

# Sweets Processing



INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR I

*interpack 2023:  
Erwartungen klar  
übertroffen*

*interpack 2023:  
Expectations  
clearly exceeded*

## FAIR II

*ProSweets  
Cologne 2023:  
Großes Interesse  
für neue Technik*

*ProSweets  
Cologne 2023:  
Great interest in  
new technologies*

## INGREDIENTS

*Mineralöl-  
Kontaminanten  
auf der Spur*

*Tracking down  
mineral oil  
contaminants*

## TECHNOLOGY

*Trockner hilft  
beim Entwickeln  
veganer  
Süßwaren*

*Dryer helps  
develop  
vegan sweets*

The **Meincke DirectBake E** electrical baking oven is your sustainable alternative for the industrial production of biscuits, cookies, crackers, cakes and more. Obtaining highest product quality, while saving energy and producing zero emissions during the baking process is your goal?



Read more and  
contact us:  
[consumerfoods@buhlergroup.com](mailto:consumerfoods@buhlergroup.com)

**DirectBake E**  
enabling an **efficient**  
and **sustainable**  
**biscuit and cracker**  
production

Innovations for a better world.

**BÜHLER**

# MIT TROCKENDAMPF UND UVC-LICHT GEGEN KEIME!

- HACCP ZERTIFIZIERT
- 100 % OHNE CHEMIE
- 90 % WENIGER WASSERVERBRAUCH
- 60 % ZEITERSPARNIS BEIM REINIGEN
- 100 % NACHHALTIGKEIT



Kostenlose Live-Vorführung: 08337.7400-21 • [www.beam.de](http://www.beam.de)

## Impressum

### sweets processing

13. Jahrgang, Heft 7-8, 3. Juli 2023

### Herausgeber/Verlag:

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

### Vorsitzender des Vorstands:

Hans Strohmaier  
h.strohmaier@sg-network.org

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

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

### Redaktion:

Alfons Strohmaier

### Fachbeirat:

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

### Anzeigen:

Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

### Aboverwaltung:

Ingrid Scherpink  
i.scherpink@sg-network.org

### Herstellung:

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

### Druck:

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



### Anzeigenpreisliste:

Nr. 11, gültig ab 1. Januar 2023

### Erscheinungsweise:

alle 2 Monate

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

## Liebe Leser,

Die Meldung ließ aufhorchen: Laut einer Studie des Instituts für Energie- und Umweltforschung Heidelberg kann der durch Verpackungen verursachte Treibhausgas-Ausstoß in Deutschland bis 2045 um 94 % gesenkt werden. Bis 2030 könnten die Emissionen im Vergleich zu 2021 bereits um 46 % schrumpfen. Über die Hälfte der Einsparungen sollen sich demnach durch eine Klima- und Energiewende erreichen lassen, etwa durch energiesparende Produktion. Ein großer Teil könne auch durch die Art der Verpackungen – leichtere Packungen und solche mit höherem Recyclat-Anteil – sowie die Kreislaufwirtschaft eingespart werden.

Entsprechende nachhaltige Lösungen wurden kürzlich im Rahmen der interpack vorgestellt, der weltweit bedeutendsten Messe für Verpackungs- und Süßwarenmaschinen. Über diese sowie über die Zulieferschau ProSweets Cologne, eine weitere wichtige Veranstaltung für die Hersteller von Süß- und Backwaren sowie Snacks, berichten wir ausführlich in dieser Ausgabe.

Apropos Veranstaltungen: Ebenfalls Thema sind zwei weitere für die Branche bedeutsame Zusammenkünfte – der 4. Internationale Kongress zu MOSH/MOAH in Lebensmitteln sowie der 18. Deutsche Verpackungskongress. Beide fanden vor kurzem in Berlin statt.

In eigener Sache möchte ich Ihnen mitteilen, dass ich am 1. Juli 2023 aus Altersgründen den Stab an meinen Nachfolger, Dr. Jörg Häsel, weiterreiche. Dr. Häsel ist staatlich geprüfter Lebensmittelchemiker und ein erfahrener Redakteur, der bereits seit Jahren Beiträge für das SG-Magazin und sweets processing verfasst und sich auf seine neue Aufgabe freut. Hierzu wünsche ich ihm alles Gute!

Dr. Bernhard Reichenbach, Chefredakteur

## Dear readers,

This news item made us sit up and take notice: According to a study by the Institute for Energy and Environmental Research in Heidelberg/Germany, greenhouse gas emissions caused by packaging in Germany can be reduced by 94 % by 2045. By 2030, emissions could already shrink by 46 % compared to 2021. According to the study, more than half of the savings could be achieved through a climate and energy turnaround, for example through energy-saving production. A large proportion could also be saved through the type of packaging – lighter packs and those with a higher recycle content – as well as through circular economy.

Corresponding sustainable solutions were recently presented at interpack, the world's most important trade show for packaging and confectionery machinery. In this issue, we report in detail on this as well as on the ProSweets Cologne supplier show, another important event for manufacturers of confectionery, baked goods and snacks.

Speaking of events: Also covered in this issue are two other significant meetings for the industry – the "4th International Congress on MOSH/MOAH in Food" and the "18th German Packaging Congress". Both were held recently in Berlin.

On a personal note, I would like to inform you that on 1 July 2023, I will be passing the baton to my successor, Dr Jörg Häsel, for reasons of age. Dr Häsel is a state-certified food chemist and an experienced editor who has already been writing articles for SG magazine and sweets processing for years and is looking forward to his new task. I wish him all the best in this regard!

Dr Bernhard Reichenbach, Editor-in-Chief



**News**

- Personalien . . . . . 6
- Wirtschaftsnachrichten . . . . . 7

**Fair**

- Wichtigstes Event für Nahrungsergänzungsmittel . . . 11

**ProSweets Cologne**

- Großes Interesse für Ressourceneffizienz . . . . . 12
- Herstellung von Fruchtgummis mit Zusatznutzen . . . 14
- Incredo: Clean-Label-Produkt zur Zuckerreduktion . . 15
- Planet A Foods: komplett kakaofreie Schokolade . . . 15
- Prefamac mit neuer Bean-to-Bar-Maschine . . . . . 16
- Ex-geschützte Anlagen zum Feinzerkleinern . . . . . 16
- Fürstgroup setzt auf Umweltfreundlichkeit . . . . . 17
- Antirutschpapier hält Packgüter in Position . . . . . 17
- Impressionen . . . . . 18

**Ingredients**

- Gesunde Alternativen für Snacks ohne Reue . . . . . 20
- Mineralöl-Kontaminanten auf der Spur . . . . . 22

**Technology**

- Trockner hilft beim Entwickeln veganer Süßwaren . . . 26
- Online-Messung bei Flüssigkeiten und Suspensionen . . 30
- Klimakammern mit schnellen Heiz- und Kühlraten . . . 31
- Wärmebildkamera für Prozessüberwachung . . . . . 31

**interpack**

- Erwartungen klar übertroffen . . . . . 34
- Mit FFW-Technologie schnell zum Fruchtgummi . . . . 38
- Hohe Qualität beim Temperieren von Schokolade . . . 39
- Produzieren und Verpacken aus einer Hand . . . . . 39
- Nachhaltige Lösungen für die Backwarenindustrie . . . 40
- Ulma: Kekse und Snack-Riegel nachhaltig verpackt . . . 40
- Zuführ-Roboter platziert Produkte hochpräzise . . . . 41
- FlexLink mit neuem Konzept für Umpackprozesse . . . 41
- Mettler-Toledo bietet smarte Inspektionslösungen . . 42
- Bluhm bietet Kennzeichnungssysteme mit Tinte, Laser und Etiketten . . . . . 43
- Impressionen . . . . . 44

**Packaging**

- Deutscher Verpackungskongress 2023: Kreislaufwirtschaft im Fokus . . . . . 46

**ZDS**

- Süßwaren-Kurse und Jahres-Highlight „Inter Praline“ . . . . . 50

**Service**

- Impressum . . . . . 3
- Markt + Kontakte . . . . . 25, 32, 49

**News**

- People news . . . . . 6
- Business news . . . . . 7

**Fair**

- World's most important nutraceutical event . . . . . 11

**ProSweets Cologne**

- Great interest in resource efficiency . . . . . 13
- Production of fruit gums with added benefits . . . . . 14
- Incredo: clean label product for sugar reduction . . . 15
- Planet A Foods: completely cocoa-free chocolate . . . 15
- Prefamac has new bean-to-bar machine in its range . . 16
- Explosion-proof plants for fine grinding . . . . . 16
- Fürstgroup goes for environmental friendliness . . . . 17
- Anti-slip paper keeps packaged goods in position . . 17
- Impressions . . . . . 18

**Ingredients**

- Healthy alternatives for snacking without regrets . . . 21
- Tracking down mineral oil contaminants . . . . . 24

**Technology**

- Low-temperature dryer helps develop vegan sweets . 28
- Online measurement of liquids and suspensions . . . . 30
- Climate chambers with fast heating and cooling rates . 31
- Thermal imaging camera for process monitoring . . . 31

**interpack**

- Expectations clearly exceeded . . . . . 36
- Fast track to fruit gummies with FFW technology . . . 38
- High quality in chocolate tempering . . . . . 39
- Production and packaging from a single source . . . . 39
- Sustainable solutions for the bakery industry . . . . . 40
- Ulma: Biscuits and snack bars packaged sustainably . . 40
- Feeding robot places products with high precision . . 41
- FlexLink with new concept for repacking processes . . 41
- Mettler-Toledo offers smart inspection solutions . . . 42
- Bluhm offers marking systems with ink, laser and labels . . . . . 43
- Impressionen . . . . . 44

**Packaging**

- German Packaging Congress 2023: Focus on circular economy . . . . . 48

**ZDS**

- Confectionery courses and annual highlight „Inter Praline“ . . . . . 50

**Service**

- Imprint . . . . . 3
- Market + Contacts . . . . . 25, 32, 49



Conor Kearney

## Conor Kearney

Der Verwaltungsrat von FoodChain ID, einer der weltweit führenden Organisationen für Lebensmittelsicherheit, -prüfung und -nachhaltigkeit, hat Conor Kearney zum CEO ernannt. Er tritt die Nachfolge von Brad Riemenapp an. Conor Kearney kam 2021 zu FoodChain ID und war zuletzt als Interims-CEO tätig. Davor war er Senior Vice President of Strategy and Operations des Unternehmens. Bevor er zu FoodChain ID kam, war er elf Jahre lang bei Staples Inc. in zahlreichen Führungspositionen tätig sowie fünf Jahre bei McKinsey & Company.

## Conor Kearney

FoodChain ID, one of the world's leading food safety, testing and sustainability organizations, announced that its Board of Directors appointed Conor Kearney as CEO. He succeeds Brad Riemenapp, who led FoodChain ID as CEO for more than five years. Conor Kearney joined FoodChain ID in 2021 and most recently served as Interim CEO. Prior to that, he was the company's Senior Vice President of Strategy and Operations. Before joining FoodChain ID, he spent eleven years at Staples Inc. and five years at McKinsey & Company.



Thomas Lux

## Thomas Lux

Am 1. Juli 2023 hat Lothar Zapf die Geschäftsführung des ZLV – Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V., Kempten, an Thomas Lux abgegeben. Der neue Geschäftsführer hat während seiner 30-jährigen Erfahrung in der Verpackungswelt alle relevanten Prozesse von Materialwirtschaft über Vertrieb, Entwicklung und Qualitätsmanagement bis Produktion kennengelernt. Verantwortung trug er als Leiter einer Business Unit bei Hueck Folien (jetzt Constantia Flexibles) und als Geschäftsführer der Vereinigten Papierwarenfabriken.

## Thomas Lux

On 1 July 2023, Lothar Zapf handed over the management of ZLV – Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V. (Centre for Food and Packaging Technology), Kempten/Germany, to Thomas Lux. During his 30 years of management and consulting experience in the packaging world, the new managing director has become familiar with all relevant processes from materials management to sales, quality management and production. He had overall responsibility at Hueck Folien (now Constantia Flexibles) and at Vereinigte Papierwarenfabriken.



Enrico Pes

## Enrico Pes

Mit Enrico Pes (55) übernimmt beim Intralogistik-Spezialisten Trapo ein Generalist für die strategische Entwicklung mittelständischer Unternehmen als Chief Sales Officer (CSO) Verantwortung. Der Brancheninsider besitzt mehr als 30 Jahre Erfahrung als Führungskraft für innerbetriebliche Automatisierungslösungen in den Zielbranchen des Unternehmens. Er gilt als Experte, Entwickler sowie beharrlicher Problemlöser, von dessen nationaler, aber auch internationaler Expertise im operativen Vertriebsgeschäft Trapo profitieren möchte.

## Enrico Pes

With Enrico Pes (55), a generalist for the strategic development of medium-sized companies takes over responsibility as Chief Sales Officer (CSO) at intralogistics specialist Trapo. The industry insider has more than 30 years of experience as an executive for in-plant automation solutions in the company's target industries. He is considered a proven expert, developer and tenacious problem solver from whose national and international expertise in the operational sales business the company intends to benefit.



Holger Wetzler

## Holger Wetzler

Im Jahr seines 30-jährigen Bestehens stellt Bell Flavors & Fragrances seine Führungsmannschaft neu auf. Holger Wetzler (48) hat zum 1. Mai 2023 die Geschäftsführung des Leipziger Unternehmens übernommen. Als Diplom-Kaufmann mit langjähriger Branchenerfahrung verantwortet er nun alle Geschäftsbereiche und internationalen Standorte von Bell Flavors & Fragrances GmbH in Europa, dem Nahen Osten und Afrika. Holger Wetzler war zuletzt in leitenden Positionen bei namhaften Unternehmen der Branche wie Firmenich und Symrise tätig.

## Holger Wetzler

In the year of its 30<sup>th</sup> anniversary, Bell Flavors & Fragrances is reorganizing its management team. Holger Wetzler (48) has taken over the role as Managing Director of the Leipzig-based company on 1 May 2023. As a business graduate with many years' experience in the industry, he is now responsible for all business units and international locations of Bell Flavors & Fragrances GmbH in Europe, Middle East and Africa. Holger Wetzler has most recently held management positions at renowned companies in the industry such as Firmenich and Symrise.

## Puratos Canada übernimmt Foley's Chocolates

Puratos Canada Inc. hat Foley's Chocolates übernommen, einen führenden Anbieter von Schokolade und Überzugsmassen für industrielle Hersteller in Nordamerika. Damit wird Puratos zu einem der größten Schokoladenhersteller des Landes und laut eigenen Angaben zum einzigen inländischen Hersteller von Zutaten für Bäckerei, Konditorei und Schokolade. Neben der Ausweitung der Marktpräsenz

werde das fusionierte Unternehmen eine Reihe von Zutaten für Gesundheit und Wohlbefinden einführen.

Michael Simone, Präsident von Puratos Canada, kommentierte: „Unser strategischer Zusammenschluss bringt zwei leidenschaftliche Teams zusammen, um Innovationen voranzutreiben und die Branche mit herausragenden Produkten und langjähriger Kundenerfahrung voranzubringen.“

Foley's Chocolate blickt auf eine 40-jährige Produktionsgeschichte zurück und ist für sein Qualitätsportfolio und seinen Service bekannt. Andrew Elliott, Präsident und CEO von Foley's Chocolate, sagte: „Der Beitritt zur Puratos-Familie bedeutet eine Beschleunigung des Wachstums durch die Nutzung der Talente und des unglaublichen Portfolios der gemeinsamen Organisation, um unseren Kunden die gleiche hohe Qualität und den gleichen erstklassigen Service zu bieten, mit einem noch größeren Mehrwert dank der Puratos-Initiativen wie Cacao-Trace und anderen Innovationen.“

## Puratos Canada acquires Foley's Chocolates



Foley's Chocolate ist für sein Qualitätsportfolio und seinen Service bekannt. (Bild: Puratos Canada)  
Foley's Chocolate has been recognized for its quality portfolio and service. (Image: Puratos Canada)

Puratos Canada Inc. has acquired Foley's Chocolates, a leading provider of chocolate and compound coatings to industrial manufacturers in Northern America. The agreement makes Puratos one of the country's largest chocolate producers and the only domestic manufacturer of ingredients for bakery, patisserie and chocolate.

As well as expanding the company's market presence, the combined business will introduce a range of health and well-being-focused ingredients that cater to evolving consumer preferences, according to the company.

Michael Simone, President at Puratos Canada, commented: "This acquisition is a moment of great pride for all of us. Our strategic fit brings together two highly talented, passionate teams to fuel innovation and propel the industry forward by delivering outstanding products and customer experience."

With a 40-year manufacturing legacy, Foley's Chocolate has been recognized for its quality portfolio and service. Andrew Elliott, President and CEO of Foley's Chocolate, said: "Joining the Puratos family means accelerating growth by leveraging the combined organizations talent and incredible portfolio to deliver the same great quality and world-class service to our customers, with even greater value thanks to Puratos initiatives like Cacao Trace and other innovations."

**HARTER**  
drying solutions

# DIE BESTE TROCKNUNG FÜR IHRE LEBENSMITTEL!

+SCHONEND +CO<sub>2</sub>- UND ENERGIESPAREND +PROZESSSICHER +ABLUFFTFREI +STAATLICH GEFÖRDERT

HARTER GmbH | +49 (0) 83 83 / 92 23-0 | info@harter-gmbh.de | harter-gmbh.de

## Rausch: Qualitätsprüfung von Rohkakao mittels KI

Die Rausch GmbH, ein namhafter Hersteller von Schokolade, und die QVisions GmbH, ein Berliner Start-up, haben eine Kooperation zur digitalen Qualitätsprüfung von Rohkakao bekanntgegeben. Hierbei wird eine KI-gestützte Software eingesetzt, die mithilfe von Bildmaterial die Qualität des Rohkakaos erfasst und den Prozess der Qualitätskontrolle digitalisiert.

QVisions wurde im August 2022 gegründet, nachdem im Hamburger Schokoladenmuseum die Idee entstanden war, die

Qualität von Rohkakao mittels KI zu prüfen. Das Start-up arbeitet eng mit der Rausch-Kakaoexpertin und Biologin Dr. Christina Rohsius zusammen, die die Software ausführlich testet. Die Software soll Qualitätsmängel wie Insektenbefall oder Schimmel erkennen und den Fermentationsgrad über ein Farbschema bestimmen können. Die Zusammenarbeit hat das Ziel, den Prozess der Qualitätskontrolle digital zu erfassen, um gesammelte Daten zu analysieren, Qualitätsverschlechterungen zu identifizieren und zurückzuverfolgen, wo dies eingetreten ist. ●

## Barry Callebaut und Unilever verlängern Liefervereinbarung

Barry Callebaut und Unilever, eines der weltweit führenden Konsumgüterunternehmen, haben ihr langfristiges strategisches Abkommen über die Lieferung von Kakao und Schokolade verlängert. Im Rahmen der erneuerten strategischen Liefervereinbarung, wird Barry Callebaut innovative Schokoladenerzeugnisse für die Eiscreme-Produktion an Unilever liefern und dadurch dessen strategisches Langzeitwachstum weltweit vorantreiben. Überdies wird Barry Callebaut im Rahmen der Vereinbarung Unilever weiterhin bei der Erreichung seiner Nachhaltigkeitsziele unterstützen.

Willem Uijen, Chief Procurement Officer von Unilever, sagte: „Die Partnerschaft ermöglicht einen Innovationschub für unsere beliebten Eiscreme-Marken wie Magnum und Ben & Jerry's und hilft uns bei der Realisierung unserer Nachhaltigkeitsziele für Kakao.“

Rogier van Sligter, President EMEA von Barry Callebaut, betonte: „Mit der Unterzeichnung vertiefen wir unsere langfristige Geschäftsbeziehung mit Unilever, die wir in den vergangenen zehn Jahren aufgebaut und gepflegt haben.“ ●

## Rausch: Quality testing of raw cocoa using AI



Die KI-gestützte Software soll Qualitätsmängel bei Rohkakao erkennen. (Bild: Rausch/QVisions)

The AI-powered software is designed to detect quality defects in raw cocoa. (Image: Rausch/QVisions)

Rausch GmbH, a renowned manufacturer of chocolate, and QVisions GmbH, a Berlin-based start-up, have announced a cooperation for the digital quality inspection of raw cocoa. This will involve the use of AI-powered software that uses imagery to capture the quality of raw cocoa and digitize the quality control process.

QVisions was founded in August 2022 after the idea of using AI to check the quality of raw cocoa was born at the Hamburg Chocolate Museum. The

start-up works closely with Rausch cocoa expert and biologist Dr Christina Rohsius, who provides critical support for the project. She is testing the software extensively and contributing her expertise. The software should be able to detect quality defects such as insect infestation or mould and determine the degree of fermentation using a colour scheme. The collaboration aims to digitally record the quality control process in order to analyse collected data, identify quality deterioration and trace back where this has occurred. ●

## Barry Callebaut and Unilever extend supply agreement

Unilever, one of the world's foremost consumer goods companies and global market leader in ice cream, has extended its long-term global strategic agreement for the supply of cocoa and chocolate from the Barry Callebaut Group. Under the renewed strategic supply agreement, originally signed in 2012, Barry Callebaut will focus on delivering the latest chocolate innovations for ice cream to Unilever and as a result drive strategic, long-term growth globally. In addition, the agreement will see Barry Callebaut continue supporting Unilever in achieving its sustainability goals.

Willem Uijen, Chief Procurement Officer at Unilever, commented: „Through this partnership, we can look forward to greater innovation for our well-loved ice cream brands, like Magnum and Ben & Jerry's, and a closer alignment with our cocoa sustainability goals.“

Rogier van Sligter, President EMEA at Barry Callebaut, emphasized: „With the extended agreement, we are building on the long-term relationship that we have maintained with Unilever over the past decade.“ ●

## Pawi-Gruppe übernimmt Verpackungshersteller Printmax

Die Pawi-Gruppe, Winterthur/Schweiz, übernimmt das in Warschau ansässige Verpackungswerk Printmax. Damit erweitert Pawi sein Angebot an hochwertigen Verpackungslösungen aus Karton und Papier für den Food- und Non-Food-Bereich.

Die Übernahme ermöglicht dem Verpackungsspezialisten den Eintritt in den stetig wachsenden polnischen Markt und stärkt damit seine internationale Wettbewerbsposition in einem hart umkämpften Markt. Pawi produziert seit über 60 Jahren hochwertige Verpackungen aus Karton und Papier für das Süß- und Backwarengewerbe. Zusätzlich bietet das Familienunternehmen Verpackungen für den industriellen Food- und Non-Food-Bereich an.

Mit Werken in Winterthur und Singen ist die Gruppe in der Branche sehr gut etabliert. Durch die Übernahme von Printmax erhält Pawi ein drittes Verpackungswerk, das rund 80 Mitarbeiter beschäftigt und auf Hochveredelung von Faltschachteln im Offsetdruck sowie Heißprägung, Kaltfoliendruck und spezielle Laminagen spezialisiert ist. ●

## Sappi nimmt neue Barriere-Beschichtungsanlage in Betrieb

Der Verpackungs- und Spezialpapierhersteller Sappi Europe hat einen zweistelligen Millionenbetrag in eine neue Anlage zur Herstellung innovativer Hochbarriere-Papiere investiert – einschließlich einer neuartigen Barriere-Beschichtungsanlage. Die kürzlich am Standort Alfeld in Deutschland in Betrieb genommene Inhouse-Lösung wird Hochbarriere-Papiere für recycelfähige Verpackungen von Food- und Non-Food-Anwendungen produzieren.

Sappi verfügt über weitreichendes Know-how in der Papierbeschichtungstechnik. Seit mehr als zehn Jahren stellt das Unternehmen ein breites Portfolio an Verpackungspapieren mit integrierten Barrieren gegen Sauerstoff, Fett, Wasserdampf, Mineralöl und Aromen sowie Heißsiegeleigenschaften her. Diese Papiere bieten einen sehr guten Schutz für verpackte Produkte. Mit den faserbasierten, recycelfähigen Verpackungslösungen können Markeninhaber und Verarbeiter ihre Nachhaltigkeitsziele erreichen sowie einen Beitrag zur Kreislaufwirtschaft leisten. Die Sappi-Kunden profitieren künftig von einer gesteigerten Lieferfähigkeit durch höhere Produktionskapazitäten und eine kürzere Lieferkette. ●



Die neue Anlage von Sappi zur Herstellung innovativer Hochbarriere-Papiere. (Bild: Sappi Europe)  
Sappi's new plant to produce innovative high-barrier papers. (Image: Sappi Europe)

## Pawi Group takes over packaging manufacturer Printmax

The Pawi Group, Winterthur/Switzerland, is taking over the Warsaw-based packaging plant Printmax. With this acquisition, Pawi is expanding its range of high-quality packaging solutions made of cardboard and paper for the food and non-food sectors.

The acquisition enables the packaging specialist to enter the steadily growing Polish market and thus strengthens its international competitive position in a fiercely contested market. Pawi has been producing high-quality cardboard and paper packaging for the confectionery and bakery industries for over 60 years. In addition, the family-owned company offers packaging for the industrial food and non-food sectors.

With plants in Winterthur and Singen/Germany, the Group is very well established in the industry. The acquisition of Printmax gives Pawi a third packaging plant, which employs around 80 people and specializes in high-finish offset printing of folding cartons as well as hot stamping, cold foil printing and special laminations. ●

## Sappi puts new barrier coating machine into operation

Packaging and speciality paper manufacturer Sappi Europe has invested a double-digit million Euro sum in a new plant to produce innovative high-barrier papers – including a new type of barrier coating machine. Recently put into operation at the company's Alfeld site in Germany, the in-house solution will produce high-barrier papers for recyclable packaging for food and non-food applications. The investment includes a coating kitchen, reel finishing and automated handling system.

Sappi draws on far-reaching expertise in paper-coating technology. For more than ten years, the company has been producing a wide range of packaging papers that feature integrated barriers against oxygen, grease, water vapour, mineral oil and aromas, at the same time as providing very good protection for packaged products. The fibre-based, recyclable packaging solutions enable brand owners and converters to achieve their sustainability goals and contribute to circular economy. In the future, the company's customers will benefit from increased delivery capability thanks to higher production capacities and a shorter supply chain. ●

## Nagel Group eröffnet neuen Standort in Österreich

Die Nagel Group hat einen neuen Logistikstandort im österreichischen Radfeld nahe Kufstein eröffnet. Auf einer Grundstücksfläche von rund 20.000 m<sup>2</sup> ist direkt an der Autobahn A12 das neue Umschlagslager für den Frischbereich mit einem Investitionsvolumen von 14,5 Mio. EUR entstanden.

Die Gruppe investiert derzeit massiv in ihr Standortnetzwerk mit Standortweiterungen oder Neubauten in Deutschland, Dänemark, Polen und Österreich. Das Bauprojekt ist Teil des umfassendsten Modernisierungsprogramms der Firmengeschichte. Hier schlägt das Unternehmen die Waren seiner Kunden aus Tirol, Vorarlberg, Salzburg und Südtirol um, versorgt mit rund 80 Mitarbeitern große Zentrallager und kleinere Supermärkte in der Region Tirol mit Lebensmitteln und verteilt die Produkte der heimischen Hersteller in ganz Österreich und Europa.



Der neue Logistikstandort der Nagel Group in Österreich ist seit kurzem in Betrieb. (Bild: Nagel Group)  
The Nagel Group's new logistics location in Austria has recently been in operation. (Image: Nagel Group)

## Nagel Group opens new location in Austria

The Nagel Group has opened a new logistics location in Radfeld/Austria, near Kufstein. The new transshipment warehouse for the fresh food sector was built on a site area of around 20,000 m<sup>2</sup> directly on the A12 motorway with an investment volume of EUR 14.5 m.

The group is currently investing massively in its site network with site expansions or new buildings in Germany, Denmark, Poland and Austria. The construction project is part of the most extensive modernization programme in the company's history. Here, the company handles the goods of its customers from Tyrol, Vorarlberg, Salzburg and South Tyrol, supplies large central warehouses and smaller supermarkets in the Tyrol region with food and distributes the products of local manufacturers throughout Austria and Europe with a workforce of around 80 employees.

## Syntegon mit stabiler Geschäftsentwicklung 2022

Der Verpackungssystem-Anbieter Syntegon blickt auf eine stabile Geschäftsentwicklung im Jahr 2022 zurück. Das Unternehmen mit 5.800 Mitarbeitern an 37 Standorten in 20 Ländern und weltweit 67.000 installierten Maschinen steigerte trotz anhaltender Herausforderungen durch die globale Lieferkettenkrise im vergangenen Jahr sowohl Auftragseingang als auch Umsatz. Der Auftragseingang stieg um 3,0 % von 1,50 Mrd. EUR auf 1,55 Mrd. EUR, während der Gesamtumsatz um 2,6 % von 1,41 Mrd. EUR auf 1,44 Mrd. EUR zulegte. Zwei Drittel des Gesamtumsatzes entfielen auf den weltweiten Maschinenverkauf, das restliche Drittel auf das Serviceangebot.

Der Umsatz des Jahres 2022 wurde zu etwa gleichen Teilen in den wichtigsten Märkten rund um den Globus erwirtschaftet: 32 % in Europa, 33 % in Nordamerika sowie 35 % in Asien und dem Rest der Welt.

Der durch die Corona-Pandemie beschleunigte Prozess zur verstärkten Automatisierung setzte sich 2022 fort. Für seine Prozess- und Verpackungstechnik im Bereich der Lebensmittelindustrie verzeichnete Syntegon im vergangenen Jahr vor allem in Nordamerika eine starke Nachfrage, insbesondere in den Marktsegmenten Schokolade und Riegel.

## Syntegon with stable business development in 2022

Packaging system provider Syntegon looks back on a stable business development in 2022. The company with 5,800 employees at 37 sites in 20 countries increased both order income and sales last year despite the persistent challenges of the global supply chain crisis. Order income rose by 3.0 % from EUR 1.50 bn to EUR 1.55 bn, while total sales increased by 2.6 % from EUR 1.41 bn to EUR 1.44 bn. Global machine sales accounted for two thirds of total sales; the remaining third was earned with the company's service offering. At EUR 49 m, R&D spending in 2022 was higher than in the previous year (EUR 46 m).

Sales in 2022 were generated in roughly equal parts in the most important markets around the globe: 32 % in Europe, 33 % in North America, and 35 % in Asia and the rest of the world. America's share increased slightly, while Europe's decreased somewhat.

The process towards increased automation, accelerated by the Covid pandemic, continued in 2022. Last year, Syntegon experienced strong demand for its processing and packaging technology in the food industry, particularly in North America, and especially in the chocolate and candy bar market segments.

## Vitafoods Europe 2023: weltweit wichtigste Veranstaltung für Nahrungsergänzungsmittel

Mit über 1.060 Ausstellern aus der gesamten Nutrazeutika-Branche war die diesjährige Schau die größte Ausgabe der Vitafoods Europe in ihrer 26-jährigen Geschichte. Auf einer Ausstellungsfläche von 25.000 m<sup>2</sup> begrüßte die Veranstaltung kürzlich mehr als 18.800 Fachleute aus 162 Ländern im Palexpo in Genf/Schweiz (9. bis 11. Mai) und online (1. bis 12. Mai), die sich mit den jüngsten Innovationen im Bereich der Inhaltsstoffe, Verbrauchertrends und wichtigen Markteinblicken befassten. Unterstützt durch eine neue Event-App und eine Online-Plattform, erleichterte die technologiegestützte Veranstaltung erfolgreiches Networking durch einen datengesteuerten Matchmaking-Service und spezielle persönliche Networking-Empfänge.

Das Vitafoods-Europe-Debüt des „Future of Nutrition Summit“ brachte Führungskräfte aus dem Bereich Ernährung zusammen, um die Zukunft der Branche zu diskutieren und sich zu vernetzen. Die „Vitafoods Europe Conference“ fand in einem neuen Format und an einem neuen Ort auf der Messe statt und beleuchtete Innovationsmöglichkeiten und Wege zur Be-

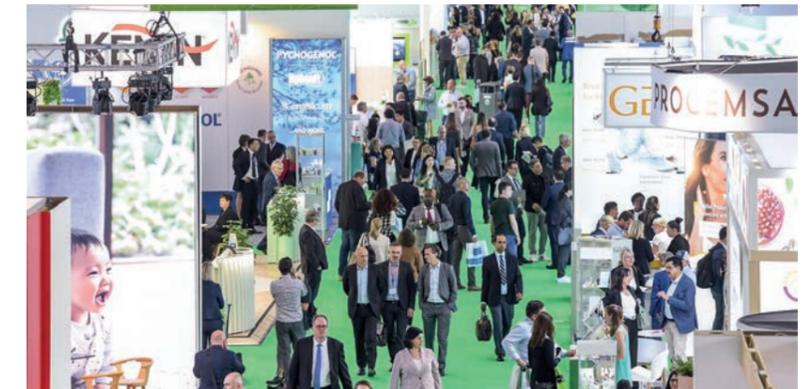
wältigung der die Branche insgesamt betreffenden Herausforderungen.

„Als weltweit führende Veranstaltung für Nahrungsergänzungsmittel spielt die Vitafoods Europe eine wichtige Rolle, wenn es darum geht, die Branche voranzubringen“, betonte Andy Mather, Brand Director der Vitafoods Europe beim Veranstalter Informa Markets. „Mit dem neuen ‚Future of Nutrition Summit‘ und der Rückkehr der Vitafoods Europe Conference im Jahr 2023 ist es uns gelun-

gen, einige der klügsten Köpfe unserer Branche zusammenzubringen, um die Innovationen zu inspirieren, die sowohl die Gegenwart als auch die Zukunft prägen werden.“

Die Vitafoods Europe findet 2024 wieder online (6. bis 17. Mai) und in Genf (14. bis 16. Mai) statt. Mit einer Reihe von Online- und Präsenzveranstaltungen ist Vitafoods Insights eine Ganzjahres-Plattform für die Nutrazeutika-Gemeinschaft.

www.vitafoods.eu.com



Auf der Vitafoods Europe 2023 informierten sich mehr als 18.800 Fachleute über die jüngsten Neuheiten im Bereich der Inhaltsstoffe. (Bild: Informa Markets)  
At Vitafoods Europe 2023, more than 18,800 professionals learned about the latest innovations in ingredients. (Image: Informa Markets)

## Vitafoods Europe 2023: world's most important nutraceutical event

With over 1,060 global exhibitors from across the nutraceutical industry converge, this year's show marked the biggest edition of Vitafoods Europe in its 26-year history. Covering 25,000 m<sup>2</sup> of exhibition space, the event recently welcomed more than 18,800 professionals from 162 countries to Palexpo in Geneva/Switzerland (9 to 11 May) and online (1 to 12 May) to experience the latest ingredient innovations, consumer trends and key market insights. Supported by a new event app and online platform, the tech-enhanced event facilitated successful networking through its data-driven matchmaking

service and dedicated in-person networking receptions.

The Vitafoods Europe debut of the Future of Nutrition Summit brought together C-suite nutrition leaders to discuss the future of the industry and network. Meanwhile, the Vitafoods Europe Conference returned in a new format and location on the show floor, spotlighting innovation opportunities and ways to overcome common industry challenges. Delegates reported sessions sparking inspiring conversations and highlighted the value of face-to-face connection over crucial issues.

„As the world's leading nutraceutical event, Vitafoods Europe has a vital

role in driving the industry forward,“ Andy Mather, Brand Director of Vitafoods Europe at organizer Informa Markets, emphasized. „With the addition of the new Future of Nutrition Summit and the return of the Vitafoods Europe Conference for 2023, we successfully brought some of the brightest minds our industry has to offer together to inspire the innovation that will shape both today and tomorrow.“

With a range of online and in person events, Vitafoods Insights is a 365 platform for the nutraceutical community. Vitafoods Europe will return in 2024 online (6 to 17 May) and in Geneva (14 to 16 May).

## Großes Interesse für neue Technologien und Ressourceneffizienz

Die ProSweets Cologne ist für die Zulieferindustrie der Süßwaren- und Snackbranche nach wie vor eine wichtige und effektive Marketingplattform. Dies bestätigte die diesjährige „Special Edition“ mit 119 Ausstellern, die einen starken internationalen Besuch verzeichnete.

Die ProSweets Cologne, die führende internationale Zuliefermesse für Süßwaren und Snacks, wurde an der Seite der ISM 2023 einmalig vom Januar in den April verschoben und zeigte auch im Sonderformat „Special Edition“ ihre Kompetenz. Das Kölner Messe-Duo, das die komplette Wertschöpfungskette abdeckte, verzeichnete über 25.000 Besucher aus 135 Ländern. 72 % davon kamen aus dem Ausland. Entscheidend für die positive Bewertung des Messeverlaufs aus Sicht der Aussteller war vor allem die hohe Qualität der Besucher aus der geschäftsführenden Ebene und der Produktionsleitung.

Nach drei intensiven Tagen fiel das Fazit des Veranstalters positiv aus: „Nur in Köln finden die Produzenten von Süßwaren und Snacks und die Zulieferindustrie so passgenau entlang der gesamten Wertschöpfungskette zusammen“, betonte Gerald Böse, Vorsitzender der Geschäftsführung der Koelnmesse GmbH.

„Allein durch die Parallelität mit der ISM ist eine sehr hohe Zahl von Interessenten ohnehin vor Ort. Hinzu kommen jene Hersteller, die sich die ProSweets Cologne auch im Sonderformat nicht entgehen lassen, denn sie bietet den Rundumblick über die Lösungen für die wichtigsten Anforderungen der Branche und die zentralen Trends – und natürlich die direkten Kontakte zu den Lösungsanbietern. Auch die Vorfreude auf eine reguläre ProSweets Cologne im Januar 2024 und in eigener Halle war auf der Messe deutlich spürbar.“

Die Fachschau deckte alle Angebotsschwerpunkte ab, von Rohstoffen/Zutaten/Halbfabrikaten über Produktionssysteme und Automatisierung sowie Verpackungsmaterialien und -anlagen bis zu Betriebs- und Hilfeinrichtungen sowie Lebensmittelsicherheit. Neben führenden Unternehmen beteiligten sich auch zahlreiche kleine und mittlere Spezialanbieter, die für die Süßwaren- und Snackindustrie wichtig sind. Die in diesem Jahr zur

Verfügung stehende Fläche in der Passage zwischen den Hallen 4 und 5 und dem Mittelboulevard des Messegeländes Süd war komplett belegt. Mit speziellen Maßnahmen wie einem gut besuchten „Match Making Breakfast“ und einer attraktiven Messe-Lounge bot die Veranstaltung Gelegenheit zu vertiefendem Networking.

### Deutlich mehr Aussteller im Segment Zutaten

Die beherrschenden Themen an den Ständen waren neben neuen Technologien auch Energie- und Ressourceneffizienz sowie Nachhaltigkeit innerhalb der komplexen Prozesskette. Besonderes Augenmerk lag auf dem Segment Rohstoffe/Zutaten/Halbfabrikate, in dem in diesem Jahr deutlich mehr Aussteller vertreten waren. Hier wurde neben den Themen Nachhaltigkeits- und geschmacklich und technologisch überzeugende Produkte auch über den Einsatz spezieller Rohstoffe zum Erreichen außergewöhnlicher sensorischer Eindrücke diskutiert. Dies bildete auch das Vortragsprogramm der „Expert Stage“ ab, ebenso wie die „Guided Tours“, die von Experten der Deutschen Landwirtschaftsgesellschaft (DLG) durchgeführt wurden.

Die nächste ProSweets Cologne findet vom 28. bis 31. Januar 2024 statt. Dann nutzt die Fachschau wieder eine eigene Halle und deren Infrastruktur, um die Möglichkeit zu bieten, auch größere Anlagen zu zeigen. Wie bisher wird die ProSweets Cologne in direkter Anbindung an die ISM stattfinden. Die inhaltliche Verzahnung des Eventprogramms wird ebenfalls weitergeführt, um die Synergien zwischen beiden Messen auszubauen. [www.prosweets.de](http://www.prosweets.de)



Blick in die Passage zwischen Halle 4 und 5: Das Messeduo ISM und ProSweets Cologne Special Edition zog mehr als 25.000 Besucher an.  
View of the passage between halls 4 and 5: The trade fair duo ISM and ProSweets Cologne Special Edition attracted more than 25,000 visitors.

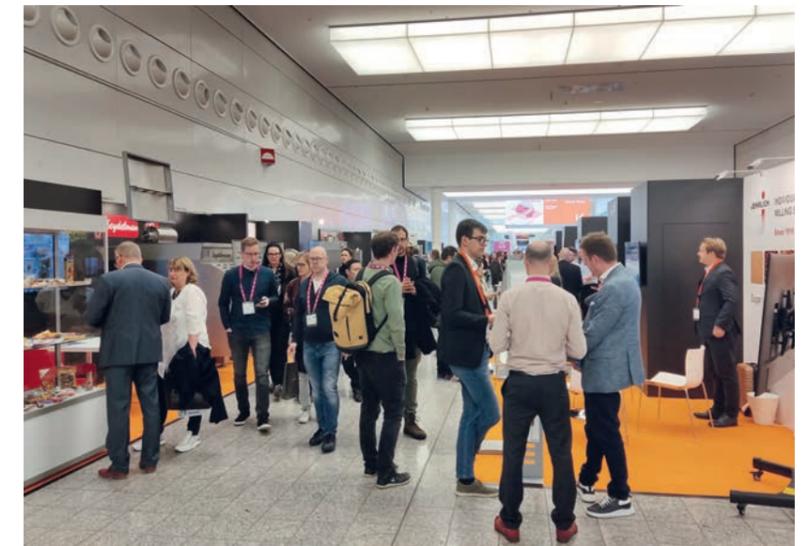
## Great interest in new technologies and resource efficiency

ProSweets Cologne continues to be an important and effective marketing platform for the supplier industry of the confectionery and snack sector. This was also confirmed by this year's "Special Edition" with 119 exhibitors, which recorded a strong international attendance.

ProSweets Cologne, the leading international supplier fair for confectionery and snacks, was uniquely postponed from January to April alongside ISM 2023 and also showed its competence in the special format "Special Edition". The Cologne trade fair duo, which covered the entire value chain for confectionery and snacks, recorded more than 25,000 visitors from 135 countries. 72 % of them came from abroad. From the exhibitors' point of view, above all, the high quality of the visitors that largely comprised of executives and production managers was decisive for the positive assessment of the trade show.

### Significantly more exhibitors in the ingredients segment

After three intense days, the organizer's conclusion was positive: "The producers of sweets and snacks and the supplier industry only form such a cohesive unit across the entire value chain here in Cologne," emphasized Gerald Böse, President and Chief Executive Officer of Koelnmesse GmbH. "A very high number of interested parties are already on location because of the parallelism with ISM alone. Then, there are those manufacturers, who also don't want to miss out on the special format of ProSweets Cologne because it offers an overall view of the solutions for the most important demands of the industry as well as the key trends and of course direct contact to the solution providers. The fact that everyone is looking forward to a regular ProSweets Cologne in its own hall in January 2024 was also clearly tangible at the trade fair."



Gut besucht: der komplett belegte Mittelboulevard des Messegeländes Süd.  
Well attended: the completely occupied Central Boulevard of the South Exhibition Centre.

The trade show covered all the main areas of supply, from raw materials/ingredients/semi-finished products, production systems and automation as well as packaging materials and equipment to operating and auxiliary equipment as well as food safety. In addition to leading companies, numerous small and medium-sized specialist suppliers important to the confectionery and snack industries took part. The exhibition space available this year in the passage between halls 4 and 5 and the Central Boulevard of the South Exhibition Centre was completely occupied. With special measures like a well-attended "Matchmaking Breakfast" and an attractive trade fair lounge, the event offered the opportunity for in-depth networking.

In addition to new technologies, the dominating topics at the booths were energy and resource efficiency as well as sustainability within the complex process chain. A particular focus lay on the segment comprising

of raw materials, ingredients and semi-finished products, in which significantly more exhibitors were represented this year. Here, in addition to the topic of sustainability and products that convince with their taste and technology, the implementation of special raw materials to achieve exceptional sensory impressions was also discussed. The lecture programme of the "Expert Stage" also covered this topic, as well as the "Guided Tours" that were carried out by the experts of DLG (German Agricultural Society).

The next ProSweets Cologne will take place from 28 to 31 January 2024. Then, it will again use its own hall with its infrastructure to offer the possibility of showing larger lines. As usual, ProSweets Cologne will be staged parallel to ISM. The contents of the event programme will continue to be intermeshed in order to further extend the synergies between the two trade shows.

## Gelita: Herstellung von Fruchtgummis mit Zusatznutzen erleichtert

Gelita hat mit Confixx eine besonders schnell anziehende Gelatine auf den Markt gebracht. Sie erlaubt die stärkefreie Produktion funktioneller Fruchtgummis mit einem sensorischen Profil, das sich bislang nur mit dem klassischen Mogulverfahren unter Verwendung von Stärke erzielen ließ. Das Produkt erleichtert Herstellern von „Fortified Gummies“, unterschiedliche Inhalts- und Wirkstoffe ein-

zusetzen. Gleichzeitig lassen sich Produktionsprozesse vereinfachen und Kosten reduzieren. Die Textur der Fruchtgummis ist dabei genau so, wie dies Verbraucher von Produkten auf Gelatinebasis erwarten.

Die Umstellung auf eine stärkefreie Produktion mit Confixx ermöglicht Herstellern funktioneller Fruchtgummis deutliche Effizienzsteigerungen. Die lange Trocknungsphase der Produkte entfällt, ebenso wie die Aufbereitung der benutzten Stärke. Damit reduziert sich die Produktionszeit von etwa zwei Tagen auf wenige Stunden. Gleichzeitig benötigt der stärkefreie Prozess weniger klimatisierte Lagerfläche und damit weniger Energie. Der stärkefreie Prozess mit Confixx erlaubt zudem eine GMP-gerechte Pro-

duktion. Durch den Einsatz von Silikon- oder Hartplastikformen, die leicht zu reinigen sind, ist ein rekontaminationsfreier und schneller Wechsel von Produktionschargen mit unterschiedlichen Wirkstoffen möglich.

Innovationsfreudige Unternehmen profitieren ebenfalls von dem vereinfachten Prozess, der kleinere Produktionsmengen, flexiblere Produktwechsel und eine bessere Kontrolle der Wirkstoffdosierung ermöglicht. Die hohe Toleranz von Confixx gegenüber Rezepturänderungen erleichtert zudem die Entwicklung neuer Varianten. Wirkstoffe können dabei je nach Herstellerwunsch vor oder nach dem Kochprozess hinzugefügt werden. Durch die geringen Gieß- und Halte-temperaturen der Gelatine lassen sich hitzeempfindliche Inhaltsstoffe effizient verarbeiten.

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

Mithilfe von Confixx lassen sich gelatinebasierte Fruchtgummis mit praktisch jedem Wirkstoff herstellen – von Kollagenpeptiden über Melatonin bis zu Vitaminen und Mineralien. (Bild: Gelita)  
With the help of Confixx, gelatine-based fruit gums can be produced with practically any active ingredient – from collagen peptides and melatonin to vitamins and minerals. (Image: Gelita)

## Gelita: Production of fruit gums with added benefits made easier

Gelita has launched Confixx, a particularly fast-acting gelatine. It allows the starch-free production of functional fruit gums with a sensory profile that could previously only be achieved with the classic mogul process using starch. The product makes it easier for manufacturers of fortified gummies to use different ingredients and active substances. At the same time, production processes can be simplified and costs reduced. The texture of the fruit gums is exactly what consumers expect from gelatine-based products.

The switch to starch-free production with Confixx enables manufactur-

ers of functional fruit gums to significantly increase efficiency. The long drying phase of the products is eliminated, as is the reprocessing of the starch used. This reduces the production time from about two days to a few hours. At the same time, the starch-free process requires less air-conditioned storage space and thus less energy. The starch-free process with Confixx also allows GMP-compliant production. By using silicone or hard plastic moulds, which are easy to clean, a recontamination-free and quick change of production batches with different active ingredients is possible.

According to the producer, innovative companies also benefit from the simplified process, which enables smaller production quantities, more flexible product changes and better control of active ingredient dosage. Confixx's high tolerance to formulation changes also facilitates the development of new variants. Active ingredients can be added before or after the cooking process, depending on the manufacturer's wishes. Due to the low pouring and holding temperatures of the gelatine, heat-sensitive ingredients can be processed efficiently.

## Incredo präsentiert Clean-Label-Produkt zur Zuckerreduktion

## Incredo presents clean label product for sugar reduction

DouxMatok, ein weltweit führendes Lebensmitteltechnologie-Unternehmen, hat seine Umfirmierung zu Incredo LTD bekanntgegeben. Der neue Name basiert auf Incredo Sugar, dem Hauptprodukt des Herstellers. Im Rahmen der ProSweets Cologne informierte das Unternehmen über seine Innovation.

Laut Hersteller ist Incredo Sugar ein geschmackvolles Clean-Label-Produkt zur Zuckerreduktion, mit dessen Hilfe die Zuckermenge in süßen Lebensmitteln wie Schokolade, Riegel, Gummibonbons und Bäckereiprodukten um 30 bis 50 % reduziert werden kann, ohne dabei Geschmack, Mundgefühl oder Textur zu beeinträchtigen und ohne der Zutatenliste weitere Inhaltsstoffe hinzuzufügen. Durch die Bindung von echtem Rohr- oder Rübenzucker mit einer geringen Menge eines natürlichen Trägers fördert Incredo Sugar die Abgabe von Zuckermolekülen an die Süßgeschmacksrezeptoren auf der Zunge. Dies bedeutet, dass für die gleiche Süße weniger Zucker benötigt wird.



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

DouxMatok, a leading global food technology company, has announced its name change to Incredo LTD. The new name is based on Incredo Sugar, the manufacturer's flagship product for sustainable sugar reduction. During ProSweets Cologne trade show, the company provided interesting information about its innovation, for which it plans to expand its research, devel-

opment and commercialization activities.

According to the manufacturer, Incredo Sugar is a tasty clean-label sugar reduction product that can help reduce the amount of sugar in sweet foods such as chocolate, bars, gummies and bakery products by 30 to 50 % – and this without compromising taste, mouthfeel or texture, and without adding more ingredients to the ingredient list. By binding real cane or beet sugar with a small amount of a natural carrier, Incredo Sugar promotes the delivery of sugar molecules to sweet taste receptors on the tongue. This means less sugar is needed for the same sweetness.

## Planet A Foods offeriert komplett kakaofreie Schokolade

## Planet A Foods offers completely cocoa-free chocolate

Die Firma Planet A Foods präsentierte auf der ProSweets Cologne seine Neuentwicklung Nocoa, die laut Hersteller weltweit erste komplett kakaofreie Schokolade. Sie verbindet guten Geschmack mit einem über 90 % geringeren CO<sub>2</sub>-Fußabdruck als herkömmliche Schokolade. Hergestellt wird Nocoa durch Fermentierung von Hafer und Sonnenblumenkernen. Dr. Sara Marquart, Gründerin und CTO des Unternehmens, erläutert: „Durch traditionelle Fermentation von Getreide aus lokalem Anbau entsteht eine nachhaltige Schokoladenalternative ohne Kakao aus 100 Prozent natürlichen Zutaten. Nocoa kann in unterschiedlichsten Applikationen verarbeitet werden – vom Schokoladenriegel über Speiseeis bis zum Schokoladenkeks.“ Zu den Vorteilen des Produkts gehören neben der Reduktion der Scope-3-Emissionen auch kurze und robuste Lieferketten sowie die Plug-&-play-Einsatzbarkeit in bestehenden Produktionsumgebungen. Und dies bei wettbewerbsfähigen Kosten.



[www.planet-a-foods.com](http://www.planet-a-foods.com)

At ProSweets Cologne trade fair, Planet A Foods presented its new development Nocoa, the world's first completely cocoa-free chocolate, according to the manufacturer. The product combines good taste with a carbon footprint more than 90 % lower than conventional chocolate. Nocoa is produced by fermenting oats and sunflower seeds. Dr. Sara Marquart, founder and CTO of the company, explains: "Traditional fermentation of locally grown grains creates a sustainable chocolate alternative without cocoa made from 100 percent natural ingredients.

Nocoa can be used in a wide variety of applications – from chocolate bars to ice cream to chocolate cookies." Also available are sugar-free as well as vegan variants (with oat instead of milk powder). In addition to reducing Scope 3 emissions, the product's benefits include short and robust supply chains as well as plug-and-play applicability in existing production environments. And all this at competitive costs.

## Prefamac hat neue Bean-to-Bar-Maschine im Programm

Die auf der ProSweets Cologne gezeigte Bean-to-Bar-Maschine Prefanibs 30 von Prefamac wird zur Herstellung von Schokolade mit unterschiedlichen Kakaoanteilen verwendet – ausgehend von gerösteten Kakaobohnen, die zu Kakaonibs verarbeitet wurden. Nach dem Vor-Raffinieren werden die Nibs in einem Raffinationsprozess durch langes Rotieren von Granitsteinen in flüssige Schokolade mit Partikelgrößen von maximal 22 µm verarbeitet. Daraufhin folgt das Conchieren, das der Schokolade den „letzten Schliff“ verleiht. In der Fachsprache wird die Maschine mit einem Fassungsvermögen von 30 bis 35 kg auch Stein-Mélangeur/Schokoladenzerreißer genannt und der Bearbeitungsprozess Conchieren auf Stein. Das Sieben der Schokolade erfolgt direkt auf dem Rütteltisch der Gieß- oder Temperiermaschine. Neben Schokolade lässt sich mit dem System auch Schokoladenaufstrich, Ganache oder Nusspaste herstellen.

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



## Prefamac has new bean-to-bar machine in its range

The Prefanibs 30 bean-to-bar machine on display at ProSweets Cologne trade fair is used for the production of chocolate with different cocoa contents, starting from roasted cocoa beans which have been processed into cocoa nibs. After pre-refining, the nibs are converted in a refining process by long-time rotation of granite stones into liquid chocolate with particle sizes of maximum 22 µm. This is followed by conching, which gives the chocolate the “finishing touch”. In industrial terms, the machine with a capacity of 30 to 35 kg is also called grinder, and the treatment process stone conching. The sieving of the chocolate before consumption is done directly on the vibration table of the moulding machine or tempering machine. In this process the remnants are minimal. In addition to chocolate, chocolate spreads, pralines, ganache, nut paste or fruit spreads can also be produced with this system.

## Jehmlich: ex-geschützte Anlagen zum Feinzerkleinern

Zum Angebot von Jehmlich gehören Mahlanlagen für Zucker, Süßungsmittel sowie Süßwaren und dergleichen. Die explosionsgeschützten Kompaktmahlanlagen Compex 212 – 630 für Kapazitäten zwischen 400 und 3.000 kg/h, beispielsweise, sind für die Feinzerkleinerung von Zucker, Stärke, Getreideprodukten und vielerlei Zusatzstoffen ausgelegt. Laut Hersteller verbinden die Anlagen ein kompaktes Design mit einer druckstoßfesten Bauweise bis 10 bar, um potenziell staubexplosionsfähige Substanzen sicher vermahlen zu können. Die Zu- und Abfuhr des jeweiligen Produkts erfolgt über druckstoßfeste und zünddurchschlagsichere Zellenradschleusen. Nachgeschaltete Filtersysteme zur Mahlluftentstaubung erübrigen sich. Die Produktfeinheit ist über die Mühlendrehzahl einstellbar. Die Anlagen sind mit einer Siemens-S7-Steuerung sowie energieeffizienten Antrieben ausgestattet. Sensoren überwachen die Prozessparameter, Temperaturverläufe, Vibrationen sowie Druckverhältnisse. Für spezielle Produktionsziele können maßgeschneiderte Lösungen entwickelt werden.

[www.jehmlich.info](http://www.jehmlich.info)



## Jehmlich: explosion-proof plants for fine grinding

Jehmlich's product range includes grinding plants for sugar, sweeteners, confectionery and the like. The Compex 212 – 630 explosion protected grinding plants for capacities between 400 and 3,000 kg/h, for example, are made for fine grinding of products such as sugar, starch, cereal products and a large variety of additives. According to the manufacturer, the plants combine a compact layout and a pressure proof design for grinding potentially dust explosive products. The entire grinding system is 10 bar pressure shock resistant. The respective product is fed and discharged via pressure shock resistant and ignition proof rotary valves. The air recirculation makes filter systems for product separation obsolete. The product fineness is adjustable via speed of the mill. The plants are equipped with a Siemens S7 PLC and energy-efficient drives. Sensors monitor process parameters, temperature curves, vibrations as well as pressure conditions. Customized solutions can be developed which allow various ways for feeding and discharge and remain flexible for coming parameter changes.

## Fürstgroup setzt auf Umweltfreundlichkeit

Unter der Maxime „Mehrwert durch kreislauffähige Verpackungslösungen aus Kunststoff“ hat Fürstgroup, als Hersteller entsprechender Dosen für Lebensmittel wie etwa Süßwaren, mit dem Konzept „Reduce – Reuse – Recycle“ weiter in die Nachhaltigkeit und Umweltfreundlichkeit seiner Produkte investiert. „Reduce“ heißt Reduktion von Materialeinsatz und Gewicht der Verpackungslösungen in Standard- und Sonderformen bei gleichzeitiger Bewahrung der erforderlichen Stabilität. „Dies wird erreicht unter anderem durch den Einsatz neuer Technologien wie Spritzprägen“, merkte Geschäftsführer Patrick Fürst an. „Reuse“ zielt auf eine möglichst lange Wiederverwendbarkeit der Produkte ab. Dies werde erreicht durch den „Keep-me-Faktor“ aufgrund der klassischen Formschönheit der Boxen bei hoher Verarbeitungsqualität. Mit der Vorstellung eines neuentwickelten kompakten Rücknahmeautomaten für Kunststoffverpackungen will das Unternehmen dem Leitgedanken „Recycle“ entsprechen.

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



## Fürstgroup goes for environmental friendliness

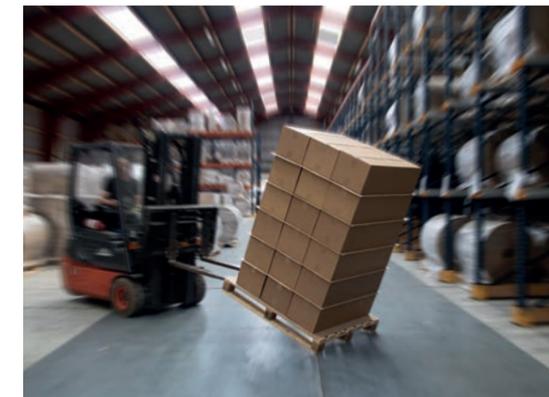
Under the maxim “Added value through recyclable plastic packaging solutions”, Fürstgroup, as a manufacturer of corresponding cans for foodstuffs such as confectionery, has invested further in the sustainability and environmental friendliness of its products with the concept “Reduce – Reuse – Recycle”. “Reduce” means reducing the amount of material used and the weight of the packaging solutions in standard

and special shapes while maintaining the required stability. “This is achieved, among other things, through the use of new technologies such as injection compression moulding,” Managing Director Patrick Fürst noted. “Reuse” aims to ensure that products can be reused for as long as possible. This is achieved by the “keep me factor” due to the classic shapeliness of the boxes with high processing quality. With the presentation of a newly developed compact reverse vending machine for plastic packaging at ProSweets Cologne, the company intends to comply with the guiding principle of “Recycle”.

## Knüppel: Antirutschpapier hält Packgüter in Position

Im Rahmen der ProSweets Cologne zeigte Knüppel Verpackung diverse Lösungen für die Süßwaren- und Snackindustrie. Der Fokus lag dabei auf innovativen papierbasierten Lösungen. In der Süßwaren- und Snack-Branche wird viel auf Paletten transportiert: Kartons, Sackware oder Dosengebinde und dergleichen. Damit die Ware nicht beschädigt wird, ist hier eine gute Sicherung unerlässlich. Klassischerweise werden Paletten mit Stretchfolie umwickelt, um einen Ladungsverbund des Packguts auf der Palette herzustellen. In Kombination mit einem effektiven Antirutschpapier lässt sich der Folienverbrauch deutlich reduzieren. Das am Messestand des Unternehmens präsentierte Antirutschpapier Antim hält die Packgüter selbst bei einem Neigungswinkel von 50° sicher in Position. Als Alternative zu Wellpapp-Zwischenlagen spart die neue Lösung mit ihrem geringeren Volumen zudem Lagerplatz.

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



## Knüppel: Anti-slip paper keeps packaged goods in position

At ProSweets Cologne trade fair, Knüppel Verpackung presented various solutions for the confectionery and snack industries. The focus was on innovative paper-based solutions. In the confectionery and snack industries, a lot is transported on pallets: Cartons, bagged goods or canned containers and the like. To ensure that the goods are not damaged, good securing is essential here. Classically, pallets are wrapped with stretch film to create a load bond of the packaged goods on the pallet. In combination with an effective anti-slip paper, film consumption can be significantly reduced. The anti-slip paper Antim presented at the company's booth holds the packaged goods securely in position even at an angle of inclination of 50°. As an alternative to corrugated intermediate layers, the new solution also saves storage space with its lower volume, according to the manufacturer.



1 Curt Georgi bietet natürliche und naturidentische Aromen für Süß- und Backwaren sowie Speiseeis. Curt Georgi provides natural and nature-identical flavours for confectionery, baked goods and ice cream.

2 Internationale Interessenten am Stand des Zutatenspezialisten Kessko. International prospects at the booth of ingredient specialist Kessko.

3 Brunner präsentierte Formen für Riegel, Tafeln und Pralinen. Brunner presented moulds for bars, tablets and pralines.

4 Das auf die Schokoladen- und Süßwarenproduktion spezialisierte Entwicklungs- und Schulungsunternehmen D&F Sweets informierte über seine Leistungen. D&F Sweets, a development and training company specializing in chocolate and confectionery production, provided information about its services.

5 Zu den Highlights bei Norevo gehörte das neuartige Glanzmittel Quick Gloss DF für Schokoladendragees. Highlights at Norevo included the novel Quick Gloss DF glazing agent for chocolate sweets.

6 Das Programm von Boettger beinhaltet eine große Vielfalt an unverarbeiteten und gerösteten Nüssen. Boettger's range includes a large variety of natural and roasted nuts.

7 Frauen-Power am Stand von GNT, einem führenden Hersteller färbender Lebensmittel. Women's power at the booth of GNT, a leading manufacturer of colouring foods.

8 Hacos gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Schokoladenmaschinen. Hacos is one of the leading manufacturers of chocolate machines worldwide.

9 Der Sortierspezialist Tomra will mit seinen Lösungen die Lebensmittelsicherheit maximieren und Lebensmittelverlust minimieren. With its solutions, sorting specialist Tomra aims to maximize food safety and minimize food loss.

10 Vielseitig und nachhaltig: die Folienverpackungen des Familienunternehmens Schmidt Verpackungsfolien. Versatile and sustainable: film packaging from the family-owned company Schmidt Verpackungsfolien.

## Gesunde Alternativen für Snacken ohne Reue

Bei vielen Verbrauchern haben mehrere kleine Snacks am Tag die traditionellen Hauptmahlzeiten abgelöst. Immer gefragter sind vor allem gesunde Zwischenmahlzeiten. Mit präbiotischen Ballaststoffen können Hersteller diesen Trend bedienen.

Wenn beim Warten auf den Zug oder kurz vor dem nächsten Meeting der Hunger anklopft, sind Fertigsnacks eine praktische Lösung, jedoch nicht immer eine gesunde: Snacks wie Riegel, Energyballs oder Milchshakes liefern zwar schnelle Energie – oft aber auch ein ungünstiges Nährwertprofil und eine hohe Kaloriendichte. Verbraucher wissen in der Regel, dass sie sich damit auf lange Sicht keinen Gefallen tun.

Das steigende Gesundheitsbewusstsein verschärft das schlechte Gewissen und fördert die Nachfrage nach Produkten, die den Convenience-Gedanken mit einer gesunden Ernährung verbinden: Der weltweite Marktwert für gesunde Snacks lag 2022 bei rund 89 Mrd. USD. Einer aktuellen Prognose zufolge soll er jährlich um durchschnittlich 6 % auf rund 143 Mrd. USD im Jahr 2030 steigen.

### Geschmack und Knusprigkeit bleiben gewahrt

Hersteller, die in diesen Markt einsteigen möchten, stehen vor der Herausforderung, hohe sensorische Qualität mit einem verbesserten Nährwertprofil zu verbinden. „Viele Verbraucher verzichten ungern langfristig auf ihre Standard-Snacks“, so Katrin Kienzle, Area Sales Manager bei Beneo, einem der führenden Hersteller funktioneller Zutaten. „Steht ihnen eine Variante mit gesundheitlichen Vorteilen zur Auswahl, die auch geschmacklich überzeugt, kann Snacken endlich zum reuelosen Genuss werden.“

Mit den Ballaststoffen Inulin und Oligofructose, die Beneo aus der Zichorienwurzel gewinnt, lässt sich an mehreren Schrauben drehen: In Snacks wie etwa Frucht- und Müsli-



Mit Inulin und Oligofructose lässt sich etwa in Müsliriegeln der Ballaststoffgehalt steigern sowie Fett und Zucker anteilig ersetzen, ohne dass Textur, Mundgefühl oder Geschmack beeinträchtigt werden.

*With inulin and oligofructose, the fibre content in muesli bars, for example, can be increased and fat and sugar can be replaced proportionately without affecting texture, mouthfeel or taste.*

riegeln, Cerealien, Keksen oder Backwaren können sie Zucker und/oder Fett anteilig ersetzen. So ermöglichen sie die Herstellung von Produkten mit weniger Kalorien bei gleichem Genuss. Für Hersteller erfordert der gesündere Snack wenig Aufwand: Als lösliche Ballaststoffe lassen sich Inulin und Oligofructose einfach verarbeiten und ohne Änderungen in den Produktionsprozess integrieren.

Zudem können Hersteller den gesundheitlichen Mehrwert kommunizieren: Als Ballaststoffquellen erlauben die Zutaten je nach zugefügter Menge Auslobungen wie „ballaststoffreich“ oder „enthält Ballaststoffe“. Inulin und Oligofructose sind zudem die einzigen wissenschaftlich anerkannten Präbiotika auf pflanzlicher Basis. Studien belegen, dass sie das Wachstum der nützlichen Bifidobakterien im Darm fördern. Entsprechend liegt für Inulin aus der Zicho-

rienwurzel ein 13.5 EU Health Claim vor, der Auslobungen zu einer gesunden Verdauung ermöglicht.

In Rezepten für Müsliriegel, beispielsweise, lässt sich mit Inulin rund ein Drittel an Zucker einsparen, während Geschmack und Knusprigkeit gewahrt sind. Möglich ist dies unter anderem aufgrund der technologischen und sensorischen Eigenschaften beider Ballaststoffe.

Inulin erzeugt cremige Texturen, weshalb es oft in wässrigen Systemen wie Milchprodukten zur Fettreduktion dient. Beide Ballaststoffe sorgen für einen ausgewogenen Blutzuckerspiegel. Dank ihres niedrigen glykämischen Index bleibt der sogenannte „Boost-&-Crash“-Effekt aus, der nach Einnahme hochglykämischer Kohlenhydrate den Blutzuckerspiegel hochschnellen und dann teils bis unter das Ausgangsniveau abfallen lässt.

www.beneo.com

## Healthy alternatives for snacking without regrets

For many consumers, several small snacks throughout the day have replaced traditional main meals. Healthy snacks, in particular, are becoming increasingly popular, creating an opportunity for manufacturers to tap into the market with prebiotic fibres.

When hunger strikes and your stomach is growling, ready-made snacks are a quick and easy solution – yet not always a healthy one. Snacks such as bars, energy balls and milkshakes may provide a quick energy boost, but they usually have a poor nutritional profile and high calorie content. Consumers know that indulging in these snacks long-term is probably not a good idea, with growing awareness of the importance of good health exacerbating the guilt.

As a result, the demand for products that are both convenient and nutritionally sound is on the up. The global market value for healthy snacks was approximately USD 89 bn in 2022. According to a recent forecast, it is expected to grow at an average annual rate of 6 % to reach around USD 143 bn by 2030.

Manufacturers who want to enter this market face the challenge of combining high sensory quality with an improved nutritional profile. “Many consumers are reluctant to give up their usual snacks, but if they have a healthy alternative that tastes just as good, snacking can become guilt-free enjoyment,” says Katrin Kienzle, Area Sales Manager at Beneo, one of the leading manufacturers of functional ingredients.

With the fibres inulin and oligofructose derived from chicory root, Beneo can address multiple aspects simultaneously. In snacks such as fruit and cereal bars, cereals, cookies and baked goods, these fibres can partially

replace sugar and/or fat. This allows for the creation of products with fewer calories without compromising on taste. For manufacturers, creating healthier snacks requires minimal effort. That’s because soluble fibres, inulin and oligofructose can be easily processed and seamlessly integrated into the production process without any modifications.

### Taste and crispiness are preserved

In addition, manufacturers can easily communicate the health benefits of these ingredients: As sources of dietary fibre, they allow for claims such as “high in fibre” or “contains fibre”, depending on the amount used. Moreover, inulin and oligofructose are the only scientifically recognized plant-based prebiotics. Studies have shown that they promote the

growth of beneficial Bifido bacteria in the gut. As a result, inulin derived from chicory root has a 13.5 EU Health Claim, which enables claims relating to healthy digestion.

In recipes for muesli bars, for example, it is possible to reduce sugar content by up to around a third with the use of inulin, while maintaining taste and crispiness. This is made possible by the technological and sensory properties of these two fibres.

Inulin creates creamy textures, which is why it is often used in aqueous systems such as dairy products for fat reduction. Both fibres contribute to maintaining a balanced blood sugar level. Thanks to their low glycaemic index, the so-called “boost and crash” effect, which occurs when consuming high glycaemic carbohydrates and causes a rapid rise in blood sugar followed by a drop below the initial level, is avoided.



Beneo gewinnt aus der Zichorienwurzel die Ballaststoffe Inulin und Oligofructose, die bisher einzigen anerkannten pflanzlichen Präbiotika. (Bilder: Beneo)  
*Beneo extracts the dietary fibres inulin and oligofructose, the only recognized plant-based prebiotics to date, from the chicory root. (Images: Beneo)*



Das Auditorium in Berlin: Mehr als 200 Teilnehmer sind ein Erfolg für das Spezialthema.  
The auditorium in Berlin: More than 200 participants are a success for the special topic.

# Mineralöl-Kontaminanten auf der Spur

Die Deutsche Gesellschaft für Fettwissenschaft e. V. veranstaltete kürzlich in Berlin zusammen mit dem Institut Kirchhoff Berlin GmbH – Teil von Mérieux NutriSciences – den „4. Internationalen Kongress über Mineralöl-Kontaminanten in Lebensmitteln – Toxikologie – Risikobewertung – Analytik – Mitigation“. Rund 220 Interessierte aus über 20 Ländern waren vor Ort und nutzten die Chance zum Austausch.

Von Dr. Jörg Häsel

Dr. Erik Becker (Institut Kirchhoff Berlin GmbH, Berlin) und Dr. Bertrand Matthäus (Max-Rubner-Institut, Detmold) moderierten die hochkarätig besetzte Veranstaltung, die zahlreiche Themen und Fragen der Lebensmittelbranche aufgriff. Erörtert wurde der aktuelle Stand der toxikologischen Bewertung von Mineralölbestandteilen, wie die Europäische Agentur für Lebensmittelsicherheit Mineralölbestandteile bewertet und ob mit einer gesetzlichen Regelung zu rechnen ist. Darüber hinaus wurde aufgezeigt, welche Fortschritte es bei der Verbesserung der Analysemethoden gibt, welche weiteren Minderungsstrategien zu erwarten sind, und wie die Industrie beschlossene Maßnahmen umsetzt.

Das frühzeitige Erkennen der Problematik ist ein besonders wichtiger Ansatzpunkt, damit nicht erst im Endprodukt das Problem zutage tritt. So wäre vielen Beteiligten der Produktionskette geholfen: den Kleinanbie-

tern, deren Existenz gesichert wird, den Zwischenhändlern, die ihre Märkte bedienen können, und letztendlich den Vermarktern durch qualitativ optimierte Ware, die nicht zurückgerufen werden muss.

## Standardisiertes Analyse-Verfahren für MOSH und MOAH

Verunreinigungen von Lebensmitteln und Produkten wie Kosmetika und Verpackungsmaterialien mit Mineralölkomponenten sind bereits seit Anfang der 1990er Jahre bekannt. Seitdem hat die Entwicklung von Analysetechniken die Datenlage zur Quantifizierung und Identifizierung der Quellen dieser unerwünschten Stoffe erheblich verbessert.

Auf Grundlage dieser Daten wurden toxikologische Bewertungen durchgeführt, entsprechende Minimierungsmaßnahmen eingeführt und Orientierungswerte gemeinsam von

Behörden und Lebensmittelverbänden festgelegt. All diese Maßnahmen führten zu einer deutlichen Reduktion der Mineralölbestandteile in allen Teilssektoren. Dennoch ist das Problem nicht komplett gelöst, denn mehrere Referenten beklagten, dass toxikologische Daten weiterhin fehlen.

Mineralölbestandteile in Lebensmitteln sind weiterhin eine große Herausforderung für die Hersteller. Toxikologie und Risikobewertung sind noch in der Diskussion, eine europäische gesetzliche Regelung ist folglich weiterhin offen, auch wenn hier einige Aktivitäten seitens der EU zu verzeichnen sind. Heutzutage ist eine hochtechnisierte Methode – konkret die LC-GC-FID-Methode (Flüssigkeitschromatographie mit anschließender Gaschromatographie mittels Flammenionisationsdetektor) – zur Bestimmung von MOSH und MOAH diejenige der Wahl. Damit steht ein von der Deutschen Gesellschaft für Fettwissenschaft standardi-

siertes Verfahren zur Verfügung. Dieses ist jedoch anspruchsvoll und nicht ohne Weiteres für eine Vielzahl von Matrices anwendbar. Doch nur auf der Basis validierter Analytik können evidenz-basierte toxikologische und lebensmittelrechtliche Aussagen getroffen und anschließend politische Entscheidungen getroffen werden.

Zur Identifizierung von Quellen für den Eintrag von Mineralölbestandteilen in Lebensmittel wird zunehmend die sogenannte GCxGC-MS-Analyse (zweidimensionale Gaschromatographie gekoppelt mit Massenspektrometrie) eingesetzt. Es gibt jedoch verschiedene Ansätze, und die Methode ist nicht validiert, was die Vergleichbarkeit der Ergebnisse erschwert.

## Aktualisierte Toolboxes für Unternehmen wichtig

Für die Lebensmittelhersteller sind die Fortschritte bei der Identifizierung von Eintragungswegen und die Entwicklung von Minderungsstrategien wichtig, um die hohe Qualität und Sicherheit von Lebensmitteln zu gewährleisten. Hier ist in den vergangenen Jahren bereits viel in die Praxis umgesetzt worden, doch es gibt noch offene Fragen.

Dr. Sieglinde Stähle (Lebensmittelverband Deutschland e. V., Berlin) blickte zurück und konkretisierte die Ansätze zur Reduktion. Die Ziele der inzwischen etablierten Toolbox wie produktneutrale Informationen,

Zusammenfassung des aktuellen Wissensstandes und systematische Betrachtung der Einträge waren die wichtigsten Ansatzpunkte. Nie gedacht waren die Lösungen, um dafür zu sorgen, dass die Minimierungsstrategie zur Erreichung von „Null MOSH“ führt und daraus eine gesetzliche Verpflichtung für die Anwender folgt.

Die Lebensmitteltechnologin formulierte einige Aussichten zur erfolgreichen Minderungsstrategie. So seien die Toolboxes für Unternehmen bereits nützlich und müssten weiterhin aktualisiert werden. Sie betonte: „Was wir benötigen, sind die Akzeptanz in der Politik und in der öffentlichen Diskussion für Erfolge der Reduzierung, ein wissenschaftsbasiertes Verfahren seitens der EFSA sowie freiwillige Ansätze im Vorfeld von Regulierungsmaßnahmen.“

Suzy Sumner, die Vertreterin von Foodwatch, forderte für MOAH eine Nulltoleranz und wies nach, dass nach der Veröffentlichung eigener Untersuchungsergebnisse zahlreiche Hersteller dieses Ziel erreicht haben. Bei MOSH sollte eine Minimierungsstrategie gefahren werden.

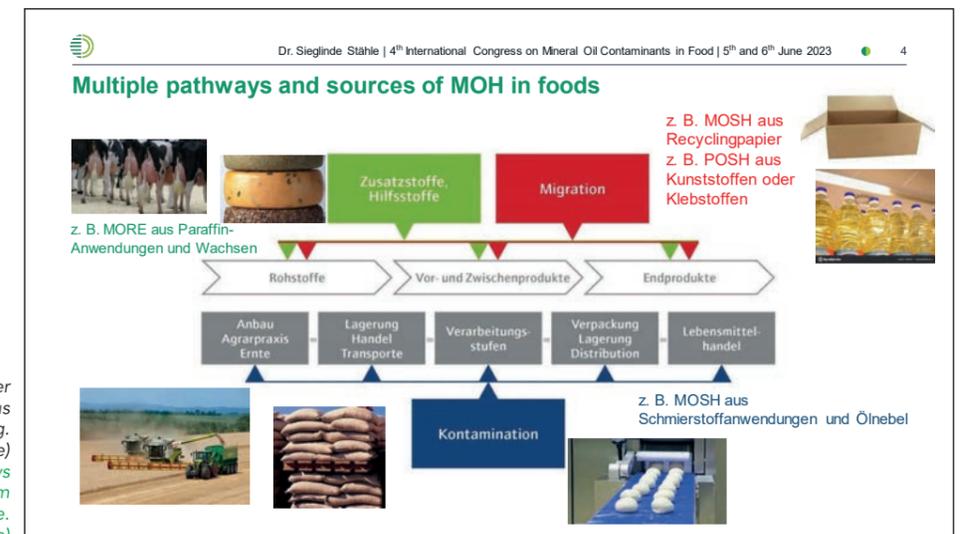
Positiv ist, dass die Analytik zu diesem Gebiet vorhanden ist, und dass die Gehalte bestimmt werden können. Doch hilft dies wenig bei der Reduktion dieser Gehalte, denn die Verbraucher fragen nach sicheren Produkten. Daher sind lösungsorientierte Ansätze für die Praxis der Lebensmittelhersteller erforderlich.



Dr. Sieglinde Stähle informierte über Toolboxes, mit denen die Hersteller die MOSH/MOAH-Gehalte senken können.  
Dr Sieglinde Stähle provided information on toolboxes that manufacturers can use to reduce MOSH/MOAH levels.

Der Kongress bot die Möglichkeit, die jüngsten Erkenntnisse zu Fragen der Toxikologie, Risikobewertung, Analytik und Minderungsstrategien mit Experten zu diskutieren und sich auf den neuesten Stand zu dieser wichtigen Kontamination zu bringen. Die präsentierten Informationen helfen Behörden, amtlichen und privaten Laboratorien, Verbraucherschutz und Industrie, Qualitätskontrolle, Analytikern, Bewertern und Vermarktern Entscheidungen über Mineralölbestandteile zu treffen.

www.dgfett.de  
www.institut-kirchhoff.de



# Tracking down mineral oil contaminants

The German Society for Fat Science recently held the “4th International Congress on Mineral Oil Contaminants in Food – Toxicology – Risk Assessment – Analytics – Mitigation” in Berlin together with Institut Kirchhoff Berlin GmbH, part of Mérieux NutriSciences. About 220 interested people from more than 20 countries were on site and used the opportunity for exchange.

By Dr Jörg Häsel

**D**r Erik Becker (Institut Kirchhoff Berlin GmbH, Berlin) and Dr Bertrand Matthäus (Max-Rubner-Institut, Detmold) moderated the high-caliber event, which addressed numerous topics and questions from the food industry. The discussion dealt with the current status of the toxicological evaluation of mineral oil constituents, how the European Food Safety Agency evaluates mineral oil constituents and whether a legal regulation is to be expected. Furthermore, it was shown what progress has been made in improving analytical methods, which further reduction strategies can be expected, and how the industry is implementing measures that have been adopted. Early recognition of the problem is a particularly important starting point, so that the problem does not only be-

come apparent in the end product. This would help many participants in the production chain: the small suppliers, whose existence is secured, the intermediaries, who can serve their markets, and ultimately the marketers through qualitatively optimized goods that do not have to be recalled.

Contamination of food and products such as cosmetics and packaging materials with mineral oil components has been known since the early 1990s. Since then, the development of analytical techniques has significantly improved the data available to quantify and identify the sources of these undesirable substances.

## Standardized analysis procedure for MOSH and MOAH

Based on these data, toxicological evaluations have been carried out, appropriate minimization measures have been introduced, and guidance values have been jointly established by authorities and food associations. All these measures led to a significant reduction of mineral oil constituents in all subsectors. Nevertheless, the problem has not been completely solved, as several speakers complained that toxicological data are still lacking.

Mineral oil components in food continue to be a major challenge for manufacturers. Toxicology and risk assessment are still under discussion, a European legal regulation is consequently still open, even if there are some activities on the part of the EU. Nowadays, a highly technical method – specifically the LC-GC-FID method (liquid chromatography followed by gas chromatography using a flame



Die Organisatoren und Moderatoren der Veranstaltung (v. l.): Dr. Erik Becker und Dr. Bertrand Matthäus. The organizers and moderators of the event (from left): Dr Erik Becker and Dr Bertrand Matthäus.



Dr. Juan-Carlos Carillo (Shell Global Solutions B. V., Den Haag) erläuterte die Erkenntnisse zur Toxizität von MOSH und MOAH. Dr Juan-Carlos Carillo (Shell Global Solutions B. V., The Hague) explained the findings on the toxicity of MOSH and MOAH.

ionization detector) – is the one of choice for the determination of MOSH and MOAH. Thus, a method standardized by the German Society for Fat Science is available. However, this is demanding and not readily applicable to a wide range of matrices. Yet, only on the basis of validated analytics can evidence-based toxicological and food law statements be made and subsequent political decisions be taken.

To identify sources of mineral oil constituents entering food, so-called GCxGC-MS (two-dimensional gas chromatography coupled with mass spectrometry) analysis is increasingly being used. However, there are different approaches, and the method is not validated, making it difficult to compare results.

For food manufacturers, progress in identifying pathways of entry and developing mitigation strategies are important to ensure high quality and safety of food. Much has been put into practice in this area in recent years, but there are still unanswered questions.

Dr Sieglinde Stähle (Food Federation Germany, Berlin) looked back and concretized the approaches to reduction. The goals of the now established toolbox such as product-neutral information, summary of the current state of knowledge and systematic consideration of the entries were the

most important starting points. Never thought of were the solutions to ensure that the minimization strategy leads to the achievement of “zero MOSH” and that a legal obligation for users follows from this.

The food technologist formulated some prospects for the successful mitigation strategy. For example, she said, toolboxes for companies are already useful and need to continue to be updated. She emphasized: “What we need is acceptance

in policy and public discussion for mitigation successes, a science-based process on the part of EFSA, as well as voluntary approaches in advance of regulatory action.”

Foodwatch representative Suzy Sumner called for zero tolerance for MOAH, demonstrating that after publishing their own test results, many manufacturers have achieved this goal. For MOSH, a minimization strategy should be pursued.

## Updated toolboxes important for companies

It is positive that the analytics for this area are available, and that the contents can be determined. Yet, this is of little help in reducing these contents, because consumers are asking for safe products. Thus, solution-oriented approaches to the practice of food manufacturers are needed.

The congress provided an opportunity to discuss the latest findings on toxicology, risk assessment, analytics and mitigation strategies with experts and to get up to date on this important contamination. The information presented will help government agencies, official and private laboratories, consumer protection and industry, quality control, analysts, evaluators and marketers make decisions about mineral oil components.

## 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



Die Aufgabenstellung im Labor eines Süßwarenherstellers ist, Gelee für vegane Fruchtgummis homogen und auf eine exakte Restfeuchte zu trocknen.  
The challenge for the confectionery manufacturer's laboratory is to uniformly dry the vegan fruit gum jelly to obtain a precise residual humidity.

## Niedertemperatur-Trockner hilft beim Entwickeln veganer Süßwaren

Der Trend hin zu veganen Lebensmitteln hat in den vergangenen Jahren extrem an Fahrt aufgenommen. Wohl den Unternehmen, die das sich ändernde Konsumverhalten ernst nehmen und bereit sind, selbst neue Wege zu beschreiten. Ein passender Trockner von Harter hilft einem Produzenten seine Ideen umzusetzen.

Ein deutscher Süßwarenhersteller hat die Zeichen der Zeit erkannt. Die eigenen Fruchtgummis sollen weiterentwickelt nur noch aus veganen Zutaten bestehen. Dem wachsenden Bedürfnis der Konsumenten nach nicht-tierischen Lebensmitteln will er somit gerecht werden und schlussendlich auch sein Unternehmen sicher in die Zukunft führen. Hierfür hat er nun in einen energiesparenden, flexiblen Kompaktrockner für sein Labor investiert.

Üblicherweise muss das flüssige Gelee, nachdem es in Form gegossen wird, getrocknet werden. Um ein optimales Ergebnis zu erreichen, sind niedrige Trocknungstemperaturen und ebenso eine gute Durchlüftung erforderlich. Die wesentlichen Anforderungen sind, dass die Fruchtgummis zum einen homogen und zum

anderen auf eine ganz exakte Restfeuchte getrocknet werden. Optik, Geschmack, Haptik, Konsistenz – eine Vielzahl an Faktoren ist am Ende für den Verkaufserfolg mitverantwortlich.

### Kompakte Trockner bieten hohe Energieeffizienz

Mit der Weiterentwicklung der Fruchtgummis auf Basis veganer Zutaten gilt es nun, die Parameter für die Trocknung wieder neu zu ermitteln. Und hier kommt die alternative Trocknungstechnik des Allgäuer Trocknerherstellers Harter ins Spiel. Das Unternehmen realisiert Energie- und CO<sub>2</sub>-sparende Trocknungssysteme in vielen Industriesektoren. Mit seiner Kondensationstrocknung auf Wärmepumpenbasis war es vor über dreißig

Jahren Trendsetter und seiner Zeit weit voraus. Rund 2.000 Trocknungsanlagen mit dieser Art der Niedertemperaturtrocknung haben die Allgäuer bisher realisiert.

Zum Programm des Unternehmens gehört auch besagter Kompaktrockner. Er wird für die Produktentwicklung oder für kleine Chargen im Produktionsbetrieb eingesetzt. Mit diesem sehr flexiblen System kann der Anwender Kleinstmengen im Labor testen und seine Süßwaren somit weiterentwickeln. Die Raffinesse dieses Trockners ist die Möglichkeit, einlagige Produkte oder auch Schüttgut zu trocknen. Solch multifunktionale Einheiten hat Harter auch in Größenordnungen für den Produktionsbetrieb im Portfolio.

So sind die Horden in verschiedenen Größen und Ausführungen ver-

füßbar. Beim Kompaktrockner werden sie auf einer Fläche von maximal 12 m<sup>2</sup> eingesetzt. Gleiches gilt für diverse Arten von Hordenwannen für Schüttgüter, die bis zu 0,21 m<sup>3</sup> Volumen einsetzbar sind. Der Temperaturbereich des Kompaktrockners liegt zwischen 15 °C und 75 °C. Mit all diesen Variablen entfaltet sich hier für den Anwender ein ganzes Bündel an Möglichkeiten.

Harter-Trockner entfeuchten im Niedertemperaturbereich. Dies bietet für Lebensmittel jeglicher Art wesentliche Vorteile. Zum einen bleibt die Optik der Produkte sehr stabil. Bekanntermaßen isst das Auge mit.

Der erste Kunde aus dem Lebensmittelbereich konnte durch den Einsatz dieser Trocknung bei seinen Aprikosen beispielsweise auf den heiklen Schwefelprozess verzichten. Ein anderer Kunde hatte mit großem Erstaunen plötzlich optisch deutlich ansprechendere Apfelchips. Entsprechendes gilt für den Erhalt oder die Verbesserung von Aromen, Vitaminen und anderen Inhaltsstoffen.

### Optimierte Luftführung besonders wichtig

Die Trocknung findet im lufttechnisch geschlossenen System statt, was den Prozess gänzlich unabhängig von klimatischen Bedingungen macht. Keinerlei Abluft verlässt den Trockner. Dies wirkt sich auch sehr positiv auf das Aroma aus. So lohnt es sich, diese Art der Trocknung auch unter diesen Gesichtspunkten im hauseigenen Technikum zu testen.

Der Kompaktrockner für den Süßwarenhersteller wurde zusätzlich mit einer Wägezelle ausgestattet. Diese misst die Gewichtsveränderung während der Trocknung. Der Betreiber ermittelt so den Gewichtsverlust seines Produkts und zieht Rückschlüsse auf die verbleibende Produktfeuchte. Wenn der gewünschte Trockensubstanzgehalt erreicht ist, wird die Trocknung automatisch beendet.

Der flexibel einsetzbare Kompaktrockner, basierend auf der Kondensationstrocknung mit Wärmepumpe, eignet sich zum Ermitteln der neuen Parameter.  
The versatile compact dryer, which uses heat pump based condensation drying technology, is suitable for determining the new parameters.

Kennzeichnend für die Systeme von Harter ist auch eine hohe Energieeffizienz – in der heutigen Zeit eine besonders wichtige Komponente. Die Nennleistung des Labortrockners beträgt, je nach Auslastung, circa 4,2 kW. Das Herzstück jeder Trocknungsanlage ist ein zweistufiges Wärmepumpensystem. Dieses arbeitet von Natur aus leistungsstark und wirtschaftlich. Das energetisch geschlossene System unterstützt die Effizienz um ein Weiteres.

Von staatlicher Seite aus wurde diese Art der Trocknung bereits 2017 als förderwürdige Zukunftstechnologie eingestuft. Seitdem erhalten Kunden Fördergelder von bis zu 40 % des Auftragsvolumens. Die Abwicklung läuft über einen kompetenten Energieberater, mit dem Harter seitdem eng und erfolgreich zusammenarbeitet.

Grundlage für den Erfolg des Niedertemperaturverfahrens ist sein physikalisch alternativer Ansatz: Getrocknet wird mit extrem trockener und damit ungesättigter Luft, die über oder durch die zu trocknenden Produkte geführt wird und die Feuchte sehr gut aufnimmt. Anschließend wird die Luft gekühlt – das Wasser kondensiert aus –,

wieder erwärmt und erneut in die Trockenkammer geführt. Je nach Produkt und Prozess, kann die Trocknungstemperatur variabel zwischen 15 °C und 75 °C gewählt werden.

Sollte eine Entkeimung gewünscht oder erforderlich sein, baut Harter optional einen Hochtemperatur-Prozessschritt von 90 °C bis 110 °C ein. Die gleiche Möglichkeit besteht für einen Kühlbaustein. Die Trocknungszeit richtet sich nach dem Grad der gewünschten oder erforderlichen Restfeuchte.

Ein wesentlicher Beitrag zum Gelingen der Trocknung ist eine optimierte Luftführung. Naturgemäß sucht sich die Luft stets den Weg des geringsten Widerstands. Die trockenste Luft bringt nichts, wenn sie am Produkt vorbeiströmt. Nur wenn sie in die richtigen Bahnen geleitet und zielgenau über oder durch das Produkt geführt wird, wird die Trocknung zum Erfolg. Dieses Rezept gehört zum umfangreichen Know-how von Harter, und der Allgäuer Trocknungsspezialist setzt dies auch in seinem Kompaktrockner um. [www.harter-gmbh.de](http://www.harter-gmbh.de)



## Low-temperature dryer helps develop vegan sweets

The vegan food train has been gaining tremendous speed in recent years. Happy is the business who takes changing customer preferences seriously and is willing to pursue new avenues. An adequate drying system from Harter helps a confectionery manufacturer realize his ideas.

A German confectionery manufacturer has recognized the signs of the time. Those responsible wanted to develop their fruit gums to become all-vegan. This was in response to consumers' growing desire for non-animal food and, ultimately, to secure the future of their business. For this purpose, they invested in an energy-saving, flexible compact dryer for their laboratory.

Usually, the fluid jelly, once cast in a mould, must be dried. Low drying temperatures and good ventilation are required to obtain the best results. Uniformity of drying and very exact residual humidity are essential. Taste, look and feel, consistency – there are many factors that contribute to commercial success at the end of the day.

The parameters for drying the new fruit gums based on vegan ingredients needed to be redetermined. And this is where the alternative drying technology by the German drying system manufacturer Harter comes in. They realize low-energy and low-carbon drying systems in many sectors of industry. With their heat pump based condensation drying technology, they were trendsetters more than thirty years ago and have always been ahead of the times ever since. The company has installed almost 2,000 of these low temperature drying systems to date.

The above-mentioned compact dryer in one of the systems offered by Harter. It is intended for use in product development and for drying small

production quantities. The user may employ this very flexible dryer to test smallest laboratory quantities in order to redevelop its confectionery. The elaborate design of the dryer allows to dry both items placed in single layer or in bulk. The company's portfolio also includes such multi-functional dryers in various sizes for production applications.

### Compact dryers offer high energy efficiency

There are many tray sizes and designs available. For the compact dryer, the usable tray area is 12 m<sup>2</sup> maximum. The same applies for pans which may hold up to 0.21 m<sup>3</sup> of bulk material.

The operating temperature of the compact dryer is between 15 °C and 75 °C. Thus, the user is given ample opportunity to vary and combine parameters.

Harter dryers remove humidity at low temperature. This provides crucial benefits for any food. For one thing, the appearance of the products remains very stable. You eat with your eyes.

By using this drying, Harter's initial food client was able to do without the questionable sulphuriza-

Das in den Trocknern verbaute und hocheffiziente Wärmetauscher-System erwärmt und kühlt die Prozessluft in zwei Stufen.  
The highly efficient heat exchanger system integrated in each dryer heats and cools the process air at two stages.



Bei anspruchsvollen Produkten können in der Steuerung fünf Phasen mit unterschiedlichen Parametern im jeweiligen Trocknungsprofil hinterlegt werden. (Bilder: Harter)  
For delicate products, five phases with different parameters may be specified in the individual drying profile stored in the controller. (Images: Harter)

tion of its apricots. Another client was much surprised to find the appearance of its apple chips much more appealing. Much the same applies to the improvement and/or retention of flavours, vitamins and other ingredients.

Drying takes place in a system that is closed air-wise, which makes the process independent of climatic conditions. There is no exhaust air emitted from the dryer. This has also very positive effects on aroma. So, this drying method might well be worth a test station in Harter's pilot plant under these aspects.

The compact dryer for the confectionery manufacturer features an additional weighing cell to measure the weight change during the drying process. The operator can thus identify the weight loss and infer therefrom the residual humidity of the product. Drying stops automatically when the desired dry matter content is obtained.

Harter systems also excel by their high energy efficiency – a highly important feature today. The rated power of the laboratory dryer is about

4.2 kW, as required for the degree of capacity utilization. The core of each drying system is a two-stage heat pump system which is intrinsically powerful and economical. The fact that the system is closed in terms of energy further contributes to its efficiency.

### Optimized airflow particularly important

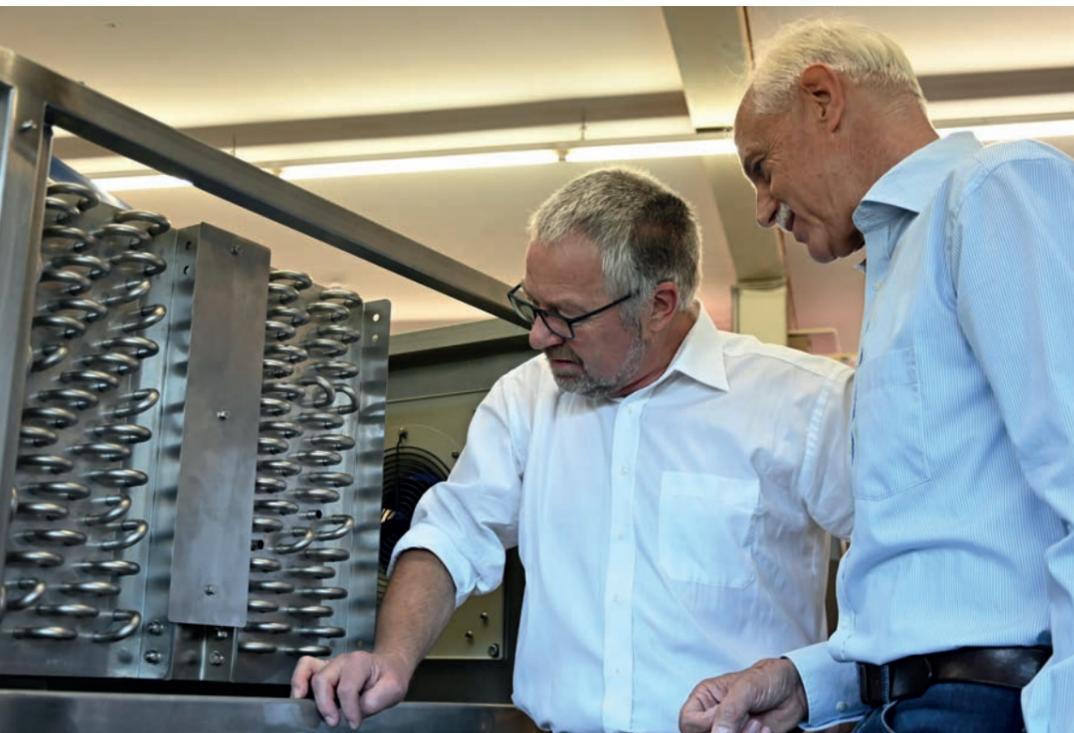
This drying system was classified as future technology eligible for government subsidy in 2017. Clients may obtain grants amounting to as much as 40 % of the acquisition cost. A proficient energy consultant working in close co-operation with Harter sees that grant applications are processed smoothly and successfully.

The success of this low temperature process is based on its physically alternative approach: Drying is carried out with extremely dry and thus unsaturated air, which is passed over or through the products to be dried

and which absorbs any humidity present very well. Then, the air is cooled – the humidity condenses to form water –, reheated and returned to the drying chamber. The drying temperature may be set at between 15 °C and 75 °C as required for the specific product or process.

If sterilization is desired or required, Harter adds an optional high temperature process step with temperatures between 90 °C and 110 °C. A cooling step may also be integrated. Drying periods depend on the residual humidity desired or required.

Optimum air routing is critical for drying to be successful. Air, by its nature, follows the path of least resistance. The driest air is of no use if it misses the products to be dried. Only if the air is controlled to follow the correct path and is perfectly routed over or through the items to be dried, drying may be successful. This recipe is part of Harter's extensive know-how, and it is, of course, applied in the German drying specialist's compact dryer.



## Online-Messung bei Flüssigkeiten, Suspensionen und pastösen Medien



Das Mikrowellen-Messsystem von Berthold lässt sich leicht in bestehende Rohrleitungen, Behälter oder Tanks montieren. Berthold's microwave measurement system is easy to install in existing pipelines, containers or tanks.

Mit den Mikrowellen-Messsystemen von Berthold, einem weltweiten Technologieführer auf dem Gebiet der radiometrischen Messsysteme, können Konzentration,

quenzdynamik neue Maßstäbe.

Das Mikrowellenmesssystem nutzt die dielektrische Eigenschaft des Wassers. Es generiert Mikrowellen, die mit den Wassermolekülen interagieren.

Dichte oder Trockenmasse in unterschiedlichsten Produkten, im laufenden Prozess, an Rohrleitungen oder Behältern gemessen werden. Die Einsatzgebiete der Mikrowellensysteme sind vielfältig – einschließlich der Lebensmittelindustrie – und entsprechend groß ist auch die Auswahl an Sensoren. Laut Anbieter setzen die technischen Besonderheiten wie die Prüfung der Messwertplausibilität oder eine sehr hohe Mess- und Fre-

Diese Wechselwirkung verursacht eine Schwächung der Mikrowellenenergie, die als Phasenverschiebung und Dämpfung detektiert werden kann. Da die Phasenverschiebungs- und Dämpfungsänderung direkt proportional zum Wassergehalt im Produkt ist, lässt sich die Konzentration, respektive der Trockenanteil im Medium, sehr genau bestimmen. Die spezielle Multifrequenztechnik von Berthold ermöglicht sehr stabile und zuverlässige Messungen, unbeeinflusst von störenden Reflexionen oder Resonanzen. Die Mikrowellenleistung des Messsystems ist so gering (maximal 10 mW), dass das Messgut weder erhitzt noch verändert wird.

Das System eignet sich beispielsweise für den Einsatz bei Molkereiprodukten, Eiweiß, Zucker, Karamell sowie Schokolade. Es lässt sich leicht in bestehende Rohrleitungen, Behälter oder Tanks montieren. Ein intuitives, benutzerfreundliches Interface vereinfacht die Konfiguration und Kalibrierung.

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

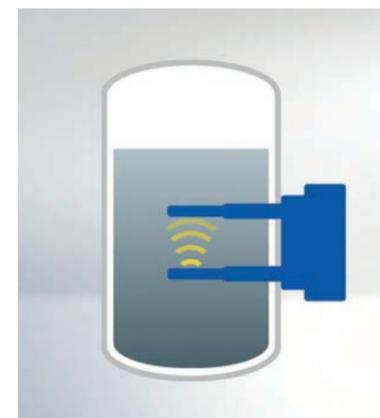
## Online measurement of liquids, suspensions and pasty media

With microwave measuring systems from Berthold, a global technology leader in the field of radiometric measuring systems, concentration, density or dry matter can be measured in a wide variety of products, in the running process, on pipelines or containers. The areas of application for these microwave systems are diverse – including the food industry – and the range of sensors is correspondingly large. According to the supplier, the special technical features, such as checking the plausibility of measured values or very high measurement and frequency dynamics, set new standards.

The microwave measuring system uses the dielectric property of water. It generates microwaves that interact

with the water molecules. This interaction causes a weakening of the microwave energy, which can be detected as phase shift and attenuation. Since the phase shift and attenuation change is directly proportional to the water content in the product, the concentration or the dry content in the medium can be determined very precisely. Berthold's special multi-frequency technology enables very stable and reliable measurements, unaffected by interfering reflections or resonances. The microwave power of the measuring system is so low (maximum 10 mW) that the material to be measured is neither heated nor changed in any way.

The system is suitable for use with dairy products, egg whites, sugar,



Konzentrationsmessung bei einem Behälter mittels Sonde. (Bilder: Berthold) Concentration measurement in a container using a probe. (Images: Berthold)

caramel as well as chocolate, for example. It can be easily installed in existing pipelines, containers or tanks. An intuitive, user-friendly interface simplifies configuration and calibration.

## Klimakammern mit schnellen Heiz- und Kühlraten

Umwelteinflüsse, respektive Klimabedingungen, wie Hitze, Kälte und Luftfeuchtigkeit können sich abrupt ändern und die Eigenschaften von Materialien und Erzeugnissen beeinflussen. Daher ist eine exakte und schnelle Simulation dieser Bedingungen unerlässlich, um validierte Aussagen über Haltbarkeit, Alterung und Stabilität von Produkten treffen zu können. Hohe Wärmekompensation und beschleunigte Klimawechsel sind hier die Anforderung.

Die schnellen und ultraschnellen Kambic-Klimakammern aus dem Programm von CiK Solutions wurden speziell für solche Anwendungen entwickelt und ermöglichen zuverlässige Stabilitäts- und Alterungstests. Laut Hersteller bieten die Prüfschränke sehr gute Heiz- und Kühlraten von schnellen 5 °C/min sowie ultraschnellen 10 °C/min. Damit lassen sich exakte Klimaprofile und -zyklen mit und ohne Zufuhr von Luftfeuchtigkeit hochpräzise simulieren. Die neuen Modelle sind standardmäßig mit einem Kammervolumen von 340 bis 1.000 l und dem Temperaturbereich von -40 °C bis +180 °C erhältlich.

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



## Climate chambers with fast heating and cooling rates

Environmental influences or climatic conditions such as heat, cold and humidity can change abruptly and influence the properties of materials and products. Thus, an exact and fast simulation of these conditions is essential in order to be able to make validated statements about durability, ageing and stability. High heat compensation and accelerated climate changes are the requirements here.

The fast and ultra-fast Kambic climate chambers from the CiK Solutions range have been specially developed for such applications and enable reliable stability and ageing tests. These test chambers offer very good heating and cooling rates of fast 5 °C/min as well as ultra-fast 10 °C/min. This allows exact climate profiles and cycles to be simulated with high precision, with and without the addition of humidity. Short test cycles enable faster market entry and equip companies for the environmental simulation requirements of the future. The new models are available as standard with chamber volumes from 340 to 1,000 l and the temperature range from -40 °C to +180 °C.

## Wärmebildkamera für Inspektion und Prozessüberwachung

ThermoView TV30 von Fluke Process Instruments ist eine neue, autarke Wärmebildkamera mit integriertem Webserver, erweiterter Analytik und hoher Konnektivität für die Fabrikautomatisierung und Anlagenüberwachung. Sie ermöglicht Temperaturkontrolle ohne externen PC rund um die Uhr. Zu den Kennzeichen der industrietauglichen Infrarotkamera zur festen Installation gehören ein weiter Messtemperaturbereich von -10 °C bis +1.300 °C sowie ein großer Funktionsumfang. Die Kamera bietet volle Konnektivität zum einfachen Anschluss einer SPS über OPC UA oder MQTT und ermöglicht eine durchgängige Überwachung kritischer Produktionsprozesse und Anlagen. Sie liefert Echtzeitanalysen und -rückmeldungen an Steuerungssysteme. Damit können Anwender die vorgesehenen Temperaturwerte einhalten und Ausfallzeiten oder kostspielige Reparaturen vermeiden. Außerdem lassen sich Prüfenster mit individuellen Toleranzen und automatischen Alarmen programmieren.

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

## Thermal imaging camera for inspection and process monitoring

ThermoView TV30 from Fluke Process Instruments is a new stand-alone thermal imager with integrated web server, advanced analytics and high connectivity for factory automation and plant monitoring. It enables around-the-clock temperature control without an external PC. The features of the industrial infrared camera for fixed installation include a wide measuring temperature range from -10 °C to +1,300 °C and a wide range of functions. The camera offers full connectivity for easy connection to a PLC via OPC UA or MQTT and enables continuous monitoring of critical production processes and equipment. It provides real-time analysis and feedback to control systems. This enables users to maintain designated temperature levels and avoid downtime or costly repairs. In addition, inspection windows with individual tolerances and automatic alarms can be programmed. The camera has a motorized remote focus. Three lens options are available with narrow or wide fields of view for different working distances.



## Market + Contacts

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

Conchen  
Conches



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

**NETZSCH**

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

Coating-Anlagen  
Coating lines



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



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

Hygiene- und Reinigungstechnik  
Hygiene and cleaning technology



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

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



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



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

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



**Apparate- & Behältertechnik  
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

## Market + Contacts

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

Wägesysteme  
Weighing systems



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

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

# Erwartungen klar übertroffen

Die interpack 2023, die bedeutendste Verpackungsmesse der Welt, die kürzlich in Düsseldorf stattfand, setzte erneut Standards. Rund 143.000 Besucher aus 155 Ländern, viele davon mit festen Investitionsabsichten, informierten sich bei mehr als 2.800 Ausstellern über Neu- und Weiterentwicklungen.



*Gute Stimmung, volle Stände, gute Geschäfte – so lässt sich die interpack 2023 zusammenfassen. Good atmosphere, crowded booths, good business – that's how interpack 2023 can be summed up.*

Betrachtet man die aktuellen Marktentwicklungen, die enormen Herausforderungen, aber auch die noch viel größeren Chancen, war diese interpack sicherlich eine der wichtigsten in ihrer Geschichte. Die Notwendigkeit zur Automatisierung, der Wille zur Nachhaltigkeit und veränderte Konsumgewohnheiten sind Ausdruck der Transformation.

Die strategische Ausrichtung der interpack auf die vier aktuellen Trends Kreislaufwirtschaft, Ressourcenschonung, Digitalisierung und Produktsicherheit fand ihren konkreten Ausdruck in zahlreichen Innovationen. Das Top-Thema der Messe war Nachhaltigkeit in all ihren Facetten. Die Aussteller präsentierten High-End-Technologien und ganzheitliche Konzepte, die Effizienz und Nachhaltigkeit entlang der gesamten Produktionslinie berücksichtigen.

## Entwicklung hin zu nachhaltiger Kreislaufwirtschaft

„Viele Unternehmen der Konsumgüterindustrie haben sich eigene Nachhaltigkeitsziele gesetzt“, sagte Richard Clemens, Geschäftsführer VDMA Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen. „Den Unternehmen des Verpackungsmaschinenbaus ist es in den vergangenen Jahren gelungen, die Umsetzung nachhaltiger Verpackungskonzepte durch entsprechende technische Anpassungen und neuentwickelte Maschinenlösungen zu ermöglichen. Die interpack ist das Schaufenster der Innovationen und

zugleich Ausgangspunkt für die Weiterentwicklung in Richtung einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft.“

Unter den vielen Lösungen, die in Düsseldorf Weltpremiere feierten, waren auch zahlreiche Packstoffe/-mittel in all ihrer Vielfalt. Über 1.000 Aussteller präsentierten sich alleine in diesem Bereich – ein neuer Rekord.

Marjo Halonen, VP Communications beim Kartonanbieter Metsä Board, zeigte sich erfreut: „Die interpack 2023 war ein Erfolg für Metsä Board. In unserer Innovation Lab Area haben wir die Besucher zum Thema zirkuläre Verpackungslösungen aus erneuerbaren und leicht recycelbaren Materialien inspiriert, die dazu beitragen, den Einsatz von Kunststoff zu reduzieren. Die Gespräche in diesem Jahr haben unsere Erwartungen übertroffen. Die Qualität der Besucher, die aus der ganzen Welt kamen, war überraschend hoch und erfüllte voll und ganz unsere Erwartungen.“

Positiv gestimmt waren auch die Hersteller von Verpackungssystemen. Markus Rustler, Geschäftsführender Gesellschafter von Theegarten-Pactec und Präsident der interpack 2023, sagte: „Die Stimmung auf der interpack 2023 war hervorragend,

und wir freuen uns, erneut Teil dieser Veranstaltung gewesen zu sein. Es hat sich wieder wie in den Jahren zuvor angefühlt, und wir sind mit der Qualität der Besucher sehr zufrieden. Wir konnten zahlreiche internationale Delegationen sowie alle wichtigen Geschäftspartner auf unserem Stand begrüßen und neue potenzielle Kunden begeistern.“

## Persönliche Gespräche als großer Mehrwert

Die Hersteller von Süßwarenmaschinen waren ebenfalls angetan. Jessica Runkel, Geschäftsführerin von Winkler und Dünnebieber Süßwarenmaschinen (WDS), machte deutlich: „Die persönlichen Gespräche waren ein sehr großer Mehrwert für uns. An sämtlichen Tagen verzeichneten wir eine große Anzahl an Besuchen von Kunden und Interessierten. Bereits während der Messtage konnten konkrete Geschäfte getätigt werden und eine Vielzahl haben sich angebahnt. Auf der interpack haben wir einen großen Fokus auf flexible Lösungen für unterschiedlichste Süßwarenmaschinen im Bereich von Schokolade, Gummi und

Gelee sowie auf Service und Digitalisierung gelegt, um Kunden auch über den reinen Anlagenkauf stets zur Seite zu stehen.“

Die interpack ist jedoch nicht nur Business- sondern auch Content-Plattform für die Branche, live und digital. 50 Talks fanden statt und gaben so den Top-Themen und Trends durch Live-Streams zusätzliche Sichtbarkeit und Reichweite. Laut Veranstalter schalteten sich alleine während der Laufzeit der Messe über 200.000 Zuschauer zu. Ein Besuchermagnet war auch das „Spotlight Talks & Trends Forum“, das an sieben Tagen sieben aktuelle Themen wie Logistik, Kreislaufwirtschaft und E-Commerce behandelte.

Große Beachtung fanden die weiteren Specials, darunter die interpack Start-up Zone, der Gemeinschaftsstand Co-Packing, mehrere Preisverleihungen mit spannenden Verpackungsneuheiten, die „Save Food Highlight-Route“ mit neuen Ansätzen im Kampf gegen den weltweiten Verlust und die Verschwendung von Nahrungsmitteln sowie die Förderung von Frauen bei „Women in Packaging“.

Die nächste interpack findet vom 7. bis 13. Mai 2026 in Düsseldorf statt. [www.interpack.de](http://www.interpack.de)

Mit der interpack konnten wir eine der wichtigsten Veranstaltungen der Messe Düsseldorf endlich wieder durchführen“, sagte Bernd Jablonowski, Executive Director bei der veranstaltenden Messe Düsseldorf. „Sie hat sich eindrucksvoll zurückgemeldet und ihre Position als globale Plattform für den Austausch aller Akteure in der Verpackungsbranche, der verwandten Prozessindustrie und sämtlichen Anwenderindustrien unterstrichen. Unsere Ziele wurden weit übertroffen.“

Unter dem Motto „Welcome home“ hieß die Messe Gäste aus aller Welt willkommen. Zwei Drittel davon kamen aus dem Ausland. Neben vielen Ländern Europas waren die größten Besuchernationen Indien, Japan und die USA. Rund 75 % der Interessenten gehörten der mittleren und oberen Führungsebene an.

Die Veranstaltung hielt, was sie versprach und übertraf auch die Erwartungen der Aussteller. Sie vernetzte die Branche auf globaler Ebene und war Marktplatz sowie Content-Hub zugleich.

„Endlich wieder interpack!“ war ein oft gehörter Satz in den Hallen, denn nach sechs Jahren Pause konnte sich hier die große Community wieder persönlich treffen. Entsprechend groß war die Freude. „Die interpack 2023 wird noch lange nachklingen, geschäftlich und auch persönlich“, sagte Director Thomas Dohse nach sieben Messtagen. „Die Stimmung in den Hallen war großartig und der interkulturelle Austausch für alle Seiten bereichernd. Es war wieder ‚simply unique‘.“ Dies unterstreichen die positiven Rückmeldungen der befragten Besucher, die zu über 96 % angaben, ihre Messeziele erreicht zu haben.



Besuchermagnet: das „Spotlight Talks & Trends Forum“, das aktuelle Themen wie Logistik, Kreislaufwirtschaft und E-Commerce aufgriff. Visitor magnet: the „Spotlight Talks & Trends Forum“, which addressed current topics such as logistics, circular economy and e-commerce.

## Expectations clearly exceeded

interpack 2023, the world's most important packaging trade show, which recently took place in Düsseldorf/Germany, once again set standards. Around 143,000 visitors from 155 countries, many of them with firm investment intentions, gathered information on new and further developments from more than 2,800 exhibitors.

With interpack, we were finally able to hold one of Messe Düsseldorf's most important events again," said Bernd Jablonowski, Executive Director at organizing Messe Düsseldorf. "It has made an impressive comeback and underscored its position as a global platform for exchange among all players in the packaging sector, the related process industry and all user industries. Our goals were far exceeded."

Under the motto "Welcome home," the show welcomed guests from all over the world. Two-thirds of them came from abroad. In addition to many European countries, the largest visitor nations were India, Japan and the USA. Around 75 % of the interested parties belonged to middle and upper management.

The event lived up to its promise and also exceeded exhibitors' expect-

tations in many cases. It networked the industry on a global level and was both a marketplace and content hub.

"Finally interpack again!" was a frequently heard phrase in the halls, because after a six-year break, the large community was able to meet here again in person. The joy was correspondingly great. "interpack 2023 will resonate for a long time to come, both in business and personally," said Director Thomas Dohse after seven days of the trade show. "The atmosphere in the halls was great and the intercultural exchange enriching for all sides. It was again 'simply unique'." This is underlined by the positive feedback from the visitors surveyed, more than 96 % of whom said they had achieved their trade fair objectives. Equally satisfied were the exhibitors, whose expectations were exceeded in many cases.

Considering the current market developments, the enormous challenges, but also the even greater opportunities, this interpack was certainly one of the most important in its history. The need for automation, the will for sustainability and changing consumer habits are all expressions of transformation.

### Development towards a sustainable circular economy

The strategic focus of interpack on the four current trends of circular economy, resource conservation, digitalization and product safety found concrete expression in numerous innovations. The top topic of the trade show was sustainability in all its facets. Exhibitors presented high-end technologies and holistic concepts that

take efficiency and sustainability into account along the entire production line.

"Many companies in the consumer goods industry have set their own sustainability goals," said Richard Clemens, Managing Director of VDMA Food Processing and Packaging Machinery. "In recent years, companies in the packaging machinery sector have succeeded in implementing sustainable packaging concepts through appropriate technical adaptations and newly developed machine solutions. interpack is the showcase of innovations and at the same time the starting point for further development towards a sustainable circular economy."

Among the many solutions that celebrated their world premiere in Düsseldorf were numerous packaging materials/media in all their diversity. More than 1,000 exhibitors presented themselves in this area alone – a new record.

Marjo Halonen, VP Communications at cardboard supplier Metsä Board, was delighted: "interpack 2023 was a success for Metsä Board. In our Innovation Lab Area, we inspired visitors on the topic of circular packaging solutions made from renewable and easily recyclable materials that help reduce the use of plastic. The talks this year exceeded our expectations. The quality of visitors, who came from all over the world, was surprisingly high and fully met our expectations."

### Face-to-face discussions as great added value

Manufacturers of packaging systems were also in a positive mood. Markus Rustler, Managing Partner of Theegarten-Pactec and President of interpack 2023, said: "The atmosphere at interpack 2023 was excellent, and we are delighted to have been part of this event again. It felt again like the years before, and we are very satisfied with the quality of the visitors. We were able to welcome numerous international delegations as well as all major business partners to our booth and inspire new potential customers."



Die Firma Tanis, die Produktionsanlagen für Gummi- und Geleebonbons entwickelt, präsentierte das größte Gummibärchen der Welt. Tanis company, which develops production equipment for gummy and jelly sweets, presented the world's largest gummy bear.

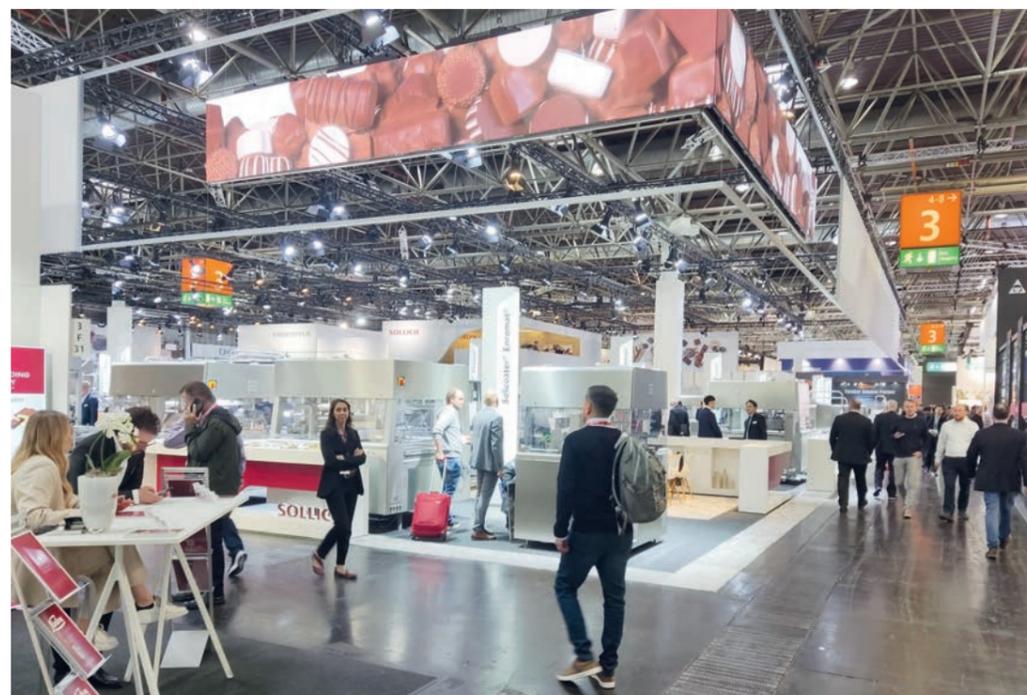
The manufacturers of confectionery machines were also pleased. Jessica Runkel, Managing Director of Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen (WDS), made it clear: "The personal discussions were a very great added value for us. On all days, we recorded a large number of visits from customers and interested parties. Already during the trade show days, concrete business deals could be made and a large number have been initiated. At interpack, we placed a major focus on flexible solutions for a wide variety of confectionery machines in the chocolate, gum and jelly sectors, as well as on service and digitalization, so that we can always assist customers beyond the mere purchase of equipment."

However, interpack is not only a business but also a content platform for the industry, live and digital.

Fifty talks took place, giving top topics and trends additional visibility and reach through live streams. According to the organizers, over 200,000 viewers tuned in during the trade show alone. The "Spotlight Talks & Trends Forum" was also a visitor magnet, covering seven current topics such as logistics, circular economy and e-commerce over seven days.

The other specials, including the interpack Start-up Zone, the Co-Packing joint booth, several award ceremonies with exciting packaging innovations, the "Save Food Highlight Route" with new approaches in the fight against global food loss and waste, and the promotion of women at "Women in Packaging" attracted great attention.

The next interpack will be held in Düsseldorf, 7 to 13 May 2026.



Auch die Hersteller von Süßwarenmaschinen zeigten sich mit dem Messeverlauf zufrieden. Manufacturers of confectionery machinery were also satisfied with the course of the trade show.

## Krüger & Salecker: Mit FFW-Technologie schnell zum Fruchtgummi

Fruchtgummis binnen 12 s, präzise geformt, ohne weitere Reifezeit – in einer vollautomatischen Lösung schon für Volumen unter 500 kg/h oder Chargen ab 10 kg. Dies leistet

die FFW-Technologie von Krüger & Salecker. Auf der interpack haben die Maschinenbauer ihr Verfahren erstmals öffentlich präsentiert. Geschäftsführer Sören Bettex: „Die Resonanz war riesig.“

Besonderheit: Die kompakten Anlagen sind darauf ausgelegt, zähflüssige Rezepturen mit – im Vergleich zu bestehenden Verfahren – sehr hoher Viskosität zu verarbeiten. Sie werden bei Temperaturen von unter 85 °C in rotierende Formen gefüllt und erreichen in weniger als 12 s einen festen Zustand. Die Produkte können direkt nachbehandelt und verpackt werden.

Vorteil bei der Zuführung empfindlicher Zutaten: Sie

sind für weniger als 30 s erhöhten Temperaturen ausgesetzt. „Dies ermöglicht völlig neue Konzepte im Bereich funktioneller Lebensmittel und OTC-Produkte sowie einen extrem einfachen Fertigungsprozess“, betont Sören Bettex und ergänzt zum Thema Reinigung: „Es gibt vier bewegliche Bauteile, die mit dem Produkt in Berührung kommen. Die können zügig entnommen und gereinigt werden. Kreuzkontaminationen sind da kein Thema mehr.“

Die Entwicklung und Vermarktung der FFW-Technologie erfolgt im Austausch mit Herstellern von Peripherietechnologien – so kann Krüger & Salecker das Verfahren als vollständige Linie anbieten. Eine feste Kooperation besteht mit dem Maschinenbauer Hansella, der Dosieranlage und Kochanlagen liefert. Für Rezepturen besteht eine enge Zusammenarbeit mit dem Zutatenlieferanten Döhler. Sören Bettex: „Gemeinsam haben wir im Labor phantastische Ergebnisse erreicht.“ Im strengen Sinne exklusiv seien die Kooperationen aber nicht. Die FFW sei auch mit Geräten anderer Hersteller kombinierbar.

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

Einschluss von Fruchtstücken: Die FFW-Technologie macht es möglich. (Bild: K&S)  
Inclusion of fruit pieces: FFW technology makes it possible. (Image: K&S)



## Krüger & Salecker: Fast track to fruit gummies with FFW technology

Gummies within 12 s, precisely formed, without additional ripening times – in a fully automatic solution, starting with volumes less than 500 kg/h or batches from 10 kg. This is what the FFW technology from Krüger & Salecker (K&S) does. The machine builders presented their method for the first time at interpack trade show. Managing Director Sören Bettex: “The response was huge.”

Special feature: The compact systems are designed to process viscous formulations with – compared to existing starch or starchless processes – a very high viscosity. They

are filled into rotating moulds at temperatures below 85 °C and reach a solid state in less than 12 s. The products can be directly post-processed and packaged.

Advantage if sensitive ingredients are to be added: They are exposed to elevated temperatures for less than 30 s. „This is a door opener for completely new concepts in the field of functional food and OTC products,“ stresses Sören Bettex and adds on the subject of cleaning: “There are four components that come into contact with the product. They can be removed and cleaned quickly. Cross-contamina-

tion of different recipes is no longer an issue.”

The FFW technology is developed and marketed in cooperation with manufacturers of peripheral technologies. There is a close cooperation with the machine manufacturer Hansella which supplies a dosing unit and an optional cooking system. For recipes, there is close cooperation with ingredient expert Döhler. Sören Bettex: “Together, we have achieved fantastic results in the laboratory.” However, cooperations are not exclusive. The FFW can also be combined with equipment from other manufacturers.

## Aasted: Hohe Qualität beim Temperieren von Schokolade

Die neue StellaNova von Aasted ist eine spezielle Schokoladentemperiermaschine. Sie arbeitet mit getrennten Kühl- und Scherprozessen. So ist es nun möglich, Schokolade auf eine besonders niedrige Temperatur zu kühlen und dabei die gleiche Menge an Kristallen zu erhalten. Da die Kühlzeit wesentlich kürzer ist, kann der Ausstoß der Produktionslinie um bis zu 40 % gesteigert werden. Die kompakte, einfach zu bedienende Maschine ist komplett aus hygienischem Edelstahl gefertigt und bietet eine Kapazität von 200 bis 6.000 kg/h. Das neue Design fasst bis zu 75 % weniger Schokolade als herkömmliche Temperiermaschinen und ist dennoch hocheffizient. Die Stella Nova verfügt über ein spezielles Planetenrad-Design, das 400 % mehr Scherung ohne zusätzliche Scherhitze gewährleistet. Ihr Temperierprozess erfordert kein Wiederaufheizen, was in Kombination mit einem kleineren Motor zu erheblicher Energieersparnis beiträgt.

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



## Aasted: High quality in chocolate tempering

The new StellaNova from Aasted is a special chocolate tempering machine. It works with separate cooling and shearing processes. Thus, it is now possible to cool chocolate to a particularly low temperature while maintaining the same amount of crystals. By needing much shorter cooling time, you can raise production line output up to 40 %, according to the manufacturer. The compact, easy to operate machine is built entirely in hygienic stainless steel, offering a capacity of 200 to 6,000 kg/h. It also has a smaller motor and column.

The new design holds up to 75 % less chocolate than traditional tempering machines while still being highly efficient. Stella Nova has a special planet wheel design that ensures 400 % more shear without creating additional shear heat. Its chocolate tempering process does not require a reheat. Combined with having a smaller motor and stack, this saves up to 30 % energy, compared to traditional tempering machines.

## Rasch: Produzieren und Verpacken aus einer Hand

Mit den Schneckentempfern von Rasch lassen sich alle Arten von Schokoladen- oder Füllmassen, mit und ohne Beimischungen, vorkristallisieren. Die Systeme eignen sich zudem sehr gut zum Verarbeiten von Re-Work und bieten so bei einfacher Chargenrückverfolgbarkeit eine Low-Waste-Lösung, da Beimischungen wie Nüsse, Nusskernbruch, Crispies, getrocknete Früchte und dergleichen im Rework verbleiben können und nicht ausgesiebt werden müssen. Rezepturwechsel sind einfach möglich. Die verschleißarmen Maschinen besitzen ein modernes Hygienesdesign.

Mit ihrem komplett überarbeiteten Design nach aktuellen Sicherheits- und Hygienestandards und der Fähigkeit, fast alle gängigen Faltarten umzusetzen, genügt die Universalwickelmaschine Typ RU (Bild) von Rasch sehr hohen Ansprüchen. Egal, ob Figuren, Bodenfaltartikel, Formware oder überzogene Produkte – die RU wickelt alle in Aluminium oder neue, fortschrittliche Hüllstoffe. Umrüstungen und die Erweiterung um zusätzliche Faltarten sind, nicht zuletzt dank moderner Servotechnik, leicht möglich. Zudem ermöglicht die Maschine nun eine neue Art der Anbringung von Cardboards an Fuß und Rücken des jeweiligen Produkts.

[www.rasch-maschinen.de](http://www.rasch-maschinen.de)



## Rasch: Production and packaging from a single source

Rasch screw tempering units can be used to pre-crystallize all kinds of chocolate or filling masses, with or without inclusions. The systems are also very well suited for processing rework and thus offer an easy batch control and a low-waste tempering solution, since admixtures such as nuts, nut pieces, crispies, dried fruits and the like can stay in the mass during re-work process and do not need to be sifted out. Recipe changes are easy to perform. The low-wear machines feature a modern hygienic design and offer a long service life.

With its completely revised design according to current safety and hygiene standards and the ability to use almost all common wrapping styles, the universal wrapping machine type RU (image) from Rasch meets very high expectations. Whether figurines, bottom fold articles, moulded or enrobed products – the RU wraps them all in aluminium or new, advanced wrapping materials. Change-overs and the integration of new folding styles are easily possible, not least thanks to modern servo technology. In addition, the machine now enables a new way of attaching cardboards to the back and the bottom of the respective product.

## GEA mit nachhaltigen Lösungen für die Backwarenindustrie

Für die Backwarenindustrie setzt GEA auf energiesparende Produktionsprozesse, neue Digitalisierungstools sowie hochmoderne Technologien zur Sicherung der Lebensmittelqualität. Die neue volumetrische Zylinder-Dosiermaschine GEA Bake Depositor MO eignet sich besonders für die Verarbeitung von Kuchen-, Muffin- und Cupcake-Mischungen. Maschinenteile, die mit Lebensmitteln in Berührung kommen, sind abnehmbar, was eine einfache Wartung und Reinigung erlaubt. Der Ausbau des gesamten Maschinenkopfes erübrigt sich. Dank einer speziell für den nassen Bereich im Hauptteil der Maschine entwickelten Dichtung wird im neuartigen Edelstahlkopf die Ansammlung von Schmutz und die Vermehrung von Bakterien in den Zwischenräumen zwischen zwei übereinanderliegenden oder im 90°-Winkel angeordneten Metallteilen vermieden. Die Maschine verbraucht kaum Druckluft. Der Dosierkolben wird servomotorisch angetrieben, und der Dosierzylinder ist erst nach dem Einlegen eines Produkts aktivierbar. Mit zwölf steuerbaren Dosierzylindern kann das System die Betriebskosten erheblich senken.



www.gea.com

## GEA with sustainable solutions for the bakery industry

For the bakery industry, GEA is focusing on energy-saving production processes, new digitalization tools and state-of-the-art technologies to ensure food quality. The new volumetric cylinder dosing machine GEA Bake Depositor MO is particularly suitable for processing cake, muffin and cupcake mixes. Machine parts that come into contact with food are removable, which allows easy maintenance and cleaning. According to the manufacturer, removal of the entire machine head is no longer necessary. Thanks to a seal specially designed for the wet area in the main part of the machine, the new type of stainless steel head prevents the accumulation of dirt and the proliferation of bacteria in the gaps between two metal parts placed one above the other or at a 90° angle. The machine consumes hardly any compressed air. The dosing piston is servomotor-driven, and the dosing cylinder can only be activated after a product has been inserted. With twelve controllable dosing cylinders, the system can significantly reduce operating costs and significantly reduce CO<sub>2</sub> emissions.

## Ulma: Kekse und Snack-Riegel nachhaltig verpackt

Automatisierung, Digitalisierung und Nachhaltigkeit: Dies waren die Themen am Stand von Ulma auf der interpack. Als Maschinenlösung für nachhaltiges Verpacken präsentierte das Unternehmen zum Beispiel die Schlauchbeutelmaschine FR 400. Auf ihr werden recycelte Monomaterialien oder Papier als Verpackungsmaterial eingesetzt. Sie ist hauptsächlich für Bäckerei-, Konditorei- und Gebäckanwendungen gedacht und verpackt Kekse und Snack-Riegel besonders nachhaltig und ressourcenschonend. Zudem lässt sich die FR 400 in Verpackungssysteme mit mittlerer und hoher Geschwindigkeit integrieren.

Neben seinen Lösungen für Papier und recyceltes Monomaterial zeigte das Unternehmen auch Maschinen, die dünnere Folien wie BDF unterstützen. Die Lösungen für nachhaltiges Verpacken wurden im Rahmen des Projekts #ULMAwecare entwickelt, das auf eine Kreislaufwirtschaft in allen Bereichen abzielt.

www.ulmapackaging.de

## Ulma: Biscuits and snack bars packaged sustainably

Automation, digitalization and sustainability: These were the three topics at Ulma's booth at interpack trade fair. For example, as a machine solution for sustainable packaging, the company presented the FR 400 form-fill-seal machine, on which recycled mono-materials or paper are used as packaging material. It is mainly intended for bakery, confectionery and pastry applications and thus packs cookies and snack bars in a particularly sustainable and resource-saving way, according to the manufacturer. In addition, the machine can be integrated into medium- and high-speed packaging systems.

In addition to its solutions for paper and recycled mono-material, the company also showed machines that support thinner films such as BDF.

The sustainable packaging solutions were developed as part of the #ULMAwecare project, which aims to achieve a circular economy in all sectors.

## Rotzinger: Zuführ-Roboter platziert Produkte hochpräzise

Auf der interpack stellte die Rotzinger-Gruppe erstmals ihr erweitertes Verpackungs- und Prozessportfolio vor. Zu den Highlights gehörte die Paloma-Zuführanlage. „Paloma ist unser Hochleistungsroboter und bietet höchste Genauigkeit bei der Platzierung“, betonte Produktmanager Christian Vouillamoz. Das System greift und platziert Produkte in Kartons, Kisten, Tiefziehverpackungen, Schlauchbeutelmaschinen und Kartonierern. Mit Hilfe kameragesteuerter Highspeed-Delta-Roboter identifiziert die Maschine Produkte auf dem Förderband und platziert sie entsprechend in die Zuführung des nachfolgenden Prozesses. Das System verarbeitet sowohl unverpackte als auch verpackte Produkte und ermöglicht durch seinen modularen Aufbau die direkte Integration einer Zuführkette der Verpackungsmaschine (horizontal oder vertikal) in die Zelle sowie deren Beladung mit ausgerichteten Produkten. Es eignet sich sehr gut für Anwendungen in der Süß- und Backwarenindustrie.

www.rotzingergroup.com

## Rotzinger: Feeding robot places products with high precision

At interpack trade show, the Rotzinger Group presented its expanded packaging and process portfolio for the first time. Among the highlights was the Paloma feeding system. "Paloma is our high-performance robot and offers the highest accuracy in placement," Product Manager Christian Vouillamoz emphasized. The system grips and places products in cartons, cases, thermoformed packs, flow wrappers and case packers. Using camera-controlled high-speed delta robots, the machine identifies products on the conveyor and places them accordingly in the infeed of the downstream process. The system handles both unpackaged and packaged products, and its modular design allows direct integration of a packaging machine infeed chain (horizontal or vertical) into the cell, as well as its loading with aligned products. It is very well suited for applications in the confectionery and bakery industries. In combination with a new, integrated buffer system, it also offers new, efficient layout options.



## FlexLink stellt neues Konzept für Umpackprozesse vor

FlexLink stellte eine Lösung vor, die speziell für Co-Packer und E-Commerce entwickelt wurde: Brixx, ein neues Konzept für Umpackprozesse, soll automatisierte Materialflusslösungen revolutionieren und Unternehmen ermöglichen, flexibel auf die sich wandelnden Verbrauchertrends zu reagieren. Besonders Co-Packing- und E-Commerce-Unternehmen müssen auf die steigende Nachfrage nach höherer Differenzierung und Personalisierungsmöglichkeiten reagieren – hier setzt das Brixx-Konzept an. Durch mobile Förderbänder und Roboter automatisiert die EOL-Lösung manuelle, repetitive Verpackungsprozesse und ermöglicht Produktionsunternehmen, den Bedarf nach mehreren Produktvarianten und schnelleren Umrüstungen zu bewältigen. Das modulare Click-and-play-Design von Brixx auf Basis einer intuitiven Software ermöglicht eine schnelle Layout-Umgestaltung, um saisonale Spitzenlasten besser zu bewältigen. Mit seiner hohen Flexibilität und Modularität eignet sich das Konzept sehr gut für Unternehmen, die individualisierte Lösungen benötigen.

www.flexlink.com

## FlexLink introduces new concept for repacking processes

FlexLink introduced a solution designed specifically for co-packers and e-commerce: Brixx, a new concept for repacking processes, is designed to revolutionize automated material handling solutions and enable companies to respond flexibly to changing consumer trends. Co-packing and e-commerce companies in particular need to respond to the increasing demand for higher differentiation and personalization options – this is where the innovative Brixx concept comes in. Using advanced mobile conveyors and robots, the intelligent EOL solution automates manual, repetitive packaging processes and enables manufacturing companies to manage the need for multiple product variants and faster changeovers. According to the supplier, Brixx's modular, user-friendly click-and-play design based on intuitive software enables rapid layout redesign to better handle seasonal peak loads. With its high flexibility and modularity, the concept is very well suited for companies requiring individualized solutions and fast turnaround of production requirements.



## Mettler-Toledo bietet smarte Inspektionslösungen

Mettler-Toledo präsentierte auf der interpack 2023 neue Lösungen zur Produktinspektion für die Lebensmittelindustrie. Im Fokus standen smarte Systeme, mit denen Unternehmen gezielt ihre Produktivität steigern und zusätzlich Produktqualität und -sicherheit verbessern können.

Erstmals weltweit vorgestellt wurde die X2-Serie (Bild), eine neue Röntgeninspektionsplattform. Mit ihren fortschrittlichen Funktionen ist diese Serie darauf ausgelegt, die Produktivität mit einer Vielzahl von Standard- und kundenspezifischen Konfigurationen zu verbessern. Die neuen Systeme bieten eine hochempfindliche Detektion für Unter-

nehmen, die verschiedene Verunreinigungen wie Metall, Glas, Stein, Knochen sowie Kunststoff- und Gummiverbindungen in verpackten End-of-Line-Produkten aufspüren wollen. Die X2-Serie adressiert die Inspektion kleiner und mittelgroßer Verpackungen und eignet sich speziell für Markenartikler, die eine kostengünstige Lösung zur Erkennung von Fremdkörpern benötigen und zusätzlich die Vollständigkeit und Unversehrtheit von Verpackungen sowie Produkten überprüfen wollen.

Als weitere Neuheit zeigte das Unternehmen zudem das kompakte Röntgeninspektionssystem X34C. Es ermöglicht die Fremdkörpererkennung in kleinen verpackten Snacks

und Süßwaren sowie in Blister-Verpackungen und Sachets abgepackten Produkten bei hohen Produktionsgeschwindigkeiten. Das System eröffnet damit eine kosteneffiziente Inspektion unmittelbar nach dem Flow-Wrapping oder der Versiegelung der Einzelprodukte. Dank seiner kompakten Bauweise mit einer Länge von lediglich 700 mm eignet es sich besonders für den Einsatz in Produktionslinien mit begrenzter Fläche. X34C unterstützt Bandgeschwindigkeiten bis 120 m/min. Damit lässt sich die Röntgeninspektion auf die hohen Geschwindigkeiten vieler Schlauchbeutel- und Versiegelungsmaschinen abstimmen. 

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

## Mettler-Toledo offers smart inspection solutions

At interpack 2023, Mettler-Toledo presented new product inspection solutions for the food industry. The focus was on smart systems with which companies can specifically increase their productivity and additionally improve product quality and safety.

The X2 series (image), a new X-ray inspection platform, was presented for the first time worldwide. With its advanced features, this series is designed to improve productivity with a variety of standard and customized configurations. The new systems offer high-sensitivity detection for companies

looking to detect various contaminants such as metal, glass, stone,

bone, as well as plastic and rubber compounds in packaged end-of-line products. The X2 series addresses the inspection of small and medium-sized packages and is specifically suited for brand owners who need a cost-effective solution to detect foreign objects in addition to verifying the completeness and integrity of packages as well as products.

As another novelty, the company also showed the compact X34C X-ray inspection system. It enables foreign object detection at high production speeds in small packaged snacks and confectionery as well as products packaged in blister packs and sachets. The system thus opens up cost-efficient inspection immediately after flow-wrapping or sealing of individual products. Thanks to its compact design with a length of just 700 mm, it is particularly suitable for use in production lines with limited floor space. X34C supports line speeds of up to 120 m/min. This means that X-ray inspection can be adapted to the high speeds of many form, fill and seal machines. 



Die X2-Serie eignet sich für Markenartikler, die eine kostengünstige Lösung zur Fremdkörpererkennung benötigen. (Bild: Mettler-Toledo)  
The X2 series is suited for brand owners who need a cost-effective solution to detect foreign objects. (Image: Mettler-Toledo)

## Bluhm: Kennzeichnungssysteme mit Tinte, Laser und Etiketten

Bluhm Systeme zeigte auf der interpack ein breites Portfolio an Kennzeichnungslösungen mit Tinte, Laser und Etiketten für alle Branchen. Zum Programm gehörte eine Auswahl an Etikettiermaschinen, die sich an alle Formen und Oberflächen anpassen. Sie sind modular aufgebaut und bieten ein hohes Maß an Flexibilität. Vor allem das 3D-Etikettierportal Legi-Flex 6100 SLAM (Bild) besitzt Merkmale, die exakt auf die komplexen Anforderungen von Industrie 4.0 zugeschnitten sind: Es erkennt die zu kennzeichnenden Objekte, vernetzt sich mit Datenbanken und bringt die Aufkleber ohne vorherige Ausrichtung der Verpackung auf.

Der Etikettendruckspender Legi-Air 6000 etikettiert bis zu 2.250 Versandkartons pro Stunde, wobei Höhendifferenzen von bis zu 500 mm möglich sind. Fast ohne Druckluft kommt das Etikettendruckspendensystem Legi-Air 4050 aus. Beim Legi-Air 4050 E senkt das modulierte Vakuum den Druckluftverbrauch um bis zu 80 %.

Tintenstrahldrucker beschriften sowohl Primär- als auch Sekundärverpackungen. Sie kennzeichnen hochauflösend und schnell. Mit seinem besonders schnellen und schar-



Legi-Flex 6100 SLAM etikettiert ohne vorherige Ausrichtung der Verpackung. (Bild: Bluhm)  
Legi-Flex 6100 SLAM applies labels without prior alignment of the packaging. (Image: Bluhm)

fen Druck ist der integra PP RAZR eine echte Etiketten-Alternative. Der integra One mit HP-Kartuschentechnik passt sich mit seinen kompakten Abmessungen von 188 mm x 80 mm x 98 mm selbst engen Produktionsanlagen an. Auch der Linx 8900 besitzt besondere Fähigkeiten, zum Beispiel 24 verfügbare Farbstofftinten.

Laserkennzeichnung ist dauerhaft, flexibel einsetzbar und effizient. Mit bis zu 125.000 Takten pro Stunde (35

Takte pro Sekunde) erreichen Laser sehr hohe Codiergeschwindigkeiten. Sie sind sicher in der Anwendung, kennzeichnen steril und berührungslos und sind mit bis zu 100.000 Betriebsstunden sehr langlebig. Der e-SolarMark FL ist ein Faserlaser für die anspruchsvolle Kennzeichnung von Kunststoff-Folien und dergleichen. Sein Markierfeld beträgt 70 mm x 70 mm bis 300 mm x 300 mm. 

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

## Bluhm: marking systems with ink, laser and labels

At interpack, Bluhm Systeme showed a wide portfolio of marking solutions with ink, laser and labels for all industries. The programme included a selection of labelling machines that adapt to all shapes and surfaces. They are modular in design and offer a high degree of flexibility. The Legi-Flex 6100 SLAM 3D labelling portal (image), in particular, has features that are precisely tailored to the complex requirements of Industry 4.0: It recognizes the objects to be labelled, networks with databases and applies the labels without prior alignment of the packaging.

The Legi-Air 6000 label dispenser labels up to 2,250 shipping cartons per hour, with height differences of up to 500 mm possible. The Legi-Air 4050 label printing dispenser system does almost without compressed air. With the Legi-Air 4050 E, the modulated vacuum reduces compressed air consumption by up to 80 %.

Inkjet printers mark both primary and secondary packaging. They mark in high resolution and quickly. With its particularly fast and sharp printing, the integra PP RAZR is a real label alternative. With its compact dimensions of 188 mm x 80 mm x 98 mm,

the integra One with HP cartridge technology fits into even tight production facilities. The Linx 8900 also has special capabilities, for example 24 available dye inks.

Laser marking is durable, flexible to use and efficient. With up to 125,000 cycles per hour (35 cycles per second), lasers achieve very high coding speeds. They are safe to use, mark in a sterile and non-contact manner and are very durable with up to 100,000 operating hours. The e-SolarMark FL is a fibre laser for demanding marking of plastic films and the like. Its marking field is 70 mm x 70 mm to 300 mm x 300 mm. 



1 Zum Programm von Awema gehören Maschinen, die hohe Anforderungen an das Formen und Dekorieren von Schokolade erfüllen. Awema's range includes machines that meet high demands for chocolate forming and decorating.

2 Zufriedener Aussteller: Peter Rinsch, Inhaber und Geschäftsführer der Rinsch GmbH, eines namhaften Lieferanten von Equipment für die Schokoladenherstellung und -verarbeitung. Satisfied exhibitor: Peter Rinsch, owner and managing director of Rinsch GmbH, a well-known supplier of equipment for chocolate production and processing.

3 Die Firma Wolf gehört zu den führenden Herstellern von Produktionssystemen für Zucker-, Schokoladen- und Snackdragees. Wolf company is one of the leading manufacturers of production systems for sugar, chocolate and snack dragees.

4 Die Schweizer Trikno AG hat die Produktion der renommierten Knobel-Maschinen wieder aufgenommen. Trikno AG from Switzerland has resumed production of the renowned Knobel machines.

5 Böhnke & Luckau bietet Lösungen für die Schokoladenindustrie, darunter Dosiersysteme, Streuselmaschinen, Überzieh- und Vertikalanlagen. Böhnke & Luckau offers solutions for the chocolate industry, including dosing systems, sprinkling machines, enrobing and vertical lines.

6 Highlight bei Hänsel Processing war die vollautomatische Produktion am Beispiel von Gummibärchen, die mit Vitaminen oder Nahrungsergänzungsmitteln angereichert werden. The highlight at Hänsel Processing was fully automated production using the example of gummy bears, enriched with vitamins or nutritional supplements.

7 Driam informierte über den Einsatz seiner automatischen Batch- sowie kontinuierlichen Dragier- und Coatinganlagen. Driam provided information on the use of its automatic batch and continuous coating lines.

8 Die Firma Fritsch gehört zu den weltweit führenden Herstellern von Anlagen für Bäckereien und Backwarenproduzenten. Fritsch is one of the world's leading manufacturers of equipment for bakeries and baked goods producers.

9 Sappi stellte innovative Papier- und Kartonprodukte sowie flexible Verpackungslösungen vor. Sappi presented innovative paper and cardboard products as well as flexible packaging solutions.

10 Die SCA-Serie von Hastamat verpackt stapelbare Chips vollautomatisch und damit hygienisch, sicher und effizient. The Hastamat SCA series packages stackable chips fully automatically and thus hygienically, reliably and efficiently.

# Deutscher Verpackungskongress 2023: Kreislaufwirtschaft im Fokus

Nachhaltigkeit nach der „Zeitenwende“: Rund 230 Teilnehmer aus Industrie und Politik diskutierten kürzlich auf Einladung des Deutschen Verpackungsinstituts e. V. (dvi) auf dem 18. Deutschen Verpackungskongress in Berlin Strategien und Wege.

Kernthemen des „Gipfeltreffens der Verpackungsbranche“ waren der Status der Verpackungswirtschaft nach der „Zeitenwende“, Nachhaltigkeitsstrategien sowie die aktuellen Pläne der Regulierer aus Brüssel und Berlin. Außerdem zeichnete das Netzwerk der Verpackungswirtschaft das Lebenswerk von Alfred T. Ritter mit dem Dieter-Berndt-Preis aus. Zum Start des Kongresses veröffentlichte das dvi Ergebnisse einer Bevölkerungsumfrage zu zentralen Themen rund um die Verpackung.

Nach zwei Jahren im digitalen Raum fand der Kongress wieder als Präsenzveranstaltung statt. In den Vorträgen und Diskussionen mit den politischen Vertretern ging es um das Thema Kreislaufwirtschaft und die Pläne der neuen EU-Verpackungsverordnung.

In seinem Leitvortrag unterstrich Michael Kellner, Parlamentarischer Staatssekretär im Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz und Mittelstandsbeauftragter der Bun-

desregierung, den Wert und die Bedeutung von Verpackungen. Er bescheinigte den Unternehmen der Branche viel Erfahrung und Kompetenz in Sachen Kreislaufwirtschaft sowie hervorragende Leistungen in der Forschung und bei Pilotprojekten. Was weniger gut gelinge, sei allerdings die Skalierbarkeit und Durchsetzung in der Fläche. Als einen der zentralen Aspekte bei der Kreislaufwirtschaft der Verpackung nannte der Staatssekretär die Erhöhung des Recycling-Anteils bei Kunststoffverpackungen und ein höheres Rezyklat-Angebot. Dies sei auch wirtschaftlich geraten und könne zu einem Wettbewerbsvorteil werden. Kreislaufwirtschaft sei ein „wahnsinniger Booster für die Branche“.

Im anschließenden Gespräch mahnte dvi-Geschäftsführerin Kim Cheng, dass der Verpackung auch öffentlich der Wert zugemessen werde, den sie habe. Sie verwies auf die Ergebnisse einer zum Start des Kon-

gresses vorgestellten repräsentativen Bevölkerungsumfrage. Dabei hatte eine Mehrheit von 50,5 % angegeben, dass die Verpackung ihrer Einschätzung nach einen größeren Umweltfußabdruck habe als das verpackte Produkt. 28,8 % sahen das Produkt mit dem größeren Umweltfußabdruck, 20,7 % konnten keine Einschätzung treffen.

## Vermeidung und Mehrweg besser als Recycling

„Richtig ist, dass die Verpackung beispielsweise bei Lebensmitteln im Durchschnitt nur für rund 3 Prozent der Klimaauswirkungen steht – rund 97 Prozent gehen auf das Konto des Produkts“, betonte Kim Cheng. „Wir müssen als Branche dafür sorgen, dass mehr Menschen erfahren, mit welchem kleinem Aufwand die Verpackung große Werte schützt. Solange die Menschen diesen auch ökologi-



Blick ins Auditorium des Deutschen Verpackungskongresses 2023. (Bilder: Bach)  
View into the auditorium of the German Packaging Congress 2023. (Images: Bach)



Michael Kellner, Parlamentarischer Staatssekretär im Bundesministerium für Wirtschaft und Klimaschutz, und dvi-Geschäftsführerin Kim Cheng im Gespräch.  
Michael Kellner, Parliamentary State Secretary at the Federal Ministry of Economics and Climate Protection, and dvi Managing Director Kim Cheng in conversation.

schen Wert der Verpackung nicht erkennen, werden sie entsprechend achtlos damit umgehen.“

Politische Beteiligung gab es auch in der Diskussionsrunde rund um das Thema Recycling und die im vergangenen Jahr ausgestrahlte TV-Dokumentation „Die Recyclinglüge“. Deren Autor Benedikt Wermter bekräftigt seine Darstellung von Kunststoff als ein Sucht-System. Ölindustrie und Chemiefirmen seien abhängig vom globalen Wachstumsmarkt für Einwegverpackungen – genau wie die Handelsmarken, die sich dem fraglichen Marketinginstrument des Recyclings verschrieben hätten. Von diesem profitierten nicht zuletzt die Entsorger und Verwerter. Recycling sei jedoch nur Schadensminimierung. Daher sollten Vermeidung, Mehrweg und Wiederbefüllung im Fokus stehen.

Dr. Jan-Niclas Gesenhues, MdB und Leiter der AG Umwelt, Naturschutz, nukleare Sicherheit und Verbraucherschutz von Bündnis 90/Die Grünen, zeigte grundsätzliche Sympathien für Wermters Argumente. Er wies allerdings auch auf die Bedeutung des Recyclings hin, das als „Freiheitstechnologie“ helfe, unabhängiger von Rohstoffimporten, vor allem von Despoten, zu werden. Auf nationaler Ebene werde dafür ein Fonds aufgelegt, der recyclinggerechtes Design fördere.

Vertreter von Marken und Entsorgern hoben die Erfolge und die

erreichten Quoten beim Kunststoff-Recycling hervor und wiesen darauf hin, dass heute immer noch 50 % des Kunststoffs im Restmüll entsorgt werde. Man dürfe die Menschen nicht verwirren und vom Recycling abhalten. Wichtig speziell beim Kunststoff-Recycling sei, dass auch neue Verfahren anerkannt und zugelassen würden, um das Angebot an Rezyklat zu steigern.

Nachhaltigkeit und Umweltschutz sind auch wesentliche Anliegen des Unternehmers Alfred T. Ritter, Eigentümer der Schokoladenproduktionsfirma Alfred Ritter GmbH & Co. KG, dem der Dieter-Berndt-Preis verliehen wurde. Prof. Dieter Berndt war der Gründer des Deutschen Verpackungsinstituts, und seit 2015 vergibt das dvi einen Preis mit seinem Namen für Lebenswerke. Alfred T. Ritter hat über seine Unternehmensgruppe bereits früh in Photovoltaik investiert sowie ein Elektrofahr-

zeug entwickelt und ist noch heute im Bereich Vakuumröhrenkollektoren und ökologische Heizsysteme aktiv.

In seiner Laudatio beschrieb Oliver Berndt, Sohn von Prof. Berndt und Bereichsleiter Events & Marketing des dvi, die herausragenden Verdienste des Geehrten für Menschen, Märkte und Umwelt: „Mit seinem visionären Engagement im Bereich Nachhaltigkeit und Umweltschutz hat Alfred T. Ritter Zeichen gesetzt und Wege bereitet.“

In seiner Dankesrede hob Alfred T. Ritter hervor, dass er nicht von Nachhaltigkeit spreche, sondern von Zukunftsfähigkeit. Er berichtete, dass sein Unternehmen bereits 1991 eine Monomaterial-Verpackung aus Polypropylen eingeführt und sich 1996 als erstes Unternehmen an der Öko-Audit-Verordnung beteiligt habe. Bis 2025 sollen alle Verpackungen der Marke Ritter Sport auf Materialien aus nachwachsenden Quellen umgestellt werden. Das ehrgeizige Ziel, für die quadratischen Tafeln von Kunststoff auf Papierverpackung umzustellen, habe man leider zurückstellen müssen, da sich insbesondere die Leistungen beim Schutz gegen Feuchte und mechanische Belastungen als nicht ausreichend erwiesen hätten.

Alfred T. Ritter berichtete auch über die Arbeit mit den Kakaobohnen-Anbauern in Nicaragua, die sich CO<sub>2</sub>- und Bio-Zertifizierungen nicht leisten könnten, weil dies für sie viel zu teuer sei: „Daher muss man sich als Unternehmen selbst vor Ort um diese Dinge kümmern.“ Der Laureat unterstrich außerdem, dass die Industriegesellschaften noch immer zu viele Ressourcen verbrauchten. Hier gelte es, deutliche Fortschritte zu machen. ●

www.verpackung.org

# German Packaging Congress 2023: Focus on circular economy

Sustainability after the "turn of an era": At the invitation of the German Packaging Institute (dvi), around 230 participants from industry and politics recently discussed strategies and ways forward at the 18<sup>th</sup> German Packaging Congress in Berlin.



Benedikt Wermter (l.), Autor der TV-Dokumentation „Die Recyclinglüge“, war der Diskussionsrunde zugeschaltet. Benedikt Wermter (left), author of the TV documentary "The Recycling Lie", joined the discussion from outside.

Core topics of the "packaging industry summit" were the status of the packaging industry after the "turn of an era", sustainability strategies as well as the current plans of the regulators from Brussels and Berlin. In addition, the packaging industry network honoured the life's work of Alfred T. Ritter with the Dieter Berndt Award. At the start of the congress, the dvi published the results of a population survey on central topics related to packaging.

The presentations and discussions with political representatives focused on the topic of circular economy and the plans of the new EU Packaging

Regulation. In his keynote speech, Michael Kellner, Parliamentary State Secretary at the Federal Ministry of Economics and Climate Protection and the Federal Government's Representative for Small and Medium-Sized Enterprises, emphasized the value and importance of packaging. He attested that the companies in the sector have a lot of experience and competence in the field of circular economy as well as outstanding achievements in research and pilot projects. What is less successful, however, is scalability and implementation on a large scale. As one of the central aspects of the circular economy of

packaging, the State Secretary named the increase of the recycling share of plastic packaging and a higher supply of recycled material.

In the subsequent discussion, dvi Managing Director Kim Cheng urged that packaging also be publicly given the value it has. She referred to the results of a representative population survey presented at the start of the congress. In the survey, a majority of 50.5 % stated that they considered the packaging to have a greater environmental footprint than the packaged product. 28.8 % saw the product with the larger environmental footprint, 20.7 % could not make an assessment. "It is true that for food, for example, packaging only accounts for around 3 percent of the climate impact on average – around 97 percent is due to the product," Kim Cheng pointed out. "As an industry, we need to ensure that more people learn about the small effort packaging takes to protect big values. As long as people don't realize this also ecological value of packaging, they will be accordingly careless with it."

There was also political participation in the discussion round on the topic of recycling and the TV documentary "The Recycling Lie" broadcast last year. Its author Benedict Wermter reinforced his portrayal of plastic as an addictive system. The oil industry and chemical companies are dependent on the global growth market for disposable packaging – just like the trade brands that have

committed themselves to the questionable marketing tool of recycling. Last but not least, waste management companies and recyclers profit from this. Yet, recycling is only damage minimization. Thus, the focus should be on avoidance, reuse and refilling.

## Avoidance and reuse better than recycling

Representatives of brands and waste management companies emphasized the successes and the achieved quotas in plastic recycling and pointed out that today 50 % of plastic is still disposed of in residual waste. People should not be confused and discouraged from recycling. It is important, especially in the case of plastics recycling, that new processes are also recognized and approved in order to increase the supply of recycled material.

Sustainability and environmental protection are also important concerns of the entrepreneur Alfred T. Ritter, owner of the chocolate production company Alfred Ritter GmbH & Co. KG, who was awarded the Dieter Berndt Prize. Prof. Dieter Berndt was the founder of the German Packaging Institute. Since 2015, the dvi has awarded a prize bearing his name for lifetime achievement.

In his laudatory speech, Oliver Berndt, son of Prof. Berndt and Head

of Events & Marketing at the dvi, described the honoured man's outstanding services to people, markets and the environment: "With his visionary commitment to sustainability and environmental protection, Alfred T. Ritter has set standards and paved the way."

In his acceptance speech, Alfred T. Ritter emphasized that he was not talking about sustainability, but about future viability. He reported that his company had already introduced mono-material packaging made of polypropylene in 1991 and had been the first company to participate in the eco-audit regulation in 1996. By 2025, all packaging of the Ritter Sport brand is to be converted to materials from renewable sources. Unfortunately, the ambitious goal of switching from plastic to paper packaging for the square bars had to be postponed, as the performance in protecting against moisture and mechanical stress in particular had proven to be insufficient.

Alfred T. Ritter also reported on the work with cocoa bean farmers in Nicaragua, who could not afford CO<sub>2</sub> and organic certifications since this was far too expensive for them: "Thus, as a company, you have to take care of these things yourself on site." The laureate also underlined that industrial societies still consume too many resources. Significant progress needs to be made here, he stated.



Alfred T. Ritter sagte in seiner Dankesrede, dass bis 2025 alle Verpackungen der Marke Ritter Sport auf Materialien aus nachwachsenden Quellen umgestellt werden sollen. Alfred T. Ritter said in his acceptance speech that by 2025 all packaging of the Ritter Sport brand will be converted to materials from renewable sources.

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

Verpackungskarton  
Packaging board, card board



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



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

## Süße Vielfalt: Süßwaren-Kurse und Jahres-Highlight „Inter Praline“

Die Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft (ZDS) präsentiert für die zweite Jahreshälfte 2023 ein vielfältiges Kursangebot. Dabei wird speziell im Seminarbereich Wert auf einen ausgewogenen Mix aus praxisorientierten Workshops in Präsenz sowie theoretischen Fortbildungsmaßnahmen als online Varianten gelegt, ebenso wie auf die Möglichkeit, in deutscher, englischer und spanischer Sprache an den Weiterbildungen teilzunehmen. Hierbei

orientiert sich die ZDS an den modernen Informationsbedürfnissen der Süßwarenproduzenten. So steht neben den Klassikern der Intensiv- und Einführungskurse der Süßwarenbranche die Thematik der Sensorik im Fokus.

Ein besonderes Event, das sich ganz der Zukunft der Pralinen-Branche widmet, ist der diesjährige „Inter Praline“-Kongress. Die Welt der Süßwaren entwickelt sich ständig weiter, und speziell Pralinen haben in den

vergangenen Jahren eine bemerkenswerte Transformation erlebt. Der Kongress bringt führende Unternehmen, Experten und Innovatoren aus der Pralinenindustrie zusammen, um über die jüngsten Trends, Technologien und Herausforderungen zu diskutieren.

Die Produktionsvielfalt und das Konsumverhalten der Verbraucher werden auch im Pralinen-Sektor von Megatrends geprägt. Immer mehr Konsumenten legen Wert auf gesunde Ernährung und achten auf die Qualität der Produkte, die sie verzehren. Nachhaltigkeit, soziale Verantwortung, Fair Trade, funktionelle Inhaltsstoffe, achtsamer Konsum und gesunder Verzehr – das sind nur einige der Schlagworte, mit denen sich ausgewählte Referenten unter dem Motto „Inter Praline: Genuss trifft Lifestyle“ beschäftigen. Neben Wissenstransfer zählt der persönliche Austausch und ein globales Networking zum Kern der Veranstaltung. Der Kongress findet vom 6. bis 7. Dezember 2023 an der ZDS in Solingen statt und verspricht spannende Einblicke in die Zukunft der Praline.

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



Der „Inter-Praline“-Kongress bringt führende Unternehmen, Experten und Innovatoren aus der Pralinenindustrie zusammen. (Bild: ZDS)  
 „Inter Praline“ congress brings together leading companies, experts and innovators from the praline industry. (Image: ZDS)

## Sweet variety: confectionery courses and the annual highlight “Inter Praline”

The Central College of the German Confectionery Industry (ZDS) presents a diverse range of courses for the second half of 2023. Especially in the seminar area, a balanced mix of practice-oriented workshops in presence as well as theoretical advanced training measures as online variants is emphasized, as well as the possibility to participate in the further training courses in German, English and Spanish. The ZDS is focused on the modern information needs of confectionery producers. Thus, in addition to the classic intensive and introduction courses for the confectionery industry, the focus will be on the topic of sensory analysis.

A special event dedicated entirely to the future of the praline industry is this year’s “Inter Praline” congress. The world of confectionery is constantly evolving, and pralines in particular have undergone a remarkable transformation in recent years. The congress brings together leading companies, experts and innovators from the praline industry to discuss the latest trends, technologies and challenges.

Production diversity and consumer behaviour are also being shaped by megatrends in the praline sector. More and more consumers attach importance to healthy eating and

pay attention to the quality of the products they consume. Sustainability, social responsibility, fair trade, functional ingredients, mindful consumption and healthy snacking – these are just some of the buzzwords addressed by selected speakers under the motto “Inter Praline: Where lifestyle meets delight”. In addition to knowledge transfer, personal exchange and global networking are at the heart of the event. The two-day congress will take place from 6 to 7 December 2023 at the ZDS in Solingen/Germany, promising exciting insights into the future of pralines.



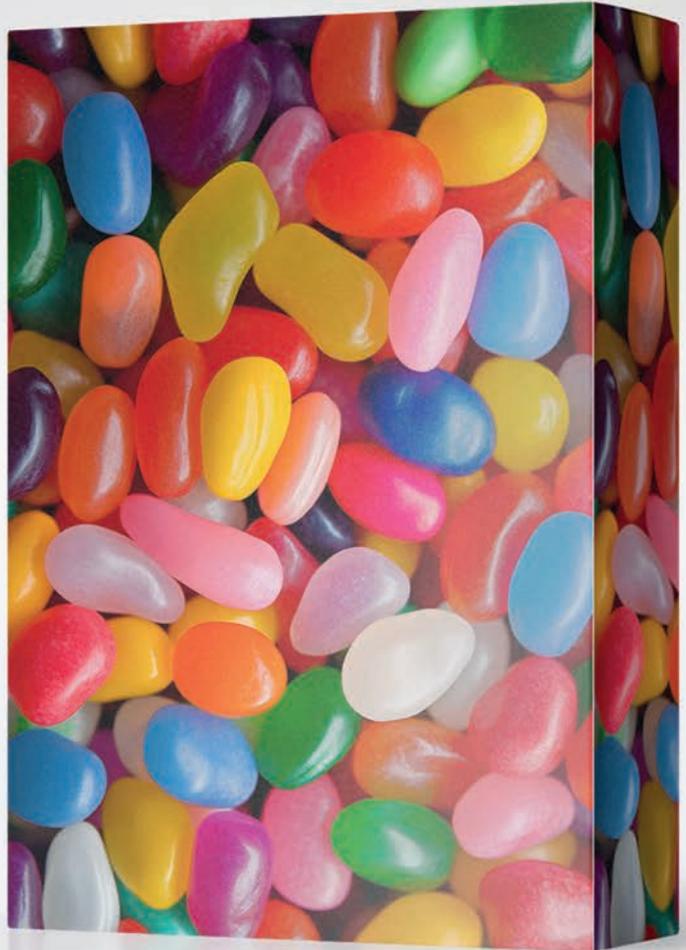
**Starke Basis –  
verlässlicher Partner**  
Strong foundation –  
Reliable partner

**vertrauensvoll.**  
trustfully.

BIS ZU

**35%**

LEICHTER ALS  
HERKÖMMLICHE  
ALTERNATIVEN



MetsäBoard Pro FBB Bright ist bis zu 35 % leichter als konventioneller Faltschachtelkarton, bei gleicher Qualität und Steifigkeit.

MEHR ALS EINE  
DURCHSCHNITTSQUALITÄT



[metsagroup.com/metsaboard](https://metsagroup.com/metsaboard)