde.

Für Unternehmen, Fachleute, aber auch für Brancheninteressierte der schokoladenverarbeitenden Industrie ist die ChocoTech ein Muss-Event im Kalender 2024. Wir freuen uns auf drei Tage voller Innovationen, Inspiration und Austausch auf dem internationalen Kongress für die Schokoladenbranche!

Möchten Sie Ihr Unternehmen auf der ChocoTech Foyerausstellung präsentieren und diese hervorragende Kommunikationsplattform nutzen? Dann wenden Sie sich bitte direkt an Fr. Sandra Botelho 0212 59 61 93, s.botelho@choco-tec.com. Nun bereitet sich die ZDS auf das neue Jahr vor und hat bereits ein spannendes Programm mit neuen Seminaren und Kongressen zusammengestellt.

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

s.botelho@choco-tec.com  
+49 (0) 212 59 61 93

10.-12.  
Dezember 2024

Kongresszentrum  
Nord, Köln

# CHOCOTECH

INTERNATIONALER SCHOKOLADENKONGRESS

Jetzt Foyerstand buchen!  
Book your foyer stand now!

[www.choco-tec.com](http://www.choco-tec.com)

## Use the ZDS platform ChocoTech – book your foyer stand now!

ChocoTech, the international congress for the chocolate processing industry, is organised by the Zentralfachschule der Süßwarenwirtschaft (ZDS) and will take place from 10 to 12 December at the Kongresszentrum Nord in Cologne. This event is an absolute highlight for anyone who processes chocolate or is interested in this sector.

The congress offers a wide range of exciting topics: modern trend developments, outlook on growth markets, novel functional raw materials, best practice technologies, current challenges in quality assurance, sustainable raw material sourcing and much more. Selected experts from various fields will

give presentations and lead discussions on the most important challenges and opportunities in the industry.

A special highlight of ChocoTech is the foyer exhibition, where companies have the opportunity to present their capabilities to the industry. Be it new developments in machine and process technology, ingredients, software solutions or services. As a participant in the foyer exhibition, you can network with other industry experts and maintain and establish existing and new customer contacts.

ChocoTech is a unique opportunity for all participants to expand their knowledge, obtain information and make valuable new contacts. The for-

mat of the congress provides ideal conditions for networking and initiating new business contacts.

ChocoTech is a must-attend event in the 2024 calendar for companies, experts and anyone interested in the chocolate processing industry. We look forward to three days full of innovation, inspiration and exchange at the international congress for the chocolate industry!

Would you like to present your company at the ChocoTech foyer exhibition and take advantage of this excellent communication platform? Then please contact Sandra Botelho directly 0212 59 61 93, s.botelho@choco-tec.com.

Club der  
Confiseries

Genuss vereint



bildend

[www.confiserie-akademie.de](http://www.confiserie-akademie.de)  
[service@confiserie-akademie.de](mailto:service@confiserie-akademie.de)

Das  
Online-Lernportal  
für den Süßwaren-  
Fachhandel



**AS FAR AS YOUR EYES CAN SEE:  
INFINITE OPTIONS FOR PACKAGING FOOD.  
BROUGHT TO LIFE WITH SCHUBERT.**



**ANUGA FOODTEC / COLOGNE**

MAR 19 - 22, 2024

HALL 7.1 / BOOTH C-071

WELCOME

Being flexible is good, being fast and flexible is even better. Schubert packaging machines are leading the way. Intelligent control and precise robotics can now replace complex mechanics to ensure maximum flexibility in all packaging processes. In fact, 80% of the leading FMCG companies count on us and our flawless packaging combined with the lowest possible consumption. In line with our Mission Blue Sustainability Initiative: A winning proposition – for our planet and for you.

[www.schubert.group/en/food.html](http://www.schubert.group/en/food.html)