

# Sweets Processing

published by  SWEETS GLOBAL NETWORK

INGREDIENTS • HYGIENE • TECHNOLOGY • PACKAGING • IT • LOGISTICS

## FAIR

*ProSweets:  
endlich wieder  
im bewährten  
Modus*

*ProSweets:  
finally again  
in the proven  
mode*

## FAIR

*Rückblicke zur  
iba 2023 und zur  
Fi Europe*

*Reviews of  
iba 2023 and  
Fi Europe*

## PORTRÄT

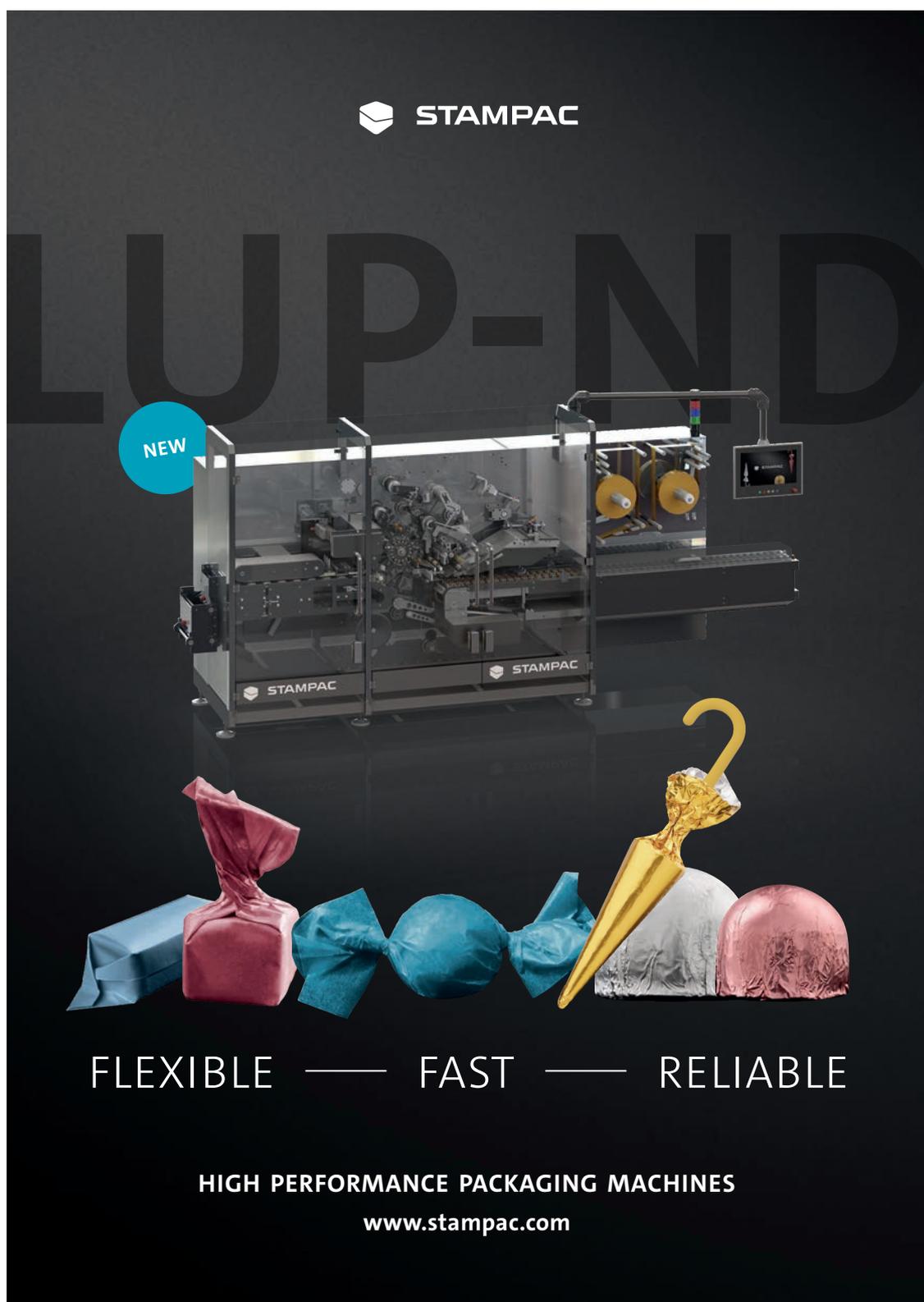
*D&F Sweets:  
die Schaffung  
der süßen  
Geheimnisse*

*D&F Sweets: the  
creation of  
sweet secrets*

## TECHNOLOGY

*Studie zur  
Branche von der  
interpack*

*Study on the  
industry from  
interpack*



**STAMPAC**

**NEW**

**FLEXIBLE — FAST — RELIABLE**

**HIGH PERFORMANCE PACKAGING MACHINES**

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

# Paletten **gesund** umreifen

DIE REVOLUTION DER LADEEINHEITENSICHERUNG  
REDUCE | RETHINK | RESTRAP

Einfache Bedienung über Touchscreen und Joystick mit intuitiver Benutzerführung

Klettbänder:  
wiederverwendbar,  
nachhaltig, bis zu  
10.000 Umreifungen  
pro Band



1.200 Umreifungszyklen  
mit dem Lithium-Ionen-Akku

ERLEBEN SIE DIE WELTNEUHEIT: HALLE 10 | STAND G018

WWW.ERGOPACK.COM

VIDEO



## Impressum

sweets processing

14. Jahrgang, Heft 1-1, 8. Januar 2024

**Herausgeber/Verlag:**

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

**Vorsitzender des Vorstands:**

Joachim Eckert  
j.eckert@sg-network.org

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

Dr. Jörg Häselner  
j.haeseler@sg-network.org  
redaktion@sweets-processing.com

**Redaktion:**

Alfons Strohmaier

**Fachbeirat:**

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

**Anzeigen:**

Rainer Lapp  
r.lapp@sg-network.org

**Aboverwaltung:**

Julia Blumenthal  
j.blumenthal@sg-network.org

**Herstellung:**

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

**Druck:**

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



**Anzeigenpreislste:**

Nr. 12, gültig ab 1. Januar 2024

**Erscheinungsweise:**

alle zwei Monate

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

## Liebe Leserin, lieber Leser,



Ich freue mich sehr, Sie zum ersten Mal an dieser Stelle begrüßen zu dürfen. Im Januar habe ich den Vorstandsvorsitz von Sweets Global Network übernommen und trete die Nachfolge von Hans Strohmaier an, der den „SG“ zu der führenden Kommunikationsplattform für die Süßwarenbranche im deutschsprachigen Raum und weit darüber hinaus gemacht hat. Er hat mir ein erstklassiges Fundament übergeben, das ich zusammen mit meinem Vorstandskollegen Oliver Peik und dem SG-Team in den kommenden Jahren weiterentwickeln und ausbauen möchte. Ich bin ein Mann der Fachmedien- und Veranstaltungsbranche und ein passionierter Netzwerker und werde mein Know-how bei Digital- und Printmedien sowie bei Kongressen und anderen Netzwerkevents in diese Aufgabe einbringen und dabei auch neue Impulse setzen.

Die süße Branche ist lebendig, vielfältig und bunt, mit besonderen Herausforderungen auf allen Wertschöpfungsstufen. In diesen Zeiten ist es wichtig, einen Medienpartner an seiner Seite zu haben, der kompetent und verlässlich die Informationen zur Verfügung stellt, die Sie benötigen. Unser Chefredakteur, Dr. Jörg Häselner, und sein Team werden Sie weiterhin inspirieren und mit wertvollen Informationen dafür sorgen, dass Sie bessere Entscheidungen für Ihre Geschäfte treffen können.

Ganz besonders empfehlen möchte ich Ihnen an dieser Stelle die Guided Tours, die sweets processing gemeinsam mit der ProSweets Cologne erstmals durchführt: Am 29. und 30. Januar bieten wir geführte Touren mit Dr. Jörg Häselner an, bei denen ausgewählte Aussteller berichten werden. Sie erfahren Neues aus erster Hand und erhalten Einblicke in Innovationen und Lösungen aus den Bereichen Ingredients, Technologie und Verpackung. Weitere Informationen finden Sie auf Seite 10. Ich freue mich sehr auf die Zusammenarbeit und den Austausch mit Ihnen. ▶

**Joachim Eckert, Vorstandsvorsitzender Sweets Global Network**

## Dear readers,

I am delighted to welcome you here for the first time. In January, I took over as Chairman of the Board of Sweets Global Network, succeeding Hans Strohmaier, who has made "SG" the leading communication platform for the confectionery industry in German-speaking countries and far beyond. He has handed me a first-class foundation that I would like to further develop and expand in the coming years together with my fellow board member Oliver Peik and the SG team. I am a man of the trade media and event industry and a passionate networker and will contribute my expertise in digital and print media as well as at congresses and other networking events to this task and also provide new impetus.

The sweet sector is lively, diverse and colourful, with special challenges at all stages of the value chain for retailers, manufacturers and the industry. In these times, it is important to have a media partner at your side who can provide you with the competent and reliable information you need. Our editor-in-chief Dr Jörg Häselner and his team will continue to inspire you and provide you with valuable information to help you make better decisions for your business.

I would particularly like to take this opportunity to recommend the Guided Tours that sweets processing is organising together with ProSweets Cologne for the first time. On 29 and 30 January, we will be offering guided tours with editor-in-chief Dr Jörg Häselner, during which selected exhibitors will report on their innovations. You will learn first-hand and gain insights into innovations and solutions from the areas of ingredients, technology and packaging. Further information can be found on page 11. I am very much looking forward to working with you and exchanging ideas with you. ▶

**Joachim Eckert, Chairman of the Board of Sweets Global Network**



News

- Personalien . . . . . 6
- IZZ: Marktöffnungen beim Zucker. . . . . 8
- Somic eröffnet Niederlassung in Bangkok . . . . . 8
- Weig-Gruppe macht Nachhaltigkeit zur Chefsache . . . 9

Fair: ProSweets

- ProSweets: innovativ und weltweit einzigartig . . . . . 10
- Handtmann mit vielfältiger Prozesstechnologie . . . . 12
- Caotech: Verarbeitungsmaschinen . . . . . 14
- Eirich erstmals in Köln. . . . . 15
- Sollich: Produktionsabläufe effizienter gestalten . . . 16
- Sacmi: Süßes effizient verarbeiten . . . . . 17
- Winkler & Dünnebier: Schwerpunkt Gießtechnologie. 18
- Wolf: temperierte Schokolade, wo sie benötigt wird . 19
- prefamac mit hoher Schmelzgeschwindigkeit . . . . . 20
- Hänsel mit über 110 Jahren Erfahrung. . . . . 21
- Papacks: Zellulose und Hanf. . . . . 22
- Chocotech setzt auf Prinzessinnen . . . . . 22
- Stampac LUP: neue Generation des Bestseller. . . . . 24
- Beam: Green Green Cleaning statt Green Washing. . 26
- Walterwerk: Kleine Waffel – großer Geschmack. . . . 26
- Krüger & Salecker: Fruchtgummis als Nahrungsergänzung. 28

Fair: iba

- Nachlese zur iba in München . . . . . 30
- Brabender: Einsatz künstlicher Intelligenz spart Zeit . 32
- WDS für Süßwarenviefalt . . . . . 33

Fair: Fi Europe

- Fi Europe: Fokus auf Nachhaltiges und Pflanzenbasiertes . 34

- Loryma: zahlreiche Lösungen . . . . . 36
- Norevo: für Soft- und Harddragees . . . . . 36
- Cargill präsentiert Postbiotika . . . . . 37
- Corbion definiert Saures neu . . . . . 37
- Kuchenmeister als B2B-Partner. . . . . 38
- Silesia spricht alle Geschmäcker an . . . . . 38
- Highlights von GIRRACH . . . . . 39

Ingredients

- Omnia: mehr internationale Aktivitäten im Visier. . . . 40
- Pfeifer & Langen: wenn die Kampagne läuft . . . . . 42

Technology

- interpack 2023: aktueller Stand der Digitalisierung . . 46
- Firmenporträt: D&F Sweets. . . . . 54
- InterPraline: Genuss trifft Lifestyle. . . . . 58

Quality Management

- Leider erfolgreich mit neuen Erdnussprodukten. . . . . 64

Packaging

- Klassentreffen der Branche . . . . . 68

ZDS

- ZDS-Themen . . . . . 70

Service

- Impressum. . . . . 3
- Markt + Kontakte . . . . . 45, 62, 69

News

- People News . . . . . 6
- IZZ: market openings in sugar. . . . . 8
- Somic opens branch office in Bangkok. . . . . 8
- Weig Group makes sustainability a top priority . . . . . 9

Fair: ProSweets

- ProSweets: innovative and worldwide unique . . . . . 11
- Handtmann with versatile process technology. . . . . 12
- Caotech: processing equipment. . . . . 14
- Eirich in Cologne for the first time . . . . . 15
- Sollich: design your production processes . . . . . 16
- Sacmi: efficient sweets processing . . . . . 17
- Winkler & Dünnebier: focus on casting technology. . 18
- Wolf: tempered chocolate, where it is needed. . . . . 19
- prefamac with high melting speed . . . . . 20
- Hänsel with over 110 years of experience . . . . . 21
- Papacks: cellulose and hemp . . . . . 22
- Chocotech focusses on princesses . . . . . 22
- Stampac Lup: a new generation of of the bestsellers. 24
- Beam: Green Cleaning instead of Green Washing. . . 26
- Walterwerk: small wafer – big taste . . . . . 26
- Krüger & Salecker: fruit gums as a dietary supplement. . 28

Fair: iba

- Review of iba in Munich . . . . . 31
- Brabender: using artificial intelligence saves time . . 32
- WDS for confectionery diversity . . . . . 33

Fair: Fi Europe

- Fi Europe: focus on sustainable and plant-based products . 35

- Loryma: numerous solutions . . . . . 36
- Norevo: for soft and hard dragees . . . . . 36
- Cargill presents postbiotics . . . . . 37
- Corbion redefines sourness . . . . . 37
- Kuchenmeister as B2B partner . . . . . 38
- Silesia appeals to all tastes . . . . . 38
- Highlights from GIRRACH. . . . . 39

Ingredients

- Omnia: a greater focus on international activities . . . 41
- Pfeifer & Langen: when the campaign is running . . . 44

Technology

- How digital evolution reshapes the industry. . . . . 50
- Company portrait: D&F Sweets . . . . . 56
- InterPraline: indulgence meets lifestyle . . . . . 60

Quality Management

- Unfortunately succesful with new peanut products . . . 66

Packaging

- Class reunion in Dresden . . . . . 69

ZDS

- ZDS topics. . . . . 70

Service

- Imprint. . . . . 3
- Market + Contacts. . . . . 45, 62, 69

**LCM**  
 Schokoladenmaschinen  
 MADE IN GERMANY  
 TEMPERIERMASCHINEN  
 ÜBERZUGMASCHINEN  
 KÜHLTUNNEL  
 SCHOKOLADENAUFLÖSER  
 Köln  
 28.-31.01.2024  
 Halle 10.1  
 Stand C020  
 WWW.LCM.DE

**ZUCKERFREIE DEKORDRAGÉES**  
 NEU  
 01890 05925 036145 05915  
 Hanns G. Werner  
 GmbH + Co. KG  
**Werner's**  
 Hafenstraße 9  
 25436 Tornesch, Germany  
 ☎ +49(0)4122/9576-0  
 info@hgw-tornesch.de  
 www.werners.de



Amr Arafa

### Amr Arafa

Amr Arafa (45) übernimmt ab 15. Januar 2024 die Position des Chief Digital Officer der Barry Callebaut Gruppe. In dieser Funktion wird er den Aufbau einer agilen und technologiebasierten Organisation bei Barry Callebaut verantworten. Damit soll die Wachstumsstrategie des Unternehmens weiter vorangetrieben werden. In der neu geschaffenen Position wird er Teil des Extended Leadership Teams von Barry Callebaut und berichtet direkt an CEO Peter Feld. Von seinen früheren Stationen bringt er Expertise im Bereich digitale Transformation mit. Er stößt von IKEA zu Barry Callebaut.

### Amr Arafa

Amr Arafa (45) will take over the position of Chief Digital Officer of the Barry Callebaut Group from 15 January 2024. In this role, he will be responsible for building an agile and technology-based organisation at Barry Callebaut. The aim is to further drive forward the company's growth strategy. In this newly created position, he will be part of Barry Callebaut's Extended Leadership Team and report directly to CEO Peter Feld. He brings expertise in the area of digital transformation from his previous positions. He joins Barry Callebaut from IKEA.



Martina Gaebler

### Martina Gaebler

Gaebler übernahm zum 1. November 2023 die Position der Geschäftsführung des Forums Nachhaltiger Kakao e. V. und löste damit Beate Weiskopf ab, die fast 10 Jahre dieses Amt bekleidete. Gaebler verfügt über eine langjährige Expertise zum Thema nachhaltige Wertschöpfungsketten. Sie freut sich darauf, die Umsetzung der Nachhaltigkeitsziele des Forums mit seinen Mitgliedern aktiv voranzutreiben. Sie möchte das Forum als eine dynamische Plattform für Dialog, Wissenstransfer und Lernen sowohl in Deutschland als auch auf internationaler Ebene gestalten.

### Martina Gaebler

Gaebler took over the position of Managing Director of the Forum Nachhaltiger Kakao e. V. on 1 November 2023, replacing Beate Weiskopf, who held this position for almost 10 years. Gaebler has many years of expertise in the field of sustainable value chains. She is looking forward to actively promoting the realisation of the Forum's sustainability goals with its members. She wants to shape the Forum as a dynamic platform for dialogue, knowledge transfer and learning both in Germany and at international level.



Björn Zeidler

### Björn Zeidler

Björn Zeidler startete am 1. November 2023 bei der Puratos GmbH in Düsseldorf. Als neuer Vertriebsleiter verantwortet er die Geschäftsentwicklung aller Vertriebskanäle für Puratos Deutschland. Zuletzt war Björn Zeidler beim globalen Kosmetikunternehmen L'Oréal als Direktor Sales Animation in der Division Professionelle Produkte für alle Marken in der Region DACH tätig. Er bringt 18 Jahre Erfahrung in diversen Positionen im Vertriebswesen mit. In seiner Funktion berichtet Björn Zeidler an Niko Testen, Geschäftsführer Puratos GmbH.

### Björn Zeidler

Björn Zeidler started at Puratos GmbH in Düsseldorf on 1 November 2023. As the new Sales Director, he is responsible for the business development of all sales channels for Puratos Germany. Most recently, Björn Zeidler worked for the global cosmetics company L'Oréal as Director Sales Animation in the Professional Products Division for all brands in the DACH region. He brings with him 18 years of experience in various sales positions. In his new role, Björn Zeidler will report to Niko Testen, Managing Director of Puratos GmbH.



Peter Eisner

### Peter Eisner

Der stellvertretende Institutsleiter des Fraunhofer-Instituts für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV wurde zum Honorarprofessor an der TU München bestellt. Der studierte Verfahrenstechniker war seit 2014 Privatdozent für den Bereich „Verfahrenstechnik pflanzlicher Rohstoffe“ an der TUM School of Life Sciences. 1996 begann er seine Tätigkeit im Fraunhofer IVV in verschiedenen Positionen. 2006 übernahm er die Leitung der Abteilung Verfahrenstechnik. Seine Arbeit zeichnet sich durch seine internationale Vernetzung und durch die Akquise großer Forschungsprojekte aus.

### Peter Eisner

The deputy director of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV has been appointed honorary professor at the Technical University of Munich. The process engineering graduate had been a private lecturer for "Process engineering of plant-based raw materials" at the TUM School of Life Sciences since 2014. He began his career at the Fraunhofer IVV in 1996 in various positions. In 2006, he became head of the Process Engineering department. His work is characterised by his international network and the acquisition of large research projects.

# SCHUBERT

**EINEN SÜSSWAREN-DSCHUNDEL  
VOLLAUTOMATISCH VERPACKEN.  
BESTENS REALISIERT MIT SCHUBERT.**

MISSION BLUE

**PROSWEETS / KÖLN**  
28. - 31. JANUAR 2024  
HALLE 10.1 / STAND F030-G031  
WILLKOMMEN

Wie verpackt man Süß- und Backwaren flexibel in unterschiedlichste Packungsformate? Dank Pick-and-Place-Robotern, die jedes Produkt exakt platzieren, und Anlagen, die mühelos zwischen unterschiedlichen Verpackungsmaterialien wechseln. Mit so gut wie keinem Ausschuss, um teure Ressourcen zu sparen. Das ist unsere Mission Blue. Ein echter Vorteil für das Klima, die vielen FMCG-Hersteller, die seit 1966 auf uns setzen und für Sie. [www.schubert.group/de/suesswaren-snacks.html](http://www.schubert.group/de/suesswaren-snacks.html)



## IZZ: Marktöffnungen beim Zucker für MERCOSUR und Australien

Die anhaltende Hochpreisphase beim Rohstoff Zucker weist darauf hin, dass die Zuckerversorgung in der EU noch immer äußerst angespannt ist. Aus Sicht des Infozentrums Zuckerverwender (IZZ) besteht daher die Notwendigkeit, dass die EU über Freihandelsabkommen die Beschaffungsquellen beim Zucker stärker diversifiziert. „Strukturell sind am Zuckermarkt wichtige Weichen zu stellen. Dazu gehört ein zügiges Ratifizieren des MERCOSUR-Abkommens und ein guter Abschluss eines Freihandelsabkommens mit Australien“, so Karsten Daum, Sprecher des IZZ. Von Bedeutung sind dabei auch ein direkter Zugang zu Weißzucker und relevante Mengen, die die Lieferungen in die EU überhaupt wirtschaftlich machen. Als Beispiel einer wegweisenden Partnerschaft im Handel führt das IZZ das Abkommen zwischen Großbritannien und Australien an, welches im Mai in Kraft getreten ist.

Anfang September erreichte bereits das erste Schiff mit australischem Zucker die britische Küste. 2024 können bereits bis zu 100.000 t Zucker aus Australien nach Großbritannien geliefert werden, danach wird sich die potenzielle Menge um 20.000 t jährlich erhöhen. Indes kann sich die EU in den Verhandlungen zu keinem Kompromiss bei der Marktöffnung für den Zuckerbereich durchringen. Aus Sicht des IZZ und der zuckerverarbeitenden Lebensmittelwirtschaft darf die EU diese Chance nicht verpassen. ●

## Somic eröffnet Niederlassung in Bangkok

Mit der neu gegründeten Tochtergesellschaft SOMIC Packaging Asia Pacific Company Ltd. in Bangkok erweiterte der deutsche Verpackungsmaschinenhersteller Somic ab Dezember 2023 sein Vertriebsnetz. Die Niederlassung in Thailand ist ein wichtiger Baustein zur Erschließung südostasiatischer Märkte.

Somic hat sich im Laufe der fast 50-jährigen Geschichte einen Ruf im Bereich der Sekundär- und Tertiärverpackung erarbeitet. Anwender in der Lebensmittel-, Non-Food-, Kosmetik- und Pet-Food-Branche erhalten mit den Maschinen Sicherheit für die verpackten Produkte bei höchster Wirtschaftlichkeit.

Der Wraparound Packer der Maschinengeneration Somic 434 wird im neuen Showroom in Thailand für Vorführungen bereitstehen. Das Sales und Service Team wird von Bangkok aus alle Kunden im südostasiatischen Raum betreuen. „Wir können zahlreiche Projekte namhafter Multinationals als Referenz nennen. Diese Global Accounts sind international tätig und fordern selbstverständlich auch für die Produktionsstandorte in der asiatischen Region große Effizienz bei den Verpackungsprozessen“, erklärt Patrick Bonetsmüller, Geschäftsführer von Somic. Ähnlich wie in Asien nutzt Somic seit ca. 10 Jahren einen eigenen Vertriebs- und Servicestandort, Somic Packaging Inc. in Eagan, Minnesota, USA, für die Betreuung der amerikanischen Kunden. ●

## IZZ: market openings in sugar for MERCOSUR and for Australia

The ongoing high price phase for the raw material sugar indicates that the sugar supply in the EU is still extremely tight. From the perspective of the Info Centre for Sugar Users (IZZ), there is therefore a need for the EU to diversify the sources of sugar procurement more strongly through free trade agreements. "Important structural steps need to be taken in the sugar market. This includes the swift ratification of the MERCOSUR agreement and the successful conclusion of a free trade agreement with Australia," says Karsten Daum, spokesperson for the IZZ. Direct access to white sugar and relevant quantities that make deliveries to the EU economically viable are also important. The IZZ cites the agreement between the UK and Australia, which came into force in May, as an example of a pioneering partnership in trade.

The first ship carrying Australian sugar arrived on British shores at the beginning of September. Up to 100,000 tonnes of sugar could be delivered from Australia to the UK by 2024, after which the potential volume will increase by 20,000 tonnes per year. However, the EU is unable to reach a compromise in the negotiations on opening up the market for sugar. In the view of the IZZ and the sugar-processing food industry, the EU must not miss this opportunity. ●

## Somic opens branch office in Bangkok

With the newly founded subsidiary Somic Packaging Asia Pacific Company Ltd. in Bangkok, the German packaging machine manufacturer Somic, based in Amerang in Bavaria, expanded its sales network from December 2023. The subsidiary in Thailand is an important building block in the development of Southeast Asian markets.

Over the course of its almost 50-year history, Somic has built up a reputation in the secondary and tertiary packaging sector. Users in the food, non-food, cosmetics and pet food industries are provided with machines that ensure the safety of packaged products with maximum cost-effectiveness.

The wraparound packer of the Somic 434 machine generation will be available for demonstrations in the new showroom in Thailand. The sales and service team will support all customers in Southeast Asia from Bangkok. "We can cite numerous projects from well-known multinationals as references. These global accounts operate internationally and naturally also demand high efficiency in the packaging processes for the production sites in the Asian region," explains Patrick Bonetsmüller, Managing Director of Somic. As in Asia, Somic has been using its own sales and service location, Somic Packaging Inc. in Eagan, Minnesota, USA, to support American customers for around 10 years. ●

## Weig-Gruppe macht Nachhaltigkeit zur Chefsache

Die Gruppe, Anbieter von Kartonprodukten und Verpackungen sowie Recycling-Dienstleistungen, hat zum vierten Quartal 2023 ihre Geschäftsführung um den Bereich „Nachhaltige Marktorientierung“ erweitert. Das Ziel des neu geschaffenen Bereichs ist es, Themen mit übergeordneter, gruppenweiter Marktrelevanz in der Holding zu bündeln. Hierzu zählen der Vertrieb von Faltschachtelkartons ebenso wie die Themen Supply Chain Management, Marketing/Kommunikation, Produktentwicklung/Innovation, Geschäftsentwicklung und Nachhaltigkeit. Zum neuen Geschäftsführer wurde der bisherige Leiter Kundenfokus und Geschäftsentwicklung, Roland Rex, bestellt. Im neuen Geschäftsbereich ist er dafür zuständig, wichtige Eckpunkte der Unternehmensstrategie mit Bezug auf eine nachhaltige Marktorientierung umzusetzen. „Dahinter stehen aktuelle und zukünftige Herausforderungen mit Handlungsfeldern und Einzelthemen, mit denen wir uns schon seit Längerem befassen und die gilt es mit Nachdruck weiter voranzubringen“, erklärt der geschäftsführende Gesellschafter Moritz J. Weig.



Roland Rex (Bild: Weig)  
Roland Rex (Image: Weig)

Daher werden Themen mit Marktrelevanz und übergeordneter Bedeutung in dieser neuen Stelle gebündelt. Zu Rex' Verantwortungsbereich zählen die Bereiche Markt Faltschachtelkarton, Supply Chain Management und Marketing/Kommunikation ebenso wie Produktentwicklung/Innovation, Geschäftsentwicklung und Nachhaltigkeit. Die Gruppengeschäftsführung in der Weig-Holding ist damit in drei Bereiche gegliedert: kaufmännischer Bereich, Produktion und Technik sowie nachhaltige Marktorientierung. ●

## Weig Group makes sustainability a top priority

The Group, a provider of cardboard products and packaging as well as recycling services, has expanded its management to include the "Sustainable Market Orientation" division as of the fourth quarter of 2023. The aim of the newly created division is to bundle topics with overarching, group-wide market relevance in the Weig holding company. These include the sale of folding boxboards as well as the topics of supply chain management, marketing/communication, product development/innovation, business development and sustainability. The previous Head of Customer Focus and Business Development, Roland Rex, has been appointed as the new Managing Director. In the new management division, he is now responsible for implementing important cornerstones of the corporate strategy with regard to sustainable market orientation. "Behind this are current and future challenges with fields of action and individual topics that we have been dealing with for some time and which we need to press

ahead with," explains Managing Partner Moritz J. Weig. For this reason, topics with market relevance and overarching, group-wide significance at Weig Holding will be bundled in this new position. Roland Rex's area of responsibility therefore includes the areas of folding boxboard market, supply chain management and marketing/communication as well as product development/innovation, business development and sustainability.

Group management at Weig Holding is thus organised into three areas: commercial, production and technology, and sustainable market orientation. ●

WALTER.  
AHEAD  
WITH  
INNOVATION.



WALTER. Equipment for Snack and Wafer Baking.



New Equipment for Micro Cones



www.walterwerk.com

## Innovativ und weltweit einzigartig

Zur ProSweets Cologne 2024 bündelt sich das gesamte Branchen-Know-how der internationalen Zulieferindustrie für die Süßwaren- und Snackindustrie in Köln. Vom 28. bis 31. Januar trifft man sich zum Austausch und Netzwerken am Rhein. Die Messe zeigt Lösungen für alle Prozessschritte, Materialien und Fragestellungen – auf einer Plattform, zu einem Zeitpunkt.

Die Veranstaltung ist die international führende ihrer Art. Mit ihrem weltweit einzigartigen Angebot und ihrer Struktur bietet sie Überblick und Perspektiven für das erfolgreiche Business der Zukunft. Glücklicherweise kehrt die Messe 2024 wieder zu ihrem alten Termin Ende Januar zurück. Das wird viele Unternehmen begeistern, weil sie nun wieder mit entsprechend größerer Ausstellungsfläche ihre technologischen Lösungen präsentieren können.

### 2023 als Special Edition, 2024 in altbewährter Form

Die einmalig stattfindende ProSweets Cologne 2023-Special Edition fand bei den Ausstellern aus allen Angebotsbereichen besten Anklang, da die Ausstellungsfläche für 2023 mehrfach erweitert wurde und die Veranstaltung mit über 115 ausstellenden Unternehmen aus 22 Ländern komplett ausgebucht war. Darum freut es

alle Beteiligten umso mehr, dass die ProSweets Cologne zu alter Größe und Stärke zurückkehrt und in bewährter Form wieder in der Halle stattfinden wird.

Die ProSweets Cologne richtet sich an internationale Zulieferer und Entscheidungsträger der Snack- und Süßwarenbranche. Sie bietet Anbietern von Roh- und Inhaltsstoffen, Verpackungen, Maschinen und Anlagen für Snacks und Süßwaren sowie Dienstleistern aus Sekundärbereichen ein ausgezeichnetes Forum. Ob kalorienarme Zutaten für Schokoladenerzeugnisse, ressourcenschonende Chips-Verpackungen oder intelligente Kälte- und Klimatechnik für Speiseeis – auf der Zuliefermesse zeigt sich das gesamte Spektrum der Branche.

Ob Geschäftsführer, Produktions- und Fertigungsleiter, Betriebsleiter und Qualitätsmanager, Verpackungsdesigner, Produktentwickler und Forscher oder Vertriebsprofis aus aller Welt – zu den Besuchern zählen zahlreiche Entscheidungsträger der

Snack- und Süßwarenindustrie. Neun von zehn Besuchern gehören zu führenden Herstellern der Branche. Die ProSweets Cologne ist für sie eine wichtige Anlaufstelle, um innovative Lösungen für ihre Produkte zu finden und neue Kontakte zu knüpfen.

### Koelnmesse und sp bieten Führungen an

Anlässlich der ProSweets Cologne geht das Fachmagazin sweets processing (sp) innovative Wege. Ein neues Format wird gemeinsam mit der Koelnmesse aufgelegt: Geführte Touren am 29. und 30. Januar durch die Halle 10.1 bringen Entscheider/innen aus Süßwarenunternehmen, in erster Linie Verantwortliche aus den Bereichen Produktion, F&E, Technologie und Qualitätsmanagement, mit ausstellenden Unternehmen der Zulieferindustrie zusammen.

Um eine stärkere Vernetzung innerhalb der Süßwaren- und Snackbranche zu erreichen, werden zwei Führungen über die ProSweets Cologne angeboten. In einem Zeitrahmen von jeweils rund einer Stunde werden fünf Aussteller besucht, die die gesamte Wertschöpfungskette abbilden. Der Teilnehmerkreis profitiert vom Know-how von erstklassigen Gesprächspartner/innen, erfährt Neues aus erster Hand und erhält Einblicke in Innovationen und Lösungen aus dem Bereich Ingredients sowie den Produktionsbereichen Technologie und Verpackung. Dr. Jörg Häsel, Chefredakteur von sweets processing, wird die Führungen als Moderator leiten.

Der Link zur Anmeldung zu den Führungen:  
<https://www.prosweets.de/events/veranstaltungen-vor-ort/sweets-global-network-guided-tours/>

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

Eröffnung der ISM und ProSweets Cologne im vergangenen Jahr (Bild: Koelnmesse)  
Opening of ISM and ProSweets Cologne last year. (Image: Koelnmesse)

## Innovative and unique worldwide

ProSweets Cologne 2024 will bring together the entire industry expertise of the international supplier industry for the confectionery and snack industry in Cologne. From 28 to 31 January, people will meet to exchange ideas and network on the Rhine. The trade fair will showcase solutions for all process steps, materials and issues – on one platform, at one time.

The event is the leading international event of its kind. With its globally unique programme and structure, it offers an overview and perspectives for the successful business of the future. Fortunately, the trade fair will return to its old date at the end of January in 2024. This will delight many companies, as they will once again be able to present their technological solutions in a correspondingly larger exhibition space.

The one-off ProSweets Cologne 2023 Special Edition was very well received by exhibitors from all product segments, as the exhibition space for 2023 was expanded several times and the event was fully booked with over 115 exhibiting companies from 22 countries. Everyone involved is therefore all the more pleased that ProSweets Cologne is returning to its former size and strength and will once again take place in the hall in its proven form.

ProSweets Cologne is aimed at international suppliers and decision-makers in the snack and confectionery industry. It offers suppliers of raw materials and ingredients, packaging, machines and systems for snacks and confectionery as well as service providers from secondary sectors an ex-

cellent forum. Whether low-calorie ingredients for chocolate products, resource-saving crisps packaging or intelligent refrigeration and air-conditioning technology for ice cream – the entire spectrum of the industry is on show at the supplier fair.

Another focus of the trade fair will be the reformulation of confectionery and snacks. Numerous innovations from product developers will show how the balance between health and indulgence can be found.

### Koelnmesse and sp offer guided tours

Whether managing directors, production and manufacturing managers, plant managers and quality managers, packaging designers, product developers and researchers or sales professionals from all over the world – the visitors include numerous decision-makers from the snack and confectionery industry. Nine out of ten visitors belong to leading manufacturers in the industry. ProSweets Cologne is an important contact point for them to find innovative solutions for their products and make new contacts.

On the occasion of ProSweets Cologne, the trade magazine sweets processing (sp) is taking an innovative approach. A new format is being launched together with Koelnmesse: Guided tours on 29 and 30 January through Hall 10.1 will bring decision-makers from confectionery companies, primarily those responsible for production, R&D, technology and quality management, together with exhibiting companies from the supplier industry.

Two guided tours of ProSweets Cologne will be offered in order to achieve stronger networking within the confectionery and snack industry. In a time frame of around one hour each, five exhibitors representing the entire value chain will be visited. Participants will benefit from the expertise of first-class dialogue partners, learn new things first-hand and gain insights into innovations and solutions from the ingredients sector as well as the production areas of technology and packaging. Dr Jörg Häsel, editor-in-chief of sweets processing, will lead the tours as moderator.

The link to register for the guided tours:  
<https://www.prosweets.com/events/events-on-site/sweets-global-network-guided-tours/>



**rasch**  
verpackungsmaschinen.

**Echte Kölner Originale**  
*True originals from Cologne*

ProSweets 2024 · Halle Hall 10.1 · Stand F040

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

## Handtmann mit vielfältiger Prozesstechnologie

Das Unternehmen aus Biberach/Riss zeigt Prozesslösungen für die Herstellung von Süßwaren und Snacks – so u. a. das Formsysteem FS 510 in Verbindung mit einem VF 808 Vakuumfüller in 24-bahniger Ausführung für die industrielle Produktion. Die gewünschte Produktform wird mit Formrohren am Auslass erzeugt. Das Trennen erfolgt linear mit der Produktgeschwindigkeit direkt am Auslauf wahlweise mit Draht oder Messer. Die Produktion ist auf Gitter oder Transportband möglich.

Ein weiteres Exponat ist das einbahnige All-in-one-Formsysteem FS 525

mit Vakuumfüller VF 806. Es kombiniert zwei unterschiedliche Formprinzipien und bietet damit eine völlig neue Flexibilität in der Herstellung von geformten Produkten: Mit der Lochplatten-Formtechnik lassen sich frei geformte 3-D-Produkte herstellen. Mit dem Rotationsschneidprinzip können unterschiedliche Querschnitte mit glattem Schnitt produziert werden. Der optionale Einsatz eines Plättbandes sowie unterschiedliche Strukturrollen erweitert die Produktgestaltung.

Im Bereich Dosieren wird das Dosierventil DV 85-1 gezeigt. In Verbindung mit einem Vakuumfüller ist das

flexible Dosieren pastöser und flüssiger Produktmassen sowie von Produkten mit stückigen Einlagen in Becher, Schalen, Gläser, Tiefziehverpackungen, als Topping oder auf Teigband möglich. Vielfalt entsteht durch unterschiedlichste Auslassvarianten mit Stempel, Loch- und Sterntüllen. Zugleich besteht die Möglichkeit bis zu 90 °C dosieren.

Ebenso ausgestellt wird das Dosierventil 85-3 für Produktmassen in der Konsistenz von sehr flüssig, pastös, inhomogen, stückig, faserig, großen Einlagen oder hohem Flüssigkeitsanteil. Diese Dosierlösung lässt sich einfach in die tägliche Produktion integrieren. Es wird direkt an den Auslauf des Vakuumfüllers angeschlossen. Die Arbeitshöhe lässt sich individuell an die Bedienperson, den Fülltisch oder ein Transportband anpassen.

www.handtmann.de/food  
Halle 10.1 Stand B-049 A-044



Dosierventil DV 85-1 zum Dosieren pastöser und flüssiger Produktmassen (Bild: Handtmann)  
DV 85-1 dosing valve for dosing pasty and liquid product masses. (Image: Handtmann)

## Handtmann with versatile process technology

The company from Biberach/Riss will be exhibiting process solutions for the production of confectionery and snacks - including the FS 510 moulding system in conjunction with a VF 808 vacuum filler in a 24-lane design for industrial production. The desired product shape is created with moulding tubes at the outlet. Separation takes place linearly at the product speed directly at the outlet using either a wire or knife. Production is possible on a grid or conveyor belt.

Another exhibit is the single-lane all-in-one moulding system FS 525 with vacuum filler VF 806, which combines two different moulding princi-

ples and thus offers completely new flexibility in the production of moulded products: With the perforated plate moulding technology, freely shaped 3D products can be produced. The rotary cutting principle can be used to produce different cross-sections with a smooth cut. The optional use of a flattening belt and different textured rollers extends the product design.

The DV 85-1 dosing valve will be shown in the dosing area. In conjunction with a vacuum filler, flexible dosing of pasty and liquid product masses as well as products with chunky inserts in cups, trays, jars, thermoformed

packaging, as toppings or on dough bands is possible. Variety is created by a wide range of outlet variants with punches, perforated and star-shaped nozzles. At the same time, it is possible to dose at up to 90 °C.

The 85-3 dosing valve is also exhibited for product masses with a consistency of very liquid, pasty, inhomogeneous, lumpy, fibrous, large deposits or high liquid content. This dosing solution can be easily integrated into daily production. It is connected directly to the outlet of the vacuum filler. The working height can be individually adapted to the operator, the filling table or a conveyor belt.

# SETTING THE RIGHT COURSE FOR TOMORROW

Entdecken Sie Innovationen zum Leitthema Responsibility sowie weitere wegweisende Lösungen auf der Anuga FoodTec 2024.

Jetzt Tickets sichern!



## Caotech: Verarbeitungsmaschinen für Kakao und Schokolade

Caotech B. V. aus Wormerveer (Niederlande) hat sich weltweit einen Namen als Spezialist für selbst entwickelte Kugelmühlen und Conchen im Bereich der Kakao- und Schokoladenverarbeitung gemacht. Auf der ProSweets wird das Unternehmen gerne über die neuesten Entwicklungen in der Kakao-, Schokoladen- und Compound-Verarbeitung sprechen.

Gestützt auf Fachwissen in Verbindung mit seiner umfangreichen praktischen Erfahrung hat das Unternehmen in letzter Zeit eine Reihe von Entwicklungen im Bereich Kakao, Schokolade und Mischungen auf den Markt gebracht.

Traditionell deckt das Angebot von Caotech eine breite Palette von Anlagen ab, die von einer kleinen Laborkugelmühle des Typs CAO B5 über die bekannte CAO 4000[2]-Choc als kontinuierliche Produktionsanlage für Schokolade und Compound und die CAO 4000 als Bestandteil einer Produktionslinie für Kakao und Schokolade bis hin zu kompletten schlüsselfertigen Projekten reicht.

Je nach Kundenwunsch kann die Anlage mit einer Zutatenzuführung ergänzt werden. (Bild: Caotech B. V.)  
Upon customer's requirements the line can be completed with ingredients feeding section. (Image: Caotech B. V.)

## Caotech: processing equipment for cocoa and chocolate

Caotech b.v., based in Wormerveer, the Netherlands, has a worldwide reputation as specialist in self-developed ball mills and conches within the cocoa and chocolate-related processing sector. At the ProSweets the company will be pleased to discuss the latest developments on cocoa, chocolate and compound processing.

Drawing upon years of expertise in conjunction with its extensive field experience, the company launched a number of developments in the field

Auf der Messe wird Caotech die kontinuierliche Kugelmühle CAO 4000 für die Feinvermahlung von Kakao und Schokolade ausstellen. Eine neu entwickelte DC 500 Dry Conche, die für das Mischen, Homogenisieren und Conchieren von Schokolade vor dem Mahlen und mit minimalem Fettanteil im Produkt konzipiert ist. Auch eine Laborkugelmühle CAO B5 wird zu sehen sein.

Die CAO B4000-Choc-Anlage, eine vollautomatische Verarbeitungslinie zur Herstellung von Schokolade und Compound mit einer Kapazität von bis zu 900 kg pro Stunde auf der Basis von Kristallzucker, wird ebenfalls zu sehen sein.

www.caotech.com  
Hall 10.1, Stand C-058



of cocoa, chocolate and compound recently.

Traditionally Caotech scope of supply covers a wide variety of installations, varying from a small lab size ball mill type CAO B5, the wellknown CAO 4000[2]-Choc in line continuous production installation for chocolate & compound and the CAO 4000 as a component in a production line for both cocoa and chocolate to complete turnkey projects.

At the fair in Cologne, Caotech will exhibit the CAO 4000 continuous ball

mill refiner for fine refining for both cocoa and chocolate. A newly developed DC 500 Dry Conche, which is designed for mixing, homogenising and conching of chocolate, before grinding and with minimum fat percentage in the product. Also a CAO B5 laboratory ball mill refiner will be on display.

The CAO B4000-Choc installation, a fully automated processing line for the production of chocolate and compound with capacities of up to 900 kg per hour based on the use of crystal sugar will also be shown.

## Eirich erstmals in Köln

Das Unternehmen aus Hardheim zeigt seine Mischtechnologie. Mit dem CleanLine C5 stellt es auch für hygienische und kontaminationssensible Bereiche eine Maschine vor, die die hohen Anforderungen der Lebensmittelbranche erfüllt.

Der Mischer kann mehrere Verfahrensschritte aufeinanderfolgend und überlappend durchführen und ist die Universalmaschine für Laborentwicklung und Kleinproduktion. Mit der Technologie können Unternehmen neue Produktkategorien erschließen und ihr Portfolio erweitern. Der Mischer ist ein vielseitiger Food-Prozessor und führt mehrere Verfahrensschritte in einem Mischraum durch. Diese Multifunktionalität ersetzt mehrere Maschinen. Mit diesem One-Pot-Verfahren können Übergabestellen eingespart werden, was die Effizienz steigert und gleichzeitig die Kontaminationsgefahr senkt. Durch das einzigartige Mischprinzip mit dem rotierenden Behälter und dem exzentrisch gelagerten, drehzahl- und drehrichtungsvariablen Mischwerkzeug erreicht das System eine komplette Materialumwälzung bei jeder Umdrehung des Behälters. Mit der Doppelmantelausführung zur kontrollierten Temperaturführung können beispielsweise Schmelzgranulierungen durchgeführt oder temperatursensitive Produkte hergestellt werden. Als Zusatzoption ist auch das Mischen mit Vakuum möglich.

## Eirich in Cologne for the first time

The Hardheim-based company will be presenting its mixing technology. With the CleanLine C5, it is also presenting a machine for hygienic and contamination-sensitive areas that fulfils the high requirements of the food industry.

The mixer can perform several process steps consecutively and overlapping and is the universal machine for laboratory development and small-scale production. The technology enables companies to open up new product categories and expand their portfolio. The mixer is a versatile food processor and carries out several process steps in one mixing chamber. This multifunctionality replaces several machines. This one-pot process eliminates the need for transfer points, which increases efficiency and reduces the risk of contamination. Thanks to the unique mixing principle with the rotating container and the eccentrically mounted mixing tool with variable speed and direction of rotation, the system achieves complete material circulation with every rotation of the container. The double-jacket design for controlled temperature management can be used, for example, for melt pelletising or to produce temperature-sensitive products. Mixing with vacuum is also possible as an additional option.

www.eirich.de  
Hall 10.1, Stand E071

# EVERYTHING FOR CHOCOLATE AND PACKAGING FOR EVERYTHING






### Alles für Schokolade und Verpackung

Als weltweit einziges Unternehmen bieten wir Maschinen und komplette Linien aus einer Hand für die Herstellung von Schokolade sowie die Primär- und Sekundärverpackung aller Arten von Kakao- und Süßwarenprodukten.  
**Entdecken Sie unsere 116-jährige Erfahrung!**



Schokoladenherstellung & Eintafelanlagen



Schokoladen & Süßwarenverpackung



Und vieles mehr



ProSweets  
Cologne  
28. bis 31. Januar 2024  
Halle 10.1  
Stand: F050 G059



Carle & Montanari | 

## Produktionsabläufe effizienter mit der Sollich KG gestalten

Das Unternehmen wird eine Schokoladenüberziehmaschine mit 420 mm Bandbreite präsentieren: die Minicoater MC 420. Für eine größere Produktvielfalt ist diese Überziehmaschine mit der Dekoriervorrichtung Typ Mini-Decormatic MD 420 ausgestattet. Die Maschine wird erfolgreich bei KMUs eingesetzt und setzt neue

Maßstäbe im Markt der Überziehtechnologie im Mini-Maschinen-Bereich.

Im Fokus der Forschungs- und Entwicklungsarbeit der Sollich KG steht eine Optimierung des kundenseitigen Produktionsablaufs. Um hohe Maschinenverfügbarkeiten zu realisieren und gleichzeitig steigende Hygienestandards erfüllen zu können, wird auf eine effiziente und einfach durchzuführende Reinigung der Maschinen gesetzt. Einen weiteren Fortschritt stellt die Digitalisierung hinsichtlich des Informationsaustauschs dar. Gemeinsam mit anderen Anbietern hat das Unternehmen die SweetConnect GmbH gegründet. Auf dieser

Plattform kann der Anwender seine gesamten eingebundenen Produktionsmaschinen auf einen Blick verwalten. Dokumente wie Bedienungsanleitungen, Ersatzteilkataloge sowie herstellerübergreifende Wartungsmanager sind nur einige Basisfunktionen, die ermöglicht werden. In Verbindung mit dem Fernwartungssystem „Fast Lane“ werden Daten aus dem Anwendungsprozess übermittelt, um die Serviceleistungen zu optimieren und Maschinenverfügbarkeiten zu erhöhen. Im Hinblick auf das Thema „Künstliche Intelligenz“ stellt das Unternehmen einen Ansatz zur Selbstanalyse ihrer Temperiermaschinen vor. Künftig soll die Selbstanalyse der Maschine mit einer automatischen Anpassung der Temperaturwerte einhergehen.

Die Vielfalt der Ausstattungsmerkmale bei den einzelnen Maschinen wurde erweitert und dient somit einer verbesserten Qualitätssicherung. Hierunter fällt z. B. die Taupunktanzeige innerhalb des Kühlkanals oder die automatische Messung des Temperiergrades in der Überziehmaschine mit dem Tempergraph.

[www.sollich.com](http://www.sollich.com)  
Hall 10.1, Stand B020-C029

Der Minicoater MC 420 wird mit Schokolade vorgeführt. (Bild: Sollich KG)  
The Minicoater MC 420 is demonstrated with chocolate. (Image: Sollich KG)



## Design your production processes with machinery from Sollich KG

The company will present a chocolate coating machine type Minicoater MC 420 with 420 mm belt width. For a greater variety of products, this enrober is equipped with the decorating device type Mini-Decormatic MD 420. This machine is running very successfully at small and medium-sized companies setting new standards in the sector of mini-enrobing technology.

The special focus of Sollich's research and development activities is on optimising the customer's production process. In order to realise high machine availabilities and to meet at the same time the increasing hygiene standards, Sollich KG sets highest val-

ue on an efficient, easy cleaning of the machines. Further improvements have been made in the scope of digitalisation regarding the information exchange. Together with other leading suppliers of confectionery machines, Sollich KG has founded the company SweetConnect GmbH. On this platform, users can manage all their integrated production machines at a glance. In conjunction with the "Fast Lane" remote maintenance system, data from the application process are transmitted to optimise services and increase machine availability. Referring to the subject „artificial intelligence“ for the first time an approach to self-

analysis of their tempering machines will be introduced. In the future, the self-analysis of the machine shall be combined with an automatic adjustment of the temperature values in order to reduce human working capacities and to increase the quality of the tempered chocolate at the same time.

The variety of the equipment features at each machine has been increased and contributes to an improved quality. This includes, for example, the dew point display within the cooling tunnel or the automatic measurement of the degree of temper in the enrobing machine with the Tempergraph.

## Sacmi: Süßes effizient verarbeiten

Das aus Neuhausen am Rheinfall stammende Unternehmen zeigt auf der Messe Prozesstechnologien von der Schokoladenzubereitung und -formung bis hin zur Sekundärverpackung. Die neuen Systeme sind passende Lösungen für die sich schnell verändernden Anforderungen der Industrie.

Das neue Fünfwalzwerk HFI 509 ist eine flexible und effiziente Lösung für Schokoladen mit unterschiedlichen Zutaten und komplexen Rezepturen. Anwender erreichen damit eine optimale Vermahlung und eine ultrafeine Partikelgröße, sogar bei Produkten mit herausfordernder Konsistenz. Als Komponente der Nano Chocoline reproduziert das Walzwerk HFI 509 die Qualität und Leistung herkömmlicher Hochleistungslinien im kleinen Maßstab. Ein Ausstoß von bis 600 kg/h bei einer Partikelgröße von 20 Mikron ist möglich. Der hohe Automatisierungsgrad der Maschine erlaubt die Rezeptprogrammierung direkt von der Bedieneinheit aus.

[www.sacmi.com](http://www.sacmi.com)  
Hall 10.1 Stand F50-G59

## Sacmi: efficient sweets processing

The company from Neuhausen am Rheinfall will be showcasing process technologies from chocolate preparation and moulding to secondary packaging at the trade fair. The new systems are suitable solutions for the rapidly changing requirements of the industry.

The new HFI 509 five-roll mill is a flexible and efficient solution for chocolates with different ingredients and complex recipes. Users can achieve optimum grinding and an ultra-fine particle size even for products with challenging consistencies. As a component of the Nano Chocoline, the HFI 509 roller mill reproduces the quality and performance of conventional high-performance lines on a small scale. An output of up to 600 kg/h with a particle size of 20 microns is possible. The machine's high degree of automation allows recipe programming directly from the control unit.



Das Fünfwalzwerk HFI 509 bietet leistungsstarke Vermahlung und eine ultrafeine Partikelgröße. (Bild: Sacmi)  
The HFI 509 five-roller mill offers high-performance grinding and an ultra-fine particle size. (Image: Sacmi)



## Bahnbrechende Prozesstechnik

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

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

## Winkler und Dünnebier: Süßwarenmaschinen Schwerpunkt Gießtechnologie

Schwerpunkthemen von Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) werden klassische WDS-Gießtechnologien sowie hygienische Weiterentwicklungen für sensible Anwendungsbereiche sein. Als Teil des Partnernetzwerks SweetConnect präsentiert WDS außerdem, wie die Süßwarenindustrie herstellerübergreifend vernetzt und digitalisiert wird.

Präsentiert werden Gießsysteme für alle gieß- und abrissfähigen Massen, die die Diversität der WDS-Anla-

gen widerspiegeln: Vom Labormaßstab bis zur Großanlage bietet WDS Süßwarenmaschinen für alle Kapazitäts- und Herstellungsanforderungen. Speziell für den OTC-Bereich stellt WDS Gießsysteme aus hygienischem Volledelstahl vor.

Dank der EasyClean-Ausführung von WDS-Anlagen und dem Einsatz von angepassten Servicewagen ist der Wechsel von masseberührenden Teilen sowie der komplette Austausch eines Gießsystems einfach möglich, z. B. für eine externe Reinigung oder für

eine große Produktvielfalt durch Wechselsysteme.

Die produkt- und anlagenspezifischen Programmteile demonstrieren die Qualitätsansprüche von WDS-Maschinen. Die hohe Fertigungstiefe und hochwertigste Materialverarbeitung zeigt sich in der Dosier- und Prozessgenauigkeit von WDS-Anlagen.

Im OTC-Bereich ist WDS mit dem Label sweetOTC ein etablierter Anbieter und informiert über maßgeschneiderte Komplettlösungen in GMP-qualifiziertem Design. Dies umfasst die gesamte Wertschöpfungskette: von der Ideenfindung über die Entwicklung individueller Süßwaren bis hin zu speziell angepassten Produktionsprozessen.

www.w-u-d.com  
Halle 10.1, Stand 050



WDS-Süßwarenmaschinen für viele Masse- und Kapazitätsanforderungen (Bild: WDS)  
WDS confectionery machines for many mass and capacity requirements. (Image: WDS)

## Winkler and Dünnebier: Süßwarenmaschinen focus on casting technology

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH (WDS) will be focussing on classic WDS depositing technologies and hygienic developments for sensitive applications. As part of the SweetConnect partner network, WDS will also be presenting how the confectionery industry is being networked and digitalised across manufacturers.

Moulding systems for all pourable and tearable masses will be presented, reflecting the diversity of WDS systems: From laboratory scale to large-scale systems, WDS offers con-

fectionery machines for all capacity and production requirements. WDS will be presenting moulding systems made of hygienic full stainless steel especially for the OTC sector.

Thanks to the EasyClean design of WDS systems and the use of customised service trolleys, it is easy to change parts that come into contact with the mass and to completely replace a casting system, e.g. for external cleaning or for a wide variety of products using exchangeable systems. The product and system-specific programme parts demonstrate

the quality standards of WDS machines. The high level of vertical integration and high-quality material processing is reflected in the dosing and process accuracy of WDS systems.

In the OTC sector, WDS is an established supplier with the sweet-OTC label and provides information on customised complete solutions in GMP-qualified design. This covers the entire value chain: from brainstorming and the development of customised confectionery to specially adapted production processes.

## Lothar A. Wolf: temperierte Schokolade, wo sie benötigt wird

Entdecken Sie die süße Welt der Maschinen mit Wolf – dem Partner seit 1930. Die Expertise des Unternehmens erstreckt sich über Kernkompetenzen wie Banddrageeanlagen, Temperiermaschinen, Formmaschinen, Rührwerkbehälter, Dekoratoren, Überziehenanlagen und Kühlkanäle. Als führender Experte in der Schokoladen-Druckfertigung präsentiert die Bad Salzflener Firma stolz Exzellenz durch patentierte Technologien und unübertroffenes Know-how. Das Ziel ist es, Herstellern in einer langfristigen Partnerschaft den größten Mehrwert zu bieten für ein gemeinsames Wachstum. Die Temperiermaschinen setzen durch die Temperierung mit Bestandteilen neue Maßstäbe in Sachen Präzision und Funktionalität. Temperierte Schokolade dort, wo sie gebraucht wird, ohne kostspielige und energieverschwendende Rohrleitungen.

www.wolf-machines.de  
Hall 10.1, Stand D 021



Die Maschinen von Wolf setzen neue Maßstäbe. (Bild: Lothar A. Wolf)  
Wolf machines set new standards. (Image: Lothar A. Wolf)

## Lothar A. Wolf: tempered chocolate, where it is needed

Discover the sweet world of machinery with Wolf – partner since 1930. Company's expertise spans core competencies such as beltcoating systems, tempering machines, forming machines, tanks, decorators, enrobing lines and cooling tunnels. As a leading expert in chocolate coating, the company from Bad Salzflénen proudly presents excellence through patented technologies and unparalleled know-how. The goal is to provide manufacturers with the greatest value in a long-term partnership, fostering mutual growth. The tempering machines set new standards in precision and functionality by tempering with ingredients. Enjoy tempered chocolate exactly where it's needed, without the expense and energy waste of pipelines.



www.behaeltertec.de

ProSweets 2024 | January 28–31

You will find us in Hall 10.1 / B020 C029.  
We are looking forward to your visit!

**A & B | Apparate- & Behältertechnik Heldringen GmbH**

Perfection in  
stainless steel –  
tailored solutions  
by A&B

Modern chocolate tanks and  
equipment in highest quality,  
safety and reliability.



Am Bahnhof 45  
06577 An der Schmücke  
Germany  
+49(0)3 46 73/954-0  
info@behaelertec.de

## prefamac mit hoher Schmelzgeschwindigkeit

Der Schnellschmelzer QM-GRID eignet sich zum extrem schnellen Schmelzen großer Mengen Schokoladenblöcke, Fette, Kakaobutter usw.

Mit Blöcken von 5 kg können beispielsweise 3 Blöcke nebeneinander und 8 Blöcke übereinander zusammengeschmolzen werden. Das sind 120 kg Schokolade (oder ein anderer Rohstoff), die immer in der Maschine sind und nach Beginn des Schmelzens nach-



Der Schnellschmelzer dient zum Schmelzen großer oder gestapelter Schokoladenblöcke etc. (Bild: prefamac)  
The high-speed melter is used for melting large or stacked blocks of chocolate, etc. (Image: prefamac)

gefüllt werden können. Bei echter Schokolade können pro Stunde 170 kg geschmolzen werden. Dies gilt umso mehr für Fettglasur, Kakaobutter oder Fette. Manchmal sogar bis zu 50 % mehr. Die hohe Schmelzgeschwindigkeit kann dadurch erreicht werden, da der Schmelzrost und der Bodentank jeweils über einen separaten Wasser- und Heizkreislauf verfügen. Somit steht pro Gitter ein enormes Fassungsvermögen zur Verfügung. Das Schmelzgitter kann nachts ausgeschaltet werden, daher ist Energiesparen auch sehr wichtig. Darüber hinaus ist ein horizontales Rührwerk hinzugefügt. Dadurch werden die Produkte umgerührt und es ist sogar möglich, verschiedene Produkte auf dem Rost und in der Bodenschale zu kombinieren.

Neben dem QM-GRID ist der QM40 erhältlich, der mit 3 nebeneinander liegenden Schmelzgittern und damit einer 3 x höheren Kapazität ausgestattet ist.

Die Länge der Maschine beträgt dann 3 m (nur 1 m Tiefe). Jedes der Schmelzgitter kann auf eine andere Temperatur eingestellt werden. Beispielsweise kann für Schokolade und Kakaobutter eine andere Temperatur

angefordert werden, um noch schneller zu arbeiten. Aber auch bei geringer Produktion können nur 1 oder 2 Schmelzgitter eingeschaltet werden, sodass auch hier die Stromrechnung berücksichtigt wird. Bei maximaler Leistung beträgt die Gesamtschmelzleistung 500 kg echte Schokolade pro Stunde! Ein weiterer Vorteil des QM40 besteht darin, dass die Schmelzgitter in einer hohen und einer niedrigen Position fixiert werden können (und dies jederzeit geändert werden kann!). Somit ist es möglich, auf der niedrigen Stufe 5 kg echte Schokoladenblöcke x 9 Stück nebeneinander zu platzieren und 11 Stück übereinander zu stapeln. Der maximale Einsatz liegt also bei 495 kg Schokolade auf einmal. Und ja ... diese große Maschine verfügt auch über ein horizontales Rührwerk.

Viele dieser Maschinen werden auch in anderen Branchen als Schokolade eingesetzt, da die Einsatzmöglichkeiten und die Flexibilität endlos sind. Und auch die Reinigung ist ganz einfach, da die Gitter bei der QM-GRID- und QM40-Maschine abnehmbar sind.

[www.prefamac.com](http://www.prefamac.com)  
Halle 10.1, Stand B020-C029

## prefamac with high melting speed

The QM-GRID high-speed melter is suitable for melting large quantities of chocolate blocks, fats, cocoa butter, etc. at super-fast speed.

With blocks of 5 kg, for example, 3 blocks can be melted next to each other and 8 blocks on top of each other. That's 120 kg of chocolate (or another raw material) that is always in the machine and can be refilled once melting has started.

With real chocolate, 170 kg can be melted per hour. This is all the more true for fat glaze, cocoa butter or fats. Sometimes even up to 50% more. The high melting speed can be achieved because the melting grid and the bottom tank each have a separate water and heating circuit. This means that each grid has an enormous capacity. The melting grid can be

switched off at night, so saving energy is also very important! A horizontal agitator has also been added. This stirs the products and it is even possible to combine different products on the grid and in the bottom tray.

In addition to the QM-GRID, the QM40 is also available, which is equipped with 3 adjacent melting grids and therefore a 3x higher capacity. The length of the machine is then 3m, with a depth of only 1m.

The length of the machine is then 3 metres (only 1m deep). Each of the melting grids can be set to a different temperature. For example, a different temperature can be requested for chocolate and cocoa butter in order to work even faster. But even with low production, only 1 or 2 melting grids can be switched on, so that the

electricity bill is also taken into account here. At maximum output, the total melting capacity is 500 kg of real chocolate per hour! Another advantage of the QM40 is that the melting grids can be fixed in a high and a low position (and this can be changed at any time!). This makes it possible to place 5 kg of real chocolate blocks x 9 pieces next to each other on the low level and to stack 11 pieces on top of each other. The maximum use is therefore 495 kg of chocolate at once. And yes ... this large machine also has a horizontal agitator. Many of these machines are also used in industries other than chocolate, as the applications and flexibility are endless. Cleaning is also very easy, as the grids on the QM-GRID and QM40 machines are removable.

## Hänsel Processing GmbH: mit über 110 Jahren Erfahrung

Das Unternehmen aus der niedersächsischen Landeshauptstadt präsentiert die Laborkochanlage „LAB+“, die kontinuierliche Kochprozesse im Labormaßstab von 8–30 kg/h gekochter Masse ermöglicht. Mit dieser neuesten Entwicklung für die Mikroproduktion und/oder F&E-Zwecke bietet Hänsel der Industrie eine Reihe von Vorteilen. Zu diesen Vorteilen gehören schnelle Scale-up-Prozesse, geringster Rohstoffverbrauch für F&E-Versuche und geringste Anforderungen an die Infrastruktur (kein Dampf oder Druckluft). Das System bietet eine vollständige IO-Link-Instrumentierung und Prozessdatenspeicherung. Die optionale Datensicherung gemäß FDA-Anforderungen und die Zugabe von Pulvern nach dem Kochen rundet das Portfolio für pharmazeutische Standards ab. Das vorgestellte System steht für Tests im Hänsel CandyLab Innovationszentrum in Hannover zur Verfügung.  
[www.haensel-processing.de](http://www.haensel-processing.de)  
Halle 10.1, Stand: C042 D043

## Hänsel Processing GmbH: with over 110 years of experience

The company from the capital of Lower Saxony is presenting the lab cooking skid "LAB+" which is offering continuous cooking processes in a micro lab scale of 8–30 kg/h cooked mass. With this latest development for micro production and/or R&D purposes Hänsel is offering a number of benefits to the industry. Such advantages as fast-track scale-up processes, lowest raw material usage for R&D trials and lowest requirement for infrastructure (no steam or compressed air). The system is offering full IO-Link instrumentation and process data records. Optional data record security per FDA requirements is completing the portfolio for pharmaceutical standards. The presented system is available for testing in the Hänsel CandyLab innovation center in Hanover/Germany.



Die LAB+ erlaubt kontinuierliche Kochprozesse im Labormaßstab. (Bild: Hänsel)  
The LAB+ allows continuous cooking processes on a laboratory scale. (Image: Hänsel)



pro sweets  
COLOGNE  
VISIT US:  
Hall 10.1 · Booth 050  
28.01. – 31.01.2024

## YOU DECIDE. TAILORED PRODUCTION LINES FOR ALL CAPACITY NEEDS

**ConfecECO** –  
Your start into serial production

**ConfecPRO** –  
Highest production capacities

**ConfecVARIO** –  
Ready for the future



**Mogul 660** –  
More efficient  
More productive  
More precise



**sweetOTC** –  
From lab to  
productional  
scale



Winkler und Dünnebieer  
Süßwarenmaschinen GmbH  
Ringstraße 1  
56579 Rengsdorf · Germany  
Tel. +49 2634 9676-200  
[sales@w-u-d.com](mailto:sales@w-u-d.com)

### Papacks: Zellulose und Hanf

Das Kölner Unternehmen bietet Zellulose/Frischfaser als Rohstoff der Kategorie „Virgin Pulp“ an, der sich ideal für Verpackungen mit hohen Anforderungen eignet. Der Rohstoff stammt aus FSC®-zertifizierten, nachhaltig bewirtschafteten Wäldern und garantiert somit eine umweltverträgliche Herkunft. Die Verwendung von Zellulose/Frischfaser in Verpackungslösungen trägt dazu bei, die Umweltbelastung zu reduzieren und gleichzeitig die Qualität und Funktionalität der Verpackungen zu gewährleisten.

Nutz-Hanf stellt eine schnell nachwachsende Rohstoffquelle dar. Während des Wachstums absorbieren Hanfpflanzen große Mengen an Kohlendioxid, wodurch sie zur Reduzierung von Treibhausgasemissionen beitragen. Darüber hinaus sind Hanfpflanzen sehr anpassungsfähig und benötigen weniger Wasser als viele andere Nutzpflanzen. Dies macht Hanf zu einer umweltfreundlichen Alternative. Unter dem Namen Papacks Industrial Hemp wird das Verpackungsmaterial angeboten.



Garantiert Lebensmittelsicherheit: Zellulose als Verpackungsmaterial. (Bild: Papacks)  
Guarantees food safety: cellulose as a packaging material. (Image: Papacks)

### Papacks: cellulose and hemp

The Cologne-based company offers cellulose/fresh fibre as a raw material in the "virgin pulp" category, which is ideal for packaging with high requirements. The raw material comes from FSC®-certified, sustainably managed forests and thus guarantees an environmentally friendly origin. The use of cellulose/fresh fibre in packaging solutions helps to reduce the environmental impact while ensuring the quality and functionality of the packaging.

Industrial hemp is a rapidly renewable raw material source that can be harvested in a short time. During growth, hemp plants absorb large amounts of carbon dioxide from the atmosphere, actively contributing to the reduction of greenhouse gas emissions. In addition, hemp plants are highly adaptable and require less water than many other crops. This makes hemp an environmentally friendly and resource-saving alternative.

### Chocotech setzt auf Prinzessinnen

Chocotech, ein Tochterunternehmen der Sollich KG, präsentiert u. a. das Princess®Jellymaster®-System. Dieses beinhaltet einen Mischbehälter mit einem Leitstrahl-Dispersiersystem zur Verarbeitung aller im Süßwarenmarkt verwendeten Hydrokolloide, eine Slurry-Dosierpumpe zur Beschickung des Sucrotwist®-Kochers und Druckauflösers sowie eine Vakuumkammer inkl. Vakuumsystem zur Herstellung verschiedenster Geleevarianten. Die Anlage wird von einer SPS gesteuert und ist, wie alle Princess®-Laborkocher, auf die Anforderungen der Produktion ausgerichtet. In dieser speziellen Konfiguration ist außerdem ein Jet-Kocher mit direkter Dampfinjektion (DSI) für die Herstellung von High-Amylose-Stärkeprodukten in den Prozess integriert.

Der ebenfalls vorgestellte universelle Princess®Candy®- Satzkocher wurde entwickelt, um ein breites Spektrum von Kochprozessanwendungen im Labormaßstab oder für kleinere Testproduktionen, mit einer Satzgröße von 5 kg, abzudecken. Dieser Kocher mit einer SPS-Steuerung kann vielfältig genutzt werden, für atmosphärisches Kochen, Kochen unter Überdruck, Druckauflöseprozesse, Kochen unter Vakuum, Heizen, Kühlen sowie fürs Belüften durch Hinzufügen des Satzaufschlagsystems vom Typ Princess®Turbowhip®.

www.chocotech.de  
Halle 10.1, Stand B020-C029

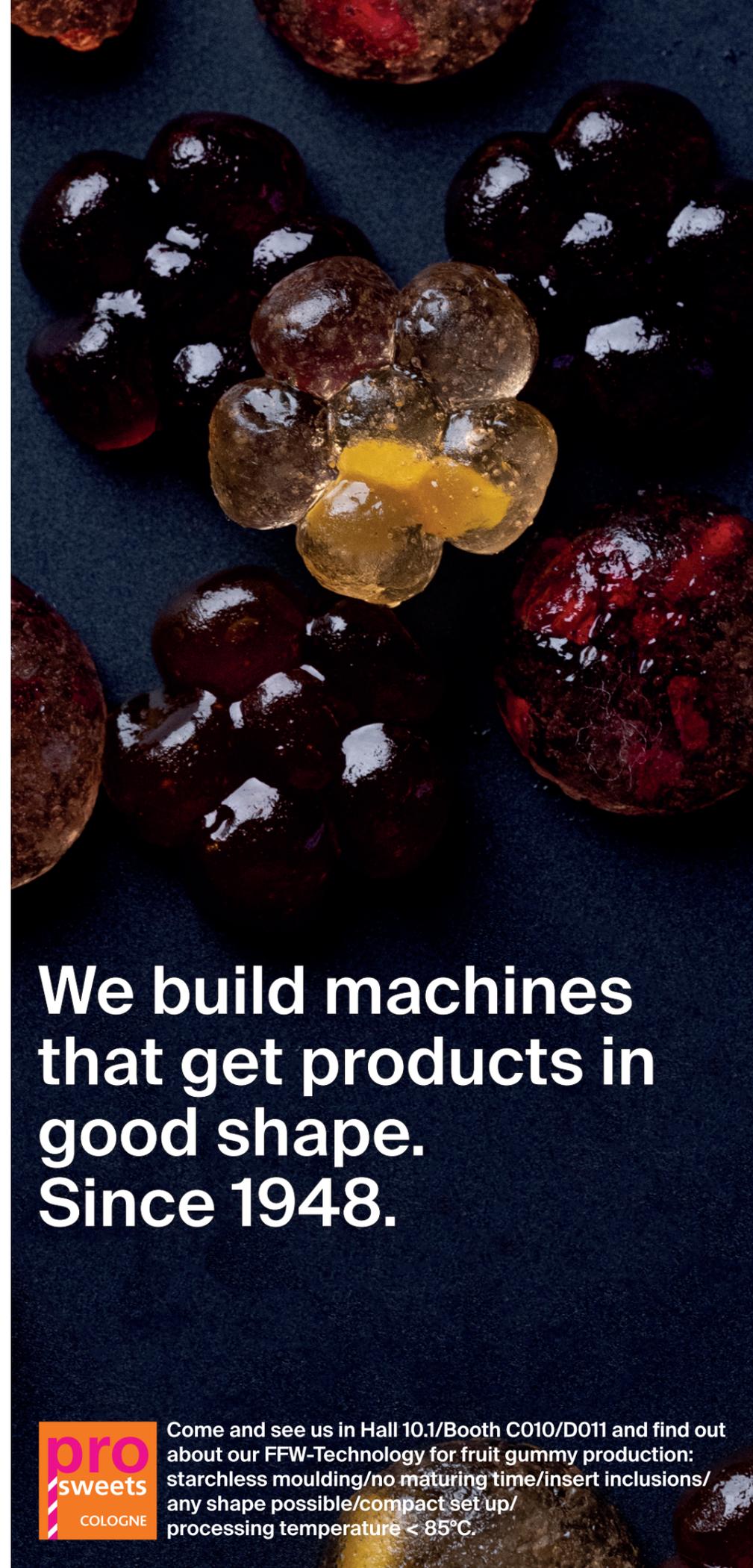


Der Princess-Jellymaster ist vor allem für Hydrokolloide geeignet (Bild: Chocotech)  
The Princess Jellymaster is particularly suitable for hydrocolloids (Image: Chocotech)

### Chocotech focusses on princesses

Chocotech, a subsidiary of Sollich KG, will be presenting the Princess®Jellymaster® system, among other things. This includes a mixing vessel with a jet dispersing system for processing all hydrocolloids used in the confectionery market, a slurry dosing pump for feeding the Sucrotwist® cooker and pressure dissolver, as well as a vacuum chamber including a vacuum system for producing a wide range of jelly variants. The system is controlled by a PLC and, like all Princess® laboratory cookers, is designed to meet the requirements of production. In this special configuration, a jet cooker with direct steam injection (DSI) for the production of high-amylose starch products is also integrated into the process.

The universal Princess Candy batch cooker, also on show, has been developed to cover a wide range of cooking process applications on a laboratory scale or for smaller test productions, with a batch size of 5 kg. This cooker with a PLC control can be used in a variety of ways, for atmospheric cooking, pressurised cooking, pressure release processes, vacuum cooking, heating, cooling and aeration by adding the Princess®Turbowhip® batch whipping system.



We build machines that get products in good shape. Since 1948.



Come and see us in Hall 10.1/Booth C010/D011 and find out about our FFW-Technology for fruit gummy production: starchless moulding/no maturing time/insert inclusions/any shape possible/compact set up/processing temperature < 85°C.



Shaping experiences.

## Stampac LUP: neue Generation des Bestsellers – schneller und kompakter

Bewährtes noch leistungsfähiger machen, dafür steht Stampac seit jeher. Nun kommt mit der LUP-ND eine überarbeitete Version der erfolgreichen Universal-Wickelmaschine – getreu dem Unternehmensmotto „High performance packaging machines“.

Wenn Gutes noch besser werden soll: Die Techniker/innen bei Stampac haben ihren Bestseller LUP sprichwörtlich ganz genau unter die LUPe genommen. Können Geschwindigkeit und Flexibilität nochmals erhöht werden? Bekommt man die Maschine noch kompakter? Diese und weitere Fragen standen auf der Agenda des bayerischen Verpackungsmaschinenherstellers aus Murnau.

„Es ist wirklich beeindruckend zu sehen, wie einzigartig schnell Rotationsartikel verpackt werden! Zwischen 200 und 550 Produkte pro Minute rasen durch die Anlage“, meint Entwickler Hans-Bernd Lesch begeistert. Ganz klar, die LUP-ND ist deutlich schneller geworden. Nun können einbahnig bis zu 310 und zweibahnig bis zu 550 Produkte pro Minute in hoher Qualität verpackt werden.

„Wir stehen nicht still, sind getrieben von technischer Perfektion und stellen auch erfolgreiche Entwicklungen auf den Prüfstand. Natürlich müssen sich Verpackungsmaschinen neben einer absolut hohen Zuverlässigkeit auch den Marktbedürfnissen anpassen – diese sind nun mal Geschwindigkeit, höchste Flexibilität und Digitalisierung der Prozesse“, meint Geschäftsführer Dr. Michael Sdahl.

Die LUP-ND – ein hochflexibler Alleskönner

Der vergrößerte Formatbereich bildet sämtliche industrielle Faltformate von bis zu 240 mm ab – für große Flexibilität bei den Produktgrößen. Kommen die Schokoladenfiguren aus der Gießform, werden sie direkt in der richtigen Ausrichtung verarbeitet. Alternativ richten verschiedene Zuführ-

systeme wie Drehteller mit einem Kamerasystem bis zu 550 Produkte pro Minute vollautomatisch aus, ein großer Pick-and-Place-Roboter ist nicht erforderlich. Für minimalen Platzbedarf können eine linke und eine rechte Maschine von einem Operator gleichzeitig bedient werden.

Die Maschinen von Stampac integrieren sich hervorragend in digitale Infrastrukturen. Aktuelle Leistungsdaten, Fernwartung oder Losgrößenzuordnung – über eine optionale OPC-UA-Schnittstelle lassen sich wichtige Kennzahlen abfragen. Damit Maschinen weltweit analysiert und optimiert werden können, ist ein Tele-Service-Router integriert. Dabei ist Stampac die größtmögliche Datensicherheit wichtig, weshalb die verschlüsselte Kommunikation nicht nur per Software, sondern auch hardwareseitig erfolgt.

Elektrisch codiert und manipulationsicher – magnetische Schutzschalter an den Haupttüren heben Sicherheitsniveau und Bedienkomfort der

LUP-ND auf ein neues Level. Optional können sich Mitarbeiter/innen mit einem RFID-Chip an der Maschine einloggen und benutzerdefinierte Bedienoberflächen und Einstellungen werden automatisch geladen.

Schicht ohne Rollenwechsel – TC/MC nun mit Jumbo-Rollen

Zeit sparen und Rüstkosten reduzieren – werden Jumbo-Rollen mit 600 mm Durchmesser verarbeitet, kann mit der Serie TC/MC mindestens eine Schicht ohne Rollenwechsel produziert werden. „Die TC/MC-Serie ist bekannt für ihre glatt verpackten Hohlkörper-Produkte. Motive werden klar abgebildet, Barcodes und Inhaltsstoffe sind gut lesbar – gerade für die Darstellung von Allergenen sehr wichtig“, ergänzt Prokuristin Marisa Sdahl.

www.stampac.com  
Halle 10.1, Stand G039



Der Bestseller LUP bekommt eine grundlegende Überarbeitung für noch mehr Leistung.  
Bild: Stampac GmbH/Marc Brugger Design)  
The top-selling LUP gets a major overhaul for even better performance.  
(Image: Stampac GmbH/Marc Brugger Design)

## Stampac LUP: a new generation of the bestseller – faster and more compact

Stampac has always stood for making the tried and tested even more efficient. Now comes the LUP-ND, a revised version of the successful universal wrapping machine – true to the company motto “High performance packaging machines“.

When good things need to get even better: The technicians at Stampac have carefully analysed their bestseller LUP. Can speed and flexibility be increased even further? Can the machine be made even more compact? These and other questions were on the agenda of the Bavarian packaging machine manufacturer from Murnau.

“It is very impressive how incredibly fast rotational products were packaged! The machine processes between 200 and 550 products per minute,” developer Hans-Bernd Lesch proudly declares. It’s clear that the LUP-ND has become significantly faster. Now, up to 310 products per minute can be packed in one lane and up to 550 products per minute in two lanes.

“We never stand still, we are driven by technical perfection and also put successful developments to the test. Of course, in addition to absolute reliability, packaging machines must also adapt to market requirements – these are speed, maximum flexibility and digitalisation of processes,” says Managing Director Dr Michael Sdahl.

The LUP-ND – a highly flexible all-rounder

The enlarged format range reproduces all industrial folding formats of up to 240 mm – for great flexibility in product sizes. When the chocolate figures come out of the mould, they are processed directly in the correct orientation. Alternatively, various feed systems such as turntables with a camera system align up to 550 products per minute fully automatically; a large pick-and-place robot is not required.



Eine Schicht ohne Rollenwechsel – das Flaggschiff TC/MC verarbeitet auch Jumbo-Rollen.  
One shift without changing rolls – the flagship model TC/MC handles jumbo rolls.

To minimise space requirements, a left- and right-hand machine can be operated simultaneously by one operator.

Stampac machines integrate perfectly into digital infrastructures. Current performance data, remote maintenance or batch size allocation – important key figures can be queried via an optional OPC UA interface. A tele-service router is integrated so that machines can be analysed and optimised worldwide. The greatest possible data security is important to STAMPAC, which is why encrypted communication takes place not only via software, but also on the hardware side.

Electrically coded and tamper-proof – magnetic safety switches on the main doors raise the safety level and operating convenience of the LUP-ND to a new level. As an option,

employees can log in to the machine with an RFID chip and customised user interfaces and settings are loaded automatically.

Shift without roller change – TC/MC now with jumbo rollers

Save time and reduce set-up costs – if jumbo rolls with a diameter of 600 millimetres are processed, at least one shift can be produced with the TC/MC series without changing rolls. “The TC/MC series is known for its smoothly packaged hollow products. Shapes are clearly reproduced, barcodes and ingredients are easy to read – which is particularly important for good readability of allergens,” adds authorised signatory Marisa Sdahl.

### Beam: Green Cleaning statt Green Washing

Mit einer klaren Botschaft nehmen die Hygieneexperten Robert und Marco Wiedemann aus Altenstadt in Bayern jetzt die Lebensmittelindustrie in die Pflicht: „Wasser ist das einzige Reinigungsmittel, das benötigt wird. Für die hygienische Reinigung braucht es keine Chemie“, sagen die beiden Geschäftsführer der beam GmbH aus Altenstadt und werben damit für mehr Nachhaltigkeit im Mittelstand. Durch den Einsatz von HACCP-zertifizierten Dampfsaugsystemen wie den Geräten der Blue-Evolution-Reihe von beam lassen sich industrielle Reinigungsprozesse besonders ökologisch und nachhaltig, aber auch ökonomisch gestalten. Immer mehr Hersteller von Back-, Fleisch- und Wurstwaren, aber auch Molkereien, Süßwarenhersteller wie Confi-serien und Konditoreien setzen daher bereits auf die kraftvolle, aber umweltschonende Art des Reinigens.



Die Power des Blue Evolution XL+ ist beeindruckend. Allein mit der Kraft des heißen Trockendampfes können verschiedenste Oberflächen im Betrieb gründlich gereinigt werden. (Bild: Beam)  
The power of the Blue Evolution XL+ is impressive. The power of the hot dry steam alone can thoroughly clean a wide variety of surfaces can be thoroughly cleaned during operation. (Image: Beam)

### Beam: Green Cleaning instead of Green Washing

With a clear message, the hygiene experts Robert and Marco Wiedemann from Altenstadt in Bavaria are now calling the food industry to account: "Water is the only cleaning agent you need. You don't need chemicals for hygienic cleaning," the two managing directors of beam GmbH say, promoting greater sustainability in the SME sector. By using HACCP-certified steam suction systems such as the devices in beam's Blue Evolution range, industrial cleaning processes can be designed to be particularly ecological and sustainable, as well as economical. More and more manufacturers of bakery, meat and sausage products, as well as dairies, confectionery manufacturers such as confectioners and pastry shops are therefore already relying on this powerful but environmentally friendly

cleaning method.

www.beam.de  
Hall 10.1, Stand H068

### Walterwerk: Kleine Waffel – großer Geschmack

Walterwerk Kiel gilt als etablierter Hersteller von Eiswaffelbackanlagen. Die Waffeltüte galt lange Zeit als klassisches Produkt für Eiscreme, doch inzwischen hält sie auch Einzug in den Süßwarenbereich. Die Kombination aus Schokolade und knackiger Süßwaffel wird immer beliebter. Laut Walter steigt die Nachfrage an Waffelbackanlagen für den Confectionery Bereich stetig. Die Mini Cones – 60 bis 65 mm kleine Waffeltüten – werden schon seit Längerem mit Schokolade gefüllt. Aber es geht noch kleiner! „Unsere Kunden fragen vermehrt nach Eiswaffelspitzen, die sie befüllen möchten“, erklärt Markus Bartels, einer der beiden Geschäftsführer bei Walter. „Dies hat den einfachen Grund, dass viele Konsument/innen die schokogefüllte Spitze ihres Cornetto-Eises als Highlight sehen. Warum dann nicht gleich diese Spitzen fertig anbieten?“, so Bartels. Walter bietet nun Anlagen für die sehr kleinen Waffelspitzen an. Die Micro Cones sind nur 35 bis 45 mm groß und können für die Befüllung geordnet übergeben werden. Damit sie aussehen wie die abgebrochene Spitze der Eiswaffel, hat Walter eine eigene Komponente zum Kürzen der Waffel entwickelt. Der Vorteil dieses Produkts gegenüber den bisherigen einzeln verkauften Mini Cones ist die Verkaufseinheit als Schüttgut zum Snacken im Standbodenbeutel.

### Walterwerk: small wafer – big taste

Walterwerk Kiel is an established manufacturer of ice cream cone baking systems. The wafer cone was long regarded as a classic product for ice cream, but it is now also finding its way into the confectionery sector. The combination of chocolate and crunchy sweet waffle is becoming increasingly popular. According to Walter, the demand for wafer baking systems for the confectionery sector is growing steadily. The mini cones - 60 to 65 mm small wafer cones – have been filled with chocolate for some time now. But they can be even smaller! "Our customers are increasingly asking for ice cream cone tips that they want to fill," explains Markus Bartels, Managing Directors at Walter. "The simple reason for this is that many consumers see the chocolate-filled tip of their Cornetto ice cream as a highlight. So why not offer these toppers ready-made?" says Bartels. Walter now offers systems for the very small wafer tips. The micro cones are only 35 to 45 mm in size and can be transferred in an organised manner for filling. To make them look like the broken-off tip of the ice cream cone, Walter has developed its own component for shortening the cone. The advantage is that it is sold in bulk for snacking in stand-up pouches.

https://www.walterwerk.com  
Hall 10.1, Stand D-008

# AT THE PEAK OF TEMPERING QUALITY



TURBOTEMPER®  
www.sollich.com

pro  
sweets  
COLOGNE

28. – 31.01.2024

HALL 10.1,  
BOOTH B020-C029



## WORLD LEADER IN BELT-COATING SYSTEMS

Visit us:

Hall 10.1 | Booth D021

## Krüger & Salecker: Fruchtgummis als Nahrungsergänzung

Mit einer Technologie, die aktiven Ingredienzien nichts zuleide tut, ist das Unternehmen aus Bad Schwartau auf der Messe in Köln vertreten.

Die FFW-Technologie vom Maschinenbauer Krüger & Salecker soll neue Maßstäbe in der Produktion von Fruchtgummi setzen – und nach immer mehr Testreihen zeichnet sich nach Angaben des Unternehmens ab, dass die Anlagen dem Anspruch gerecht werden. Insbesondere im Bereich der Nahrungsergänzungsmittel bestätigten Messwerte die hohen Erwartungen.

Sören Bettex, Geschäftsführender Gesellschafter sagt hierzu: „Die Testreihen mit Partnern und Interessenten im Labor haben genau die Ergebnisse gebracht, die wir uns versprochen haben.“ Der Einsatz der FFW-Technologie sei prädestiniert für die Verarbeitung von Rezepturen mit aktiven Ingredienzien. Hintergrund: Durch die niedrigen Verarbeitungstemperaturen und dem sehr schnellen Formgebungs- und Gelierprozess innerhalb von Sekunden bauen sie sich in erheblich reduziertem Maße ab. Im Vergleich zu anderen Verfahren kann eine viel geringere Dosierung angesetzt werden, um

ein Endprodukt mit gleichem Wirkungsgrad zu erhalten.

Krüger & Salecker hatte die Anlage auf der Interpack im vergangenen Jahr erstmals präsentiert. Auf großes Interesse stößt die Technologie auf dem US-Markt. „Dort sind wir bereits mit anderen Formgebungstechnologien im Bereich der pastösen Massen sowie bei Cerealienprodukten stark vertreten. Und auch für die FFW-Technologie

setzen wir ganz gezielt auf den US-Markt.“ Im Herbst wurde nun die Krüger & Salecker Engineering Inc. mit Sitz in Salt Lake City gegründet. „Ein erster Schritt ist, dort ein Labor einzurichten, in dem Kunden Maschinen intensiv und durch unsere Experten begleitet testen können“, erläutert Sören Bettex.

www.kruegersalecker.com  
Halle 10.1, Stand C010/D011



Fruchtgummi, produziert mit der neuen FFW-Technologie von Krüger & Salecker. Nach Angaben des Maschinenbauers ist jede Form möglich. (Bild: Krüger & Salecker)  
Fruitgum, produced on the new FFW-Technology from Krüger & Salecker.  
The company claims that any shape is possible. (Image: Krüger & Salecker)

## Krüger & Salecker: fruit gums as a dietary supplement

The company from Bad Schwartau is represented at the trade fair in Cologne with a technology that does not harm active ingredients.

The FFW technology from machine manufacturer Krüger & Salecker is intended to set new standards in the production of fruit gums. And according to the company, more and more test series confirm these high expectations – particularly in the area of nutritional supplements/nutraceuticals.

“The test series with partners and clients in the laboratory have produced

the results we expected,” says Sören Bettex, Managing Partner. According to him, the use of FFW technology is predestined for processing formulations with active ingredients. Due to the low processing temperatures and the very fast forming and gelling processes within seconds, active ingredients degrade to a considerably reduced extent. Advantage: Compared to other processes, a much lower dosage can be used to obtain a product with the same degree of efficiency.

Krüger & Salecker presented the system for the first time at Interpack

last year. And since then the technology has attracted great interest on the US market. “We already have quite a strong presence in the US with our moulding technologies for pasty masses and cereal products. And we are optimistically looking at the market for our FFW technology.” Accordingly the Krüger & Salecker Engineering Inc., based in Salt Lake City, was founded in fall. “The first step is to set up a laboratory where customers can test machines intensively and have all the support our team of experts can offer”, says Sören Bettex.



“After a careful selection process, Kinnerton are pleased to have chosen Wolf as their preferred supplier of chocolate coating and polishing lines.

We continue to operate with Wolf as a key partner of choice across our Snacking and Chocolate Market Unit.”

Kinnerton Confectionery Company Ltd



Die erste iba nach langer Zeit wieder – und es herrschte reges Treiben im Eingangsbereich. Als führende Weltmesse seit 1949 ist die Veranstaltung der weltweite Experten-Treffpunkt der backenden Branche in einzigartiger Dimension. Sie war erneut die Plattform für Innovationen und bot einen lückenlosen Überblick über sämtliche Neuheiten des Marktes.  
The first iba after a long time – and there was a lot of hustle and bustle in the entrance area. As the world's leading trade fair since 1949, the event is the global meeting place for experts in the baking industry on a unique scale. It was once again the platform for innovations and offered a complete overview of all the new products on the market.

## Nachlese zur iba in München

Mit zahlreichen Interaktionen, Inspirationen und Innovationen begeisterte die Messe die Teilnehmenden Ende Oktober. Über 1.000 Aussteller aus 46 Ländern zeigten ihre Produktvielfalt in zehn Hallen. 57.000 Besuchende aus 150 Ländern strömten in fünf Tagen durch die Gänge, um die neuesten Trends aus der ganzen Welt zu entdecken.

Volle Hallen, zielführende Gespräche, endlich ein Wiedersehen mit bestehenden Kunden, lang ersehnter Wissensaustausch auf höchstem Niveau, herausragende Wettbewerbe, Neukontakte und beste Stimmung – das war die iba 2023. Die Besuchenden bekamen Antworten auf die Fragen, welche Themen den Markt bewegen und wie man die richtigen Partner und Lösungen findet. Vom 22. bis 26. Oktober ging es um die Weltneuheiten der Backbranche. „Die iba setzt national und international die Maßstäbe für die backende Branche und ist Trendsetter und Impulsgeber. Das haben wir auch 2023 wieder erfolgreich bewiesen: Nirgendwo anders sind eine derartige Produkttiefe und Innovationsvielfalt sichtbar. Dies zeigt sich auch in der phänomenalen Entscheiderquote auf der Messe“, so Dieter Dohr, Vorsitzen-

der der Geschäftsführung der GHM Gesellschaft für Handwerksmessen mbH.

Die Aussteller der iba präsentierten den Besuchern die komplette Bandbreite der Digitalisierung – von konkreten Praxisbeispielen, die bereits heute in den Filialen umsetzbar sind, bis zu Optionen der Zukunft. „Von der Vision zur Realisation – unser Ziel war es, ‚Digitalisierung zum Anfassen‘ zu bieten. Dies haben wir durch das Fokusthema und Produktangebot sichergestellt, aber auch durch die neue Fläche: unsere iba.Digitalisation Area, bei der das Thema erlebbar wurde“, so Susann Seidemann, Leiterin der iba.

Zu den Besucherhighlights zählten zudem die iba.Academy, die iba BackStage young talent days, die iba.Confectionery Tec Area, die Betriebsbesichtigungen sowie die iba.Tours.

Menschentrauben bildeten sich auch immer wieder vor den Bühnen. Denn neben Wettbewerben und Live-Vorführungen steht die iba für den fachlichen Austausch. Drei Bühnen, jede Menge Experten und 70 Stunden Wissenstransfer: Im iba.Forum, der iba.Speakers Area und der iba.Start Up Area drehte sich alles um die Themen Handwerk, Food Trends, Digitalisierung und vor allem Nachhaltigkeit. Von Best Practices bis zur Panel Discussion – hier konnten die Besuchenden branchenspezifischen Vorträgen lauschen und zu den jeweiligen Themen ins Gespräch gehen.

Bis zur nächsten iba muss auch nicht wieder fünf Jahre gewartet werden. Ein Ortswechsel findet dann 2025 nach Düsseldorf statt: Vom 18. bis 22. Mai 2025 findet dann der Branchentreff des Backens am Rhein statt.

[www.iba-trade-fair.com](http://www.iba-trade-fair.com)

## Review of iba in Munich

With numerous interactions, inspirations and innovations, the trade fair delighted the participants at the end of October. Over 1,000 exhibitors from 46 countries showcased their product diversity in ten halls. 57,000 visitors from 150 countries streamed through the aisles over five days to discover the latest trends from from all over the world.

Full halls, purposeful discussions, a reunion with existing customers at last, a long-awaited exchange of knowledge at the highest level, outstanding competitions, new contacts and a great atmosphere – that was iba 2023. Visitors got answers to the questions about which topics are driving the market and how to find the right partners and solutions. From 22<sup>nd</sup> to 26<sup>th</sup> October, the focus was on the world's latest innovations in the baking industry. "iba sets national and international standards for the baking industry and is a trendsetter and source of inspiration. We successfully proved this again in 2023: Nowhere else is such a depth of products and variety of innovations visible. This is also reflected in the phenomenal number of decision-makers at the trade fair," says Dieter Dohr, Chairman of the Management Board of GHM Gesellschaft für Handwerksmessen mbH.

### Crowds of people

The exhibitors at iba 2023 presented visitors with the full spectrum of digitalisation – from specific practical examples that can already be implemented in shops today to options for the future. "From vision to realisation – our aim was to offer 'hands-on digitalisation'. We ensured this through the focus topic and product range, but also through the new area: our iba.digitalisation area, where the topic could be experienced," says Susann Seidemann, Head of iba.

Visitor highlights also included the iba.Academy, the iba BackStage young talent days, the iba.Confectionery Tec Area, the company tours and the iba.Tours.

Crowds of people kept forming in front of the stages. In addition to

competitions and live demonstrations, iba stands for professional exchange. Three stages, lots of experts and 70 hours of knowledge transfer: In the iba.Forum, the iba.Speakers Area and the iba.Start Up Area everything revolves around the topics of crafts, food trends, digitalization and, above all, sustainability. From best practices to panel discussions – here visitors were able to listen to industry-specific lectures and discuss the respective topics.

There is no need to wait another five years until the next iba. A change of location will then take place in Düsseldorf in 2025: The baking industry meeting on the Rhine will take place from May 18<sup>th</sup> to 22<sup>nd</sup>, 2025.



Die iba 2023 referenziert mit diesem Lebkuchenherz auf sich selbst.  
iba 2023 references itself with this gingerbread heart serum.

**DAS EINZIGE REINIGUNGSMITTEL DAS SIE BRAUCHEN.**

**pro sweets**  
COLOGNE **HALLE 10.1**

**HYGIENISCHE DAMPFREINIGUNG. OHNE CHEMIE. OHNE KOMPROMISSE.**

**green cleaning**

**beam**

[www.beam.de](http://www.beam.de)  
[info@beam.de](mailto:info@beam.de)  
+49 8337 74000

## Brabender: Einsatz von künstlicher Intelligenz spart Zeit

Das Duisburger Unternehmen hat den Farinograph zur Bestimmung der Wasseraufnahmefähigkeit von Mehl sowie der rheologischen Eigenschaften von Teig weiterentwickelt und eine neue Version des Gerätes auf den Markt gebracht. Neben der neuen Schreibweise „FarinoGraph“, punktet die Produktlösung mit neuen Features.

Das Messgerät ist der Nachfolger des Farinograph-TS und verfügt neben dem ergonomischen Design über modernste Technologie für eine effiziente sowie bedienerfreundliche Versuchsdurchführung: „Die Messungen mit dem neuen FarinoGraph sind nun noch automatisierter und zeitsparender. Wir haben unter anderem

basierend auf vorherigen Messungen eine künstliche Intelligenz zur Vorhersage der Messkurve implementiert und eine Funktion zum Sparen der Messzeit eingebaut“, verrät Viktor Schäfer, Business Development Manager Software Solutions bei Brabender. Brabender Prediction nennt sich das Feature, das während der Messung die Auswertepunkte prüft, berechnet und eine Vorhersage der Drehmomentkurve in Echtzeit trifft. Mithilfe dieser Live-Rückmeldung kann die Messung vorzeitig beendet werden und stattdessen die vorhergesagten Werte genutzt werden. Die sogenannte Autostop-Funktion sorgt dafür, dass das Gerät nach der vollständigen Messung stoppt und somit

Zeit eingespart wird, denn viele Kunden planen bei den Messungen eine Pufferzeit ein, damit die Messungen auch vollständig sind. Mit der Autostop-Funktion fällt diese Zeit nun weg, sobald alle Auswertepunkte erreicht sind.

Der FarinoGraph eignet sich für alle Arten von Teigen: Egal ob glutenfrei, Biskuitteig, Weich- und Hartweizen nach Standardvorschriften oder für härtere Teige aus zum Beispiel Roggenmehl und Hartkeksteig. Je nach Bedarf sind verschiedene Knetter mit 300, 50 und 10 g, weitere Vorsätze zur Prüfung von Vollteigen und der Kornhärte sowie Zubehör erhältlich.

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

## Brabender: Using artificial intelligence saves time

The Duisburg-based company has further developed the Farinograph for determining the water absorption capacity of flour and the rheological properties of dough and launched a new version of the device on the market. In addition to the new spelling "FarinoGraph", the product solution scores with new features.

The measuring device is the successor to the Farinograph-TS and, in addition to its ergonomic design, has state-of-the-art technology for efficient and user-friendly test execution: "Measurements with the new FarinoGraph are now even more automated

and time-saving. Among other things, we have implemented artificial intelligence to predict the measurement curve based on previous measurements and added a function to save measurement time," reveals Viktor Schäfer, Business Development Manager Software Solutions at Brabender. Brabender Prediction is the name of the feature that checks and calcu-

lates the evaluation points during the measurement and makes a prediction of the torque curve in real time. With the help of this live feedback, the measurement can be ended prematurely and the predicted values used instead. The so-called autostop function ensures that the device stops after the measurement is complete, thus saving time, as many customers plan a buffer time for the measurements to ensure that the measurements are complete. With the autostop function, this time is now eliminated as soon as all evaluation points have been reached.

The FarinoGraph is suitable for all types of dough: Whether gluten-free, sponge dough, soft and hard wheat according to standard specifications or for harder doughs made from rye flour and hard biscuit dough, for example. Depending on requirements, various kneaders with 300, 50 and 10 g, additional attachments for testing wholemeal doughs and grain hardness as well as accessories are available.

The FarinoGraph is suitable for all types of dough: Whether gluten-free, sponge dough, soft and hard wheat according to standard specifications or for harder doughs made from rye flour and hard biscuit dough, for example. Depending on requirements, various kneaders with 300, 50 and 10 g, additional attachments for testing wholemeal doughs and grain hardness as well as accessories are available.

Die schlanke Ausführung des FarinoGraphs. Es ist nicht nur platzsparend, sondern garantiert auch künftig eine lange Ersatzteilverfügbarkeit. (Bild: Brabender)  
The slimline version of the FarinoGraph. It not only saves space, but also guarantees long-term availability of spare parts in the future. (Image: Brabender)



## WDS für Süßwarenvelfalt

WDS setzte einen Schwerpunkt auf die ConfecVARIO, ein neues hochinnovatives Maschinenkonzept zur Produktion von Schokoladenprodukten, Süßwaren aus Gummi und Gelee sowie OTC-Süßwaren. Mit der ConfecVARIO hat WDS die Konzepte klassischer Süßwarenmaschinen verlassen und setzt Maßstäbe in der Produktion von heute und morgen. Das neuartige, kettenlose Antriebssystem mit Weichentechnologie ermöglicht höchste Flexibilität und eine Vielzahl neuer Anlagenlayouts.

Die ConfecVARIO ermöglicht eine variable Produktion unterschiedlicher Produkte und Massen in verschiedenen Anlagensträngen. Mit dem neuartigen, kettenlosen Multifunktionsschrank VarioCABINET ist die Kühlung, Erwärmung und Verweilung der Polycarbonatformen optimiert. Die hervorragende Zugänglichkeit der Anlage ermöglicht verkürzte Wartungs- und Reinigungsarbeiten, die zudem durch das innovative Steuerungskonzept häufig partiell und im laufenden Betrieb durchgeführt werden können.

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



ConfecVARIO – ein geniales Maschinenkonzept. (Bild: WDS)  
ConfecVARIO – an ingenious machine concept. (Image: WDS)

## WDS for confectionery diversity

WDS focussed on the ConfecVARIO, a new, highly innovative machine concept for the production of chocolate products, gum and jelly confectionery and OTC confectionery. With the ConfecVARIO, WDS has left behind the concepts of classic confectionery machines and is setting standards in the production of today and tomorrow. The innovative, chainless drive system with switch technology enables maximum flexibility and a variety of new system layouts. The ConfecVARIO enables variable production of different products and weights in different machine lines. The innovative, chainless VarioCABINET multifunctional cabinet optimises the cooling, heating and dwelling of the polycarbonate moulds. The excellent accessibility of the system enables shorter maintenance and cleaning times, which can often be carried out partially and during operation thanks to the innovative control concept.

# Chocolate Moulds for your success!

## Schokoladenformen für Ihren Erfolg!



Weitere Informationen zu unserer neuen Tischschleudermaschine

Read more about our new Desk Spinner



## Fi Europe 2023: Fokus auf Nachhaltiges und Pflanzenbasiertes

Die Messe begrüßte über 23.000 Geschmacksentscheider, Zutatenlieferanten und Anbieter innovativer Lösungen, als sie in Frankfurt vom 28. bis 30. November ihre Tore öffnete. Die Atmosphäre war beeindruckend: Branchenkollegen trafen sich, es gab neue Produkte zu entdecken, die Spannung potenzieller Partnerschaften zu spüren und anregende Expertengespräche zu führen. Die Gewinner der Startup Innovation Challenge wurden nach einer spannenden Runde von Live-Pitches im Innovation Hub bekanntgegeben.



Hereinspaziert: Für drei Tage war Frankfurt der Nabel der Ingredients-Branche in Europa. Aus rund 135 Ländern stammten die über 1.200 Aussteller. Come in, come in: For three days, Frankfurt was the centre of ingredients in Europe. Over 1,200 exhibitors came from around 135 countries.

Am Thema Nachhaltigkeit kommt derzeit keiner vorbei: von recycelten oder biologischen Zutaten über kohlenstoffneutrale und lokale Produkte bis hin zu wasser- und energiesparenden Herstellungsverfahren. Gerade für vegane Produkte gab es viel Neues zu entdecken, denn die Tendenz zu fleisch- und fischfreien Produkten boomt. Gern wird dann auf pflanzenbasierte Zutaten zurückgegriffen, wobei auch heimische Leguminosen zum Einsatz kommen. Als neue Quelle wird sich demnächst dann auch Protein aus Pilzen etablieren. Pilzkulturen sind leicht zu kultivieren und haben keinen

Große Freude über ausgezeichnete Innovationen

Informa Markets, Organisator des Fi-Eventportfolios, gab am 29. November 2023 während einer feierlichen Zeremonie in der Panorama-Halle der Messe Frankfurt die Gewinner der diesjährigen Fi Innovation Awards bekannt. Nach einer spannenden Runde von Live-Pitches im Innovation Hub waren zuvor bereits die Gewinner der Startup Innovation Challenge präsentiert worden.

Mit den Fi Innovation Awards werden Menschen, Unternehmen und Organisationen gewürdigt, die neue

Erntezeitpunkt im Jahr wie Pflanzen.

Am zweiten Tag gab es ein Women's Networking Breakfast für weibliche Fachleute aus der Lebensmittelbranche, die im globalen Lebensmittelsystem für Furore sorgen und die Zukunft unseres Planeten sichern. Unter dem Motto „Building a more equitable journey for all“ fanden spannende Diskussionen über die wichtige Rolle der Weiterentwicklung der Lebensmittelindustrie statt.

Wege beschreiten und den positiven Wandel in der Ingredients-Branche vorantreiben. Die Bewertungen erfolgen durch ein Gremium angesehener Expertinnen und Experten der Branche unter dem Vorsitz von Prof. Colin Dennis, dem Vorsitzenden des Kuratoriums von IFIS und der British Nutrition Foundation (BNF). Dieses Jahr wurden zwanzig Unternehmen aus sechs Kategorien in die engere Wahl gezogen. Die diesjährigen Preisträger und die „sehr empfehlenswerten“ Teilnehmer der Fi Innovation Awards lauten u. a. wie folgt:

- Der „Sustainability Innovation Award“ ging an Ofi für seine Bemühungen, den Klimaschutz durch den Carbon Scenario Planner (CSP) voranzutreiben. Das Projekt von KOA, mit dem Upcycling der Kakaopulpe eine neue Komponente in die Wertschöpfungskette einzuführen, wurde als sehr empfehlenswert eingestuft.

- Den „Sensory Innovation Award“ erhielt Corbion für Purac® Powder MAX, einer Reihe von Inhaltsstoffen, die es Herstellern ermöglichen, z. B. gecoatete Süßwaren mit einem herausragenden sauren Geschmack herzustellen. Sehr empfohlen wurde AAK mit Cebestm Choco 15, einem Inhaltsstoff, der den Kakaogeschmack in Kakaobutterersatzstoffen verbessert.

Fazit: Es waren drei herausragende Tage, die die unbegrenzten Möglichkeiten aufzeigten, Platz boten für neue Partnerschaften, innovative Lösungen und nachhaltige Produkte. Die nächste Messe findet wiederum in Frankfurt vom 19. bis 21. November 2024 statt.

## Fi Europe 2023: focus on sustainable and plant-based products

The fair welcomed 25,000 flavour decision-makers, ingredient suppliers and providers of innovative solutions when it opened its doors in Frankfurt from 28 to 30 November. The atmosphere was impressive: Industry peers met, there were new products to discover, the excitement of potential partnerships to be felt and stimulating expert discussions to be had. The winners of the Startup Innovation Challenge were announced after an exciting round of live pitches in the Innovation Hub.

There is currently no getting around the topic of sustainability: from recycled or organic ingredients to carbon-neutral and local products to water- and energy-saving manufacturing processes. There were many new things to discover for vegan products in particular, as the trend towards meat- and fish-free products is booming. Plant-based ingredients are often used, including local legumes. Protein from mushrooms will soon establish itself as a new source. Mushroom cultures are easy to cultivate and are not harvested at the same time of year as plants.

On the second day, there was a Women's Networking Breakfast for female professionals from the food industry who are causing a stir in the global food system and securing the future of our planet. Under the motto "Building a more equitable journey for all", exciting discussions took place about the important role of women in the further development of the food industry.

The Fi Innovation Awards recognise people, companies and organisations that are breaking new ground and driving positive change in the ingredients industry. Judging is carried out by a panel of respected industry experts chaired by Prof Colin Dennis, Chairman of the Board of Trustees of IFIS and the British Nutrition Foundation (BNF). This year, twenty companies from six categories were shortlisted. This year's winners and 'highly commended' entrants for the Fi Innovation Awards include the following:

- The "Sustainability Innovation Award" went to Ofi for its efforts to promote climate protection through the Carbon Scenario Planner (CSP). KOA's project to introduce a new component into the value chain by upcycling the cocoa pulp was rated as highly commendable.

- Corbion received the "Sensory Innovation Award" for Purac® Powder MAX, a range of ingredients that enable manufacturers to produce coated confectionery with an outstand-



Dieneke van Houwelingen-de Jong, Business Development Managerin von Corbion, präsentiert stolz den überreichten Preis. Dieneke van Houwelingen-de Jong, Business Development Manager at Corbion, proudly presents the award.

ing sour flavour, for example. AAK was highly recommended for Cebestm Choco 15, an ingredient that improves the cocoa flavour in cocoa butter substitutes.

To summarise: It was three intensive days that showed the unlimited possibilities and provided space for new partnerships, innovative solutions and sustainable products. The next trade fair will take place again in Frankfurt from 19 to 21 November 2024.

### Great pleasure about excellent innovations

Informa Markets, organiser of the Fi event portfolio, announced the winners of this year's Fi Innovation Awards at a ceremony in the Panorama Hall at Messe Frankfurt on 29 November 2023. Following an exciting round of live pitches in the Innovation Hub, the winners of the Startup Innovation Challenge had already been presented.



Alle waren glücklich, da sie einen der begehrten Preise auf der Fi Europe erhalten haben. (Bild: Informamarkets). Everyone was happy because they received one of the coveted prizes at Fi Europe. (Image: Informamarkets).

## Loryma®: zahlreiche Lösungen

Loryma, der Food-Spezialist der zur Crespel & Deiters Group gehört, präsentierte trendorientierte Ingredients für die Herstellung u. a. von pflanzlichen Alternativen und Backwaren: so z. B. ein neues Stabilisierungssystem, welches frei von tierischen Zutaten, künstlichen Emulgatoren sowie Farb-, Aroma- und Konservierungsstoffen ist. Das weizenbasierte Lory® Stab kompensiert die technologischen Eigenschaften von Hühnerei oder Milch in Backwaren und sorgt für ein authentisches Ergebnis. Als Basisvorbereitung ermöglicht das System eine einfache und flexible Rezepturgestaltung für ein breites Anwendungsspektrum wie Muffins, Rührkuchen, Tortenböden und Lava-cakes.

Neben dem neuen Stabilisierungssystem bietet der Weizenspezialist weitere funktionelle Ingredients für die Backmittelindustrie: Lory® Starch Elara ist eine resistente Weizenstärke, die den Ballaststoffgehalt erhöht und gleichzeitig den Kohlenhydratgehalt im Endprodukt senkt. Zur Anreicherung mit hochwertigem pflanzlichem Eiweiß eignet sich in Abhängigkeit vom jeweiligen Produkt besonders gut das hydrolysierte Weizenprotein Lory® Protein sowie das extrudierte Lory® Tex Powder, das die Teig rheologie nicht beeinträchtigt.

www.loryma.de



Das funktionelle, weizenbasierte Compound Lory® Stab ist frei von tierischen Zutaten. (Bild: Loryma)  
Functional, wheat-based stabilising system Lory® Stab is free of animal ingredients. (Image: Loryma)

## Loryma®: numerous solutions

Loryma, the food specialist belonging to the Crespel & Deiters Group, presented trend-oriented ingredients for the production of plant-based alternatives and baked goods, for example a new stabilising system that is free from animal ingredients, artificial emulsifiers, colourings, flavourings and preservatives. The wheat-based Lory® Stab compensates for the technological properties of hen's egg or milk in baked goods and ensures an authentic result. As a basic premix, the system enables simple and flexible recipe design for a wide range of applications such as muffins, sponge cakes, cake bases and lava cakes.

In addition to the new stabilising system, the wheat specialist also offers other functional ingredients for the baking industry: Lory® Starch Elara is a resistant wheat starch that increases the fibre content and simultaneously reduces the carbohydrate content in the end product. Depending on the product, the hydrolysed wheat protein Lory® Protein and the extruded Lory® Tex Powder, which does not affect the dough rheology, are particularly suitable for enrichment with high-quality vegetable protein.

## Norevo: für Soft- und Harddragees

Die Süßwarenindustrie strebt ständig nach Perfektion. Eine makellose, polierte Oberfläche auf Dragees zu erzielen, war lange Zeit eine Herausforderung.

Das neue Glanzmittel Quick Glanz B liquid auf Basis von Gummi Arabicum und Bienenwachs zeichnet sich durch seine vielfältigen Vorteile aus. Seine Vielseitigkeit erstreckt sich auf verschiedene Oberflächentypen und macht es zu einer idealen Wahl für Hersteller, die eine umfassende Lösung für ihre Produktionsanforderungen suchen. Einer der Vorteile liegt in seiner einfachen Anwendung. Die Formulierung zeichnet sich durch eine einzigartige Zusammensetzung aus, die Fixier-, Glanz- und Versiegelungseffekte in einem einzigen Schritt vereint. Die Vereinfachung des Prozesses spart nicht nur wertvolle Zeit, sondern gewährleistet auch eine gleichbleibend hohe Qualität des Endprodukts.

Süßwarenoberflächen sind während der Produktion und Lagerung häufig mit staubbedingten Herausforderungen konfrontiert. Das Glanzmittel bindet Staubpartikel effektiv auf Oberflächen und glättet diese anschließend, um ein makelloses Finish zu erzielen.

Norevo Quick Glanz B liquid zeichnet sich durch einfache Dosierung und Verteilung aus. Seine benutzerfreundliche Beschaffenheit vereinfacht den Integrationsprozess und erfüllt die unterschiedlichen Bedürfnisse.

norevo.de

## Norevo: for soft and hard dragees

The confectionery industry continually strives for perfection. Achieving a flawless, polished finish on dragees has long been a challenge. The new gum arabic and beeswax based polishing agent Quick Glanz B liquid stands out for its multifaceted benefits. Its versatility extends to accommodating various surface types.

One of the most striking advantages lies in its streamlined application. This innovative formulation boasts a unique blend that combines powder fixing, polishing, and sealing effects into a single, efficient step. The simplification of the process not only saves valuable time but also ensures consistent and superior quality in the final product.

Confectionery surfaces often encounter dust-related challenges during production and storage. Our cutting-edge polishing agent transcends conventional limitations by effectively fixing dust particles on surfaces, subsequently smoothing them to achieve a pristine finish.

Whether incorporated into automatic systems or utilised in manual batches, Norevo Quick Glanz B liquid excels in ease of dosing and distribution. Its user-friendly nature simplifies the integration process, catering to the diverse needs of confectionery manufacturers without compromising on quality or efficiency.

## Cargill präsentiert Postbiotika

Auf der FiE 2023 brachte Cargill etwas Neues auf den Tisch. So unter anderem postbiotikareiche pflanzenbasierte Fruchtgummis. Unter Postbiotika werden Nebenprodukte verstanden, die entstehen, wenn Probiotika sich von Präbiotika ernähren. Wird Getreide oder frisches Obst gegessen, sind die Ballaststoffe darin die Präbiotika. Die Mikroorganismen im Darm Probiotika bauen dann die Ballaststoffe ab und wandeln sie in Stoffwechselprodukte um, die Postbiotika genannt werden. Konkret ging es um EpiCor® postbiotic, ein getrocknetes Hefefermentat, das das Immunsystem und die Darmgesundheit unterstützen kann, wie in mehr als einem Dutzend veröffentlichter Studien nachgewiesen wurde. Die Fruchtgummis können dann auch mit weiteren Zutaten wie Vitamine und Mineralstoffe angereichert werden. Diese Strategie wurde auch von Cargill umgesetzt und überzeugte in der Variante mit Ingwer.

www.cargill.com

## Corbion: definiert Saures neu

Corbion mit Sitz in Amsterdam entwickelt innovative Zutatenlösungen für Lebensmittelhersteller und stellte in Frankfurt seine Innovationen vor. Deren Expertise inspiriert Kunden dazu, Lebensmittel herzustellen, die von Anfang an geschmackvoll sind, frisch bleiben und sicher sind.

Corbion war hocherfreut, den Sensory Innovation Award für Purac Powder Max zu erhalten. Mit dieser Produktreihe können Anwender z. B. überzogene Süßwaren mit einem hervorragenden sauren Geschmack herstellen. Die neuartige saure Pulverzutat ermöglicht neue Dimensionen der Säure, neue Erfahrungen mit sauren Süßigkeiten und eine längere Stabilität in hart gekochten und anderen Süßwarenprodukten. Es handelt sich um ein hochstabiles, nicht hygroscopisches Säurepulver, das es den Süßwarenherstellern ermöglicht, Produkte zu entwickeln, die auf unterschiedliche Weise einen unverwechselbaren sauren Geschmack vermitteln. Aufgrund seiner einzigartigen strukturellen Eigenschaften ist der Inhaltsstoff außerdem in

vielen verschiedenen Partikelgrößen erhältlich. Die Kombination dieser Eigenschaften gibt den Süßwarenherstellern Möglichkeiten, die sie bisher nicht hatten, z. B. die Einarbeitung von Säurepulver in die verschiedenen Schichten von Hartkaramellen, um eine schnellere Freisetzung des Geschmacks zu erreichen und sogar um den Säuregehalt an mehreren Stellen zu verteilen. Da Purac® Powder Max so stabil ist und keinen Fettüberzug benötigt, können saure Süßwaren ihre Frische im Regal länger bewahren.

www.corbion.com



Süßwaren mit einem hervorragenden sauren Geschmack können mittels Purac Powder Max hergestellt werden. (Bild: Corbion)  
Confectionery with an excellent sour flavour can be produced using the Purac Powder Max. (Image: Corbion)

## Cargill presents postbiotics

Cargill, an American global food corporation based in Minnetonka, Minnesota brought something new to the table at Fi Europe 2023 in Frankfurt. These included post-biotic-rich plant-based fruit gums. Postbiotics are by-products that are created when probiotics feed on prebiotics. When cereals or fresh fruit are eaten, the fibre in them are the prebiotics. The microorganisms in the gut probiotics then break down the fibre and convert it into metabolic products called postbiotics. Specifically, it was about EpiCor® postbiotic, a dried yeast mentate that can support the immune system and intestinal health, as has been proven in more than a dozen published studies. The fruit gums can then also be enriched with other ingredients such as vitamins and minerals. This strategy was also implemented and was convincing in the variant with ginger and takes into account the fact that 44% of consumers prefer to choose a sustainable option.

## Corbion: redefines sourness

Corbion, based in Amsterdam, the Netherlands, creates innovative ingredient solutions for leading food manufacturers and showed in Frankfurt their innovations. The expertise inspires customers to craft foods that start flavorful, stay fresh and remain safe, from date of production to date of consumption.

The company was delighted to receive the Sensory Innovation Award for Purac Powder Max. This product range enables users to produce coated confectionery with an outstanding sour flavour, for example. The novel acid powder ingredient enables new dimensions of sourness, new sour candy experiences and prolonged stability in hard-panned and other confectionery products

It is a highly stable, non-hygroscopic acid powder that enables confectionery manufacturers to develop products that impart a distinctive sour flavour in different ways. Due to its unique structural properties, the ingredient is also available in many different particle sizes. The combination of these properties gives confectionery manufacturers options they didn't have before, such as incorporating acid powder into the different layers of hard candy to achieve a faster release of flavour and even to distribute the acidity in multiple places.

Because Purac® Powder Max is so stable and does not require a fat coating, sour confectionery can retain its freshness on the shelf for longer.

## Kuchenmeister als B2B-Partner

Kuchenmeister war erstmals auf der FI Europe vertreten und präsentierte hier seinen B2B-Vertriebsbereich. Als Backwarenspezialist hat das Soester Unternehmen verschiedenste Bestandteile zur Weiterverarbeitung im Sortiment und bieten seinen Kunden somit vielseitige Möglichkeiten zur Verfeinerung ihrer Produkte. Hierzu zählen z. B. Böden, Baumkuchen, Stollen, Müsli und Müslikugeln sowie Streusel.

Bekannt ist Kuchenmeister aus den Supermarktregalen vor allem für Kinderhörchen, Koala-Kekse, Folienkuchen und Co. Doch über den Bedarf des Lebensmitteleinzelhandels hinaus hat das Unternehmen vom Müsli bis zum Biskuitboden auch ein großes B2B-Sortiment, in dem alles auch auf die individuellen Bedürfnisse der Kunden angepasst werden kann.

Als Weltmarktführer im B2C-Bereich bei Stollen und Baumkuchen und als deutscher Marktführer bei Tortenböden bringt Kuchenmeister langjähriges

Know-how und große Produktionskapazitäten auch für den B2B-Bereich mit. Deshalb heißt es souverän: „Wir backen den Boden für Ihren Erfolg!“

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



Kuchenmeister ist für seine Tortenböden bekannt. (Bild: Kuchenmeister)  
Kuchenmeister is known for its cake bases. (Image: Kuchenmeister)

## Kuchenmeister as a B2B partner

Kuchenmeister was represented at FI Europe for the first time and presented its B2B sales division here. As a baked goods specialist, the Soest-based company has a wide variety of ingredients for further processing in its product range and thus offers its customers versatile options for refining their products. These include, for example, bases, Baumkuchen, Stollen, muesli and muesli balls as well as sprinkles.

Kuchenmeister is best known from the supermarket shelves for children's croissants, koala biscuits, foil cakes and co. But beyond the needs of the food retail trade, the company also has a large B2B range, from muesli to sponge cake bases, in which everything can also be adapted to the individual needs of the customers.

As the world market leader in the B2C sector for stollen and Baumkuchen and the German market leader for

cake bases, Kuchenmeister brings many years of know-how and large production capacities to the B2B sector as well. That is why it is confidently said: "We bake the base for your success!"

## Silesia spricht alle Geschmäcker an

Silesia, Partner der Lebensmittel- und Getränkeindustrie, zeigte auf der Messe Konzepte rund um das Thema „Bewusster Genuss“. Zu sehen gab es u. a. Folgendes:

Vegane Snackbällchen waren die ideale Wahl für Menschen, die fleischlosen Genuss suchten. Dank hochwertiger Aromen boten sie ein unwiderstehliches Geschmackserlebnis. In Kombination mit veganen Dips entfalteten sie ihr volles Potenzial: kalifornische Krabbenbällchen, begleitet von einem Salsa Verde Dip, oder türkische Köfte mit einem erfrischenden Zitronen-Minz-Dip.

Mit dem Upcycling von Instant-Nudel-Bruch, Brezelkrümeln und Chipsbröseln als verführerisch aromatisierte Ummantelungen für Cashew-Nüsse, interpretiert das Unternehmen das Thema Nachhaltigkeit, z. B. mit Korean King Crab mit Instant-Nudel-Bruch und asiatischem Seafood-Geschmack.

Die Inspiration für 2-Lagenfruchtgummis lieferten bunte, trendige Frühstücks-Bowls. Silesias Veggie-Bowl-Kreationen enthielten einen Fruchtanteil von 40 % sowie wertvolle Zutaten wie Magermilchjoghurt und Weizenfasern. Dank frischer Frucht-Aromen, trendigen Müsli-Noten und cremigen Toppings in unterschiedlichen Geschmacks-Kombinationen ist für jeden Geschmack etwas dabei, z. B. ein exotisches Vergnügen mit Mango, Passionsfrucht und dem Hauch von Milch.

[www.silesia-aroma.com](http://www.silesia-aroma.com)

## Silesia appeals to all tastes

Silesia, a reliable partner in the food and beverage industry for over 110 years, presented concepts related to the theme of 'Conscious Enjoyment' at the fair. Here are some interesting creations that captivated the trade show visitors:

Vegan snack balls were the perfect choice for those seeking meatless enjoyment. Thanks to high-quality flavours, they offered an irresistible taste experience. They reached their full potential when paired with vegan dips: Californian Crab balls, accompanied by a Salsa Verde dip, or Turkish Köfte with a refreshing lemon-mint dip.

With the upcycling of instant noodle scraps, pretzel crumbs, and chip crumbs as enticingly flavoured coatings for cashew nuts, the company interprets the topic of sustainability in a tasty way: for example korean King Crab with instant noodle scraps and Asian seafood flavour.

The inspiration for 2-layer fruit gums came from cheerful and trendy breakfast bowls. Silesia's veggie bowl creations contained 40% fruit content and valuable ingredients like low-fat yogurt and wheat fibres. Thanks to fresh fruit flavours, trendy muesli notes and creamy toppings in different flavour combinations, there is something for every taste: exotic delight with mango-, passion fruit-, and a hint of milk-flavours.

## Highlights von Girrbach

Für Dekorationen aus Streudekor, Schokolade oder Marzipan auf oder im Gebäck – dafür ist das Süßwarendekor aus dem Nordschwarzwald seit 60 Jahren bekannt. Auch wenn zu Weihnachten Backen Hochkonjunktur hat, geht der Trend seit Jahren hin zu individuellem Gebäck und besonderen Naschereien zu verschiedensten anderen Anlässen: Mit bestimmten Mottos oder Gender Reveal-Parties – Highlights aus Schokolade, Zucker oder Marzipan dürfen nicht fehlen. Besonders bei letzterem Trend lässt sich blaues oder pinkes Formstreu Dekor für den gewünschten Überraschungseffekt einfach in der Teigmasse mitbacken.

Die Möglichkeiten der Motivgestaltung und die Umsetzung von Motivideen sind das Steckenpferd des Unternehmens. Über das Inhouse-Design und die Inhouse-Umsetzung entsteht im Nu das gewünschte Endprodukt. Der Kunde hat dementsprechend schnell seinen gewünschten Artikel in den Händen. Formstreu Dekor eignet sich hervorragend, um einen gewöhnlichen Schokomuffin oder einen gezuckerten Donut in ein saisonales Produkt zu verwandeln. Ein klarer Vorteil für den Hersteller dieser Produkte ist, dass das Streudekor in seiner Form wandelbar ist und zu jedem besonderen Anlass eingesetzt werden kann, ohne Auswirkungen auf seine Produktionsanlagen zu haben. Es wird völlig ohne Kreuzkontaminationen und Allergene produziert.

[www.girrbach-dekorwelt.de](http://www.girrbach-dekorwelt.de)

## Highlights from Girrbach

Girrbach Süßwarendekor in the northern Black Forest has been known for sweet decorations made of sprinkled decorations, chocolate or marzipan on or in baked goods for 60 years.

Even though Christmas is the time of the year for baking, the trend for years has been towards individual baked goods and special treats for various other occasions: With certain mottos or gender reveal parties – highlights made of chocolate, sugar or marzipan are not to be missed. Especially with the latter trend, blue or pink moulded sprinkles can simply be baked into the dough for the desired surprise effect.

The possibilities of flexible motif design and the implementation of motif ideas are the company's hobbyhorse. Through in-house design and complete in-house implementation, the desired end product is created in no time at all. Accordingly, the customer quickly has his desired article in his hands. Shaped sprinkles are ideal for transforming an ordinary chocolate muffin or a sugared donut into a seasonal product. A clear advantage for the manufacturer of these products is that the sprinkle decor is changeable in shape and can be used for any special occasion without impacting their production facilities. It is produced completely without cross-contamination and allergens.

**CURT GEORGI**  
FLAVOURS  
Best Taste since 1875

**pro sweets**  
COLOGNE

**Innovative flavour concepts made in Germany since 1875**

**We are looking forward to meet you @ Pro Sweets 2024**  
Hall 10-1, Booth E039  
28.01.2024 - 31.01.2024



Mit dem Zuckerdekor werden Produkte attraktiver. (Bild: Omnia Ingredients)  
Sugar decorations make products more attractive. (Image: Omnia Ingredients)

## Mehr internationale Aktivitäten im Visier

Das in Zeven gegründete und in Berlin ansässige Unternehmen Omnia Ingredients ist vor allem als leistungsfähiger Lieferant durch seine immense Auswahl an Dragées, Toppings und Cerealien für die Lebensmittelindustrie bekannt. Neben den maßgeschneiderten Lösungen für die nationalen Industriekunden sollen nun verstärkt die Exportaktivitäten ausgebaut und die internationalen Industriesegmente angesprochen werden.

Dieses Ziel wird gerade durch die Präsenz auf internationalen Messen wie der Sigepe im Januar 2023 in Rimini, der FHA im April 2023 in Singapur bzw. der Sirha Europain im Januar 2024 in Paris und der IFE im März 2024 in London erreicht. Die Resonanz aus den bisherigen Messeteilnahmen zeigt deutlich, in welchen Produktsegmenten unsere Kunden aktiv sind: Backwaren, Eiscreme, Desserts, Puddings, Joghurt, Müsli, Süßwaren.

Vorrangig geht es darum, dem Unternehmen OMNIA Ingredients mehr Präsenz auf dem internationalen Parkett zu verschaffen und die Bearbeitung der Stammkunden zu intensivieren bzw. weitere Neukunden in den aktuell über 40 Ländermärkten zu gewinnen.

Zur Geschichte des Unternehmens sei auf das Heft SG 01/2023 verwiesen.

Umsetzen will diese Aktivitäten im Exportgeschäft Sales Director & Prokurist Joachim Decker zusammen mit seinem Team, der dabei die drei Standbeine des Unternehmens mit den über 500 Produkten im Fokus hat.

Es werden Schokolinsen, Zuckerdekore, Schokodekore, Extrudate, dragierete Extrudate und Gebäcke angeboten:

- als Bulkware für die Industriekunden
- in Top Cups für die Milchindustrie
- unter der eigenen Marke Decoressa® in Retailverpackungen für die Großverbraucher in der Gastronomie wie Eisdielen, Bäckereien, Donuts-Läden, Coffee Shops

Nicht zuletzt aufgrund der hohen Produktqualität und der maßgeschneiderten Produktentwicklungen wächst OMNIA Ingredients mit zahlreichen renommierten Unternehmen äußerst solide.

### Süße Verführungen

Die verschiedenen Zutaten von OMNIA Ingredients verfeinern Molkereiprodukte, Eiscreme, Backwaren, Schokolade und vieles mehr. Dabei profitieren die Kunden bei ihren Anwendungen von optischer und geschmacklicher Differenzierung und schaffen sich damit Alleinstellungsmerkmale gegenüber ihrem Wettbewerb. Die Produkte werden unter strengsten Qualitätssicherungsmaßnahmen nach internationalen Zertifizierungsrichtlinien wie IFS, HACCP, Ecocert BIO, Rainforest Alliance, Fairtrade und RSPO hergestellt.

Es werden zahlreiche Verpackungsmöglichkeiten angeboten, ebenso auch außergewöhnliche Produktideen wie mit Brausepulver gefüllte Extrudate. Bei derartigen Kundenwünschen beginnt die Produktentwicklung häufig auf einem weißen Blatt Papier. „Unsere Kunden

planen ein neues Endprodukt, welches mit dem passenden Topping veredelt werden soll. Ob Backwaren, Eiscreme, Joghurt oder ein Dessert – auf Basis der individuellen Anforderungen des jeweiligen Projektes entwickeln wir passende Produktlösungen. Am Ende steht ein starkes Endprodukt, welches sich durch Individualität vom Wettbewerb unserer Kunden abhebt“, erläutert Joachim Decker.

Darüber hinaus beschäftigt er sich intensiv mit den verschiedenen Möglichkeiten, attraktive und nachhaltige Verpackungen den Kunden anzubieten. Dabei soll neben den etablierten Eimerverpackungen ein Sortiment an Beutel- und Faltschachtelverpackungen in verschiedenen Größen entstehen, welches gezielt dem Einzel- und Großhandel angeboten wird.

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



Die Titelseite des Produktprospekts von Omnia (Bild: Omnia Ingredients)  
The front page of the Omnia product brochure (Image: Omnia Ingredients)

## A greater focus on international activities

Originally founded in the German city of Zeven and now headquartered in Berlin, Omnia Ingredients is primarily known as a high-performance supplier thanks to its immense selection of coated tablets, toppings and cereals for the food products industry. Along with customised solutions for domestic industrial customers in Germany, the company now wants to expand its export activities and appeal to international industrial segments.

Omnia is currently achieving this goal with its presence at international trade fairs including Sigepe this past January in Rimini, the FHA in April 2023 in Singapore, and upcoming appearances at Sirha Europain in January 2024 in Paris and the IFE in March of 2024 in London. The response the company has received from its previous trade fairs appearances clearly shows which product segments its customers are active in, including baked goods, ice cream, desserts, puddings, yoghurt, muesli and confectionery.

The primary goal is to create a greater presence for Omnia Ingredients in the international arena and to intensify the processing of its existing clientele, while winning over new customers on the markets in the more than 40 countries where it is active.

For more information on the company's history, refer to issue SG 01/2023.

The company's export business Sales Director & authorised representative Joachim Decker is eager to implement these activities together with his team, which focuses on Omnia's three cornerstones featuring in excess of 500 products.

The product range features chocolate drops, sugar decorations, chocolate decorations, extrudates, coated extrudates and baked goods:

- as bulk goods for industrial customers
- in top cups for the dairy industry
- under the company's own brand name Decoressa® in retail packaging for the bulk consumers in the gastronomy segment such as ice cream shops, bakeries, donut shops and coffee shops

Omnia Ingredients is enjoying very solid growth with numerous acclaimed



Das Produktsortiment von Omnia im Detail.  
The Omnia product range in detail.

companies, not least due to its high product quality and customised product developments.

### Sweet Temptations

Omnia Ingredients' variety of ingredients refine dairy products, ice cream, baked goods, chocolate and much more. Its customers benefit from OMNIA's use of optical and taste differentiation, creating unique characteristics distinct from the competition. The products are manufactured under the strictest quality assurance measures in accordance with international certification guidelines including IFS, HACCP, Ecocert BIO, Rainforest Alliance, Fairtrade and RSPO.

Omnia Ingredients offers numerous packaging possibilities, as well as unusual product ideas such as extru-

dates filled with effervescent powders. With these kinds of customer wishes, the development of the product often begins on a simple sheet of white paper. "Our customers plan a new consumer product that needs the finishing touch with the right topping. Based on the individual requirements for each project, we develop corresponding product solutions for baked goods, ice cream, yoghurt or a dessert. This process finishes with a strong consumer product featuring an individuality that distinguishes it head-and-shoulders from the competition," explains Joachim Decker.

He additionally focuses intensely on providing customers with a variety of options for attractive, sustainable packaging. In addition to the established tub packaging varieties, a range of bag and carton packaging in various sizes is set to be created for specific marketing to wholesalers and retailers.

# Pfeifer & Langen: Wenn die Kampagne läuft

Von September bis Februar sieht man auf den Landstraßen in manchen Regionen Deutschlands wieder die bekannten Zuckerrübentransporte. Die Lkw transportieren die frisch geernteten Zuckerrüben zu den Zuckerfabriken.



Michael Schaupp, Geschäftsführer Pfeifer & Langen GmbH & Co. KG, strebt bis 2040 an, klimaneutral in allen Werken zu produzieren. (Bild: Pfeifer & Langen)  
Michael Schaupp, Managing Director of Pfeifer & Langen GmbH & Co. KG, is aiming for climate-neutral production in all plants by 2040. (Image: Pfeifer & Langen)

**E**in hochmodernes Werk befindet sich in Jülich. Pfeifer & Langen mit Stammsitz in Köln produziert hier die weißen Kristalle, die dann die verschiedensten Wege gehen. In einem Gespräch erläutert Michael Schaupp, Geschäftsführer Pfeifer & Langen GmbH & Co. KG, Details.

**sweets processing:** Trinken Sie Ihren Kaffee oder Tee mit Zucker gesüßt?  
**Michael Schaupp:** Tee genieße ich immer mit unserem Kluntje-Kandis, Kaffee schmeckt mir persönlich mit Milch am besten.

**sp:** Wie viele Tonnen Zuckerrüben werden hier täglich von den Bauern angeliefert?  
**Schaupp:** In Jülich werden derzeit täglich 20.000 bis 25.000 Tonnen Rüben angeliefert. Die Menge ist abhängig von zum Beispiel Feiertagen, an denen nicht gefahren werden darf. Hier legen wir dann einen kleinen Vorrat an.

**sp:** Wieviel Zucker lässt sich daraus gewinnen?  
**Schaupp:** Die Zuckerrüben haben einen durchschnittlichen Zuckergehalt von 17 bis 19 Prozent. Für 1 Kilogramm Zucker benötigen wir ca. acht Zuckerrüben. Der Zuckergehalt schwankt allerdings witterungsbedingt von Jahr zu Jahr. In der aktuellen Kampagne sind es daher neun Zuckerrüben für 1 Kilogramm Zucker.

**sp:** Welche Energie ist notwendig, um ein Kilogramm Zucker zu erhalten?  
**Schaupp:** In Zuckerrüben ist viel Wasser enthalten, im fertigen Kristallzucker jedoch fast nichts. Das Wasser wird

bei der Verarbeitung entzogen, daher ist die Zuckerproduktion energieintensiv. Unser angestrebtes Ziel ist es, die Zuckerproduktion in allen Werken Europas bis spätestens 2040 klimaneutral zu gestalten. Bereits 2021 ist die Zuckerfabrik Jülich aus der Kohleverbrennung ausgestiegen und nutzt seitdem Erdgas. Wir konnten damit die Energieeffizienz des Standortes signifikant verbessern und gleichzeitig den CO<sub>2</sub>-Ausstoß halbieren. Unsere Zuckerfabrik in Könnern (Sachsen-Anhalt) wurde zur Energieerzeugung bereits komplett auf nachhaltige Biomasse umgestellt. In der Zuckerfabrik Euskirchen ist diese – wenn auch nicht ausschließlich – bereits seit diesem Jahr im Einsatz. Wir planen in naher Zukunft die Errichtung mehrerer Biogas-Anlagen, in denen aus Rübenschnitzeln – einem Nebenprodukt der Zuckerherstellung – Bio-Methan hergestellt werden soll. Die in den extrahierten Zuckerrübenschnitzeln steckende Energie wird zukünftig ausreichen, um die Zuckerfabriken energetisch autark zu betreiben.



Die Zuckerrübe liefert nicht nur Zucker. Ihr reiches Blattwerk liefert dreimal mehr Sauerstoff als ein gleich großer Wald.  
Sugar beet not only provides sugar. Its rich foliage provides three times more oxygen than a forest of the same size.



„Unser Werk in Jülich ist der größte Standort im Rheinland“, sagt Michael Schaupp.  
“Our plant in Jülich is the largest site in the Rhineland,” says Michael Schaupp.

Ergänzend planen wir auch, den Anteil an erneuerbaren Energien weiter zu steigern. Parallel zur Energietransformation arbeiten wir auch daran, den eigenen Energiebedarf und die CO<sub>2</sub>-Emissionen zu reduzieren. Bis 2025 wollen wir eine Halbierung der CO<sub>2</sub>-Emissionen gemessen seit 2019 erreichen.

**sp:** Was passiert mit der Melasse?  
**Schaupp:** Aus den Zuckerrüben gewinnen wir nicht nur unseren Zucker, sondern auch Tierfutter in Form von Press- oder Trockenschnitzel. Die Melasse, die neben den essenziellen Kohlenhydraten (Saccharose) auch aus weiteren natürlichen Inhaltsstoffen besteht, ist ein idealer Rohstoff für einen breiten Kundenkreis aus der Lebensmittel-, Chemie, Pharma- und Fermentationsindustrie.

**sp:** Wie nachhaltig produzieren Sie und wie setzen Sie dies um?  
**Schaupp:** Die Zuckerrübe ist ein tolles Beispiel für Nachhaltigkeit. Sie produziert in der Wachstumsphase Sauerstoff und wird im Rahmen einer nachhaltigen Kreislaufwirtschaft zu fast 100 Prozent verwertet. Wir gewinnen einerseits aus ihr den süßen Zucker und andererseits, wie bereits beschrieben, Tierfutter und Melasse. Das enthaltene Wasser wird in der Produktion bzw. bei der Reinigung der angelieferten Rüben wiederverwendet. Die Zuckerrüben werden im Umkreis von etwa 50 Kilometern rund um un-

sere Zuckerfabriken angebaut. Diese regionale Ausrichtung der Logistik vom Feld bis zur Fabrik reduziert unseren CO<sub>2</sub>-Abdruck deutlich. In diesem Jahr setzen wir zudem erstmalig mit Biogas betriebene Lkws hierfür ein. Selbst die Zuckerrübenfasern erfahren eine besondere Verwendung. Sie sind in unseren neuen Papierverpackungen des Rübenzuckers enthalten, die seit September im Handel verfügbar sind.

**sp:** Gehen alle Zuckerrüben in die Raffinadeproduktion bzw. was gehört neben der Raffinade zum Portfolio?  
**Schaupp:** An unseren Produktionsstandorten in Europa stellen wir viele Hundert Zuckersorten her. Raffinadezucker ist ein Teil davon. Unser Sortiment reicht von Kristallzucker unterschiedlichster Körnungen über flüssige Zucker, Puderzucker, Karamellzuckersiru-

pe, Kandisfarine, Gelierzucker, Kulöre, Fondants, aromatisierte Zucker bis hin zu vielen weiteren funktionalen Zuckern und Dekormischungen. Wir beliefern sowohl den Einzelhandel als auch Industriekunden. Gerade den Industriekunden können wir mit unserem breiten Produktangebot immer eine perfekt zugeschnittene Lösung auch für besondere technologische Herausforderungen anbieten.

**sp:** Wer sind Ihre Hauptabnehmer?  
**Schaupp:** Wir haben einen breiten Kundenkreis. Die größte Bekanntheit haben unsere Marken Diamant Zucker bzw. Kölner Zucker, die im Lebensmitteleinzelhandel vertrieben werden. Zu unserer langjährigen Kundschaft zählt aber auch die Lebensmittelindustrie mit den Sparten Getränke, Molkerei, Früchte, Feinkost, Süß- und Backwaren.

Vielen Dank für das Gespräch und viel Erfolg mit dem Produktionsort in Jülich.

[www.pfeifer-langen.com](http://www.pfeifer-langen.com)



Das Kernprodukt von Pfeifer und Langen: Diamantzucker  
The core product from Pfeifer and Langen: Diamant Sugar

## Pfeifer & Langen: when the campaign is running

From September to February, we again see the familiar transports of sugar beets along the highways and byways throughout some of Germany's regions, with lorries delivering the freshly harvested sugar beets to sugar factories.

One such high-tech factory is located in the city of Jülich. This is where Pfeifer & Langen, headquartered in Cologne, produces the white crystals that then go their separate ways. Michael Schaupp, Executive Manager at Pfeifer & Langen GmbH & Co. KG, explains the details of the process in this interview.

**sweets processing:** Do you sweeten your coffee or tea with sugar?

**Michael Schaupp:** I always enjoy drinking my tea with our crystal sugar. I personally like my coffee best with milk.



Die Rüben werden auf Mieten gesammelt. „Miete“ leitet sich vom lateinischen „Meta“ ab, was Kegel bedeutet – die typische Zwischenlagerform für Zuckerrüben. The beet is collected on clamps. "Miete" is derived from the Latin "meta", which means cone – the typical intermediate storage form for sugar beet.

**sp:** How many tonnes of sugar beets are delivered here by farmers each day?

**Schaupp:** In Jülich, 20,000-25,000 tons of beets are currently delivered daily. The quantity depends on things like holidays when transport lorries aren't permitted to drive. We compile a small stock for that.

**sp:** How much sugar can be produced from that?

**Schaupp:** The sugar beets have an average sugar content of 17-19 percent. We need around eight sugar beets for 1 kilogramme of sugar. But the sugar content also fluctuates each year depending on the weather, so in this current campaign it's nine sugar beets for 1 kilogramme of sugar.

**sp:** What kind of energy is required to obtain one kilogramme of sugar?

**Schaupp:** There's a lot of water in sugar beets, but almost none in the finished crystal sugar. The water is extracted during processing, so sugar production requires a lot of energy.

Our target is to make sugar production in all of the factories in Europe climate neutral by 2040 at the latest. The sugar factory in Jülich also dispensed with coal combustion in 2021 and has been using natural gas since then. This move significantly improved the factory's energy efficiency and simultaneously halved its CO<sub>2</sub> emissions. Our sugar factory in Könnern (Saxony-Anhalt) has already been completely converted to sustainable biomass energy production. The same method, although not yet completely, has also already been in use at the sugar factory in Euskirchen since this year. In the near future we're planning to build several natural gas facilities where beet pulp, a byproduct of sugar production, will be used to produce biomethane. The energy contained in the extracted sugar beet pulp will be sufficient in the future for the sugar factories to be self-sufficient for their energy requirements. And we're also planning to further increase the share of renewable energies. In tandem with the energy transformation, we're also



Die Zuckerrübe wird nach dem Waschen zu Zuckerübenschneitzeln zerkleinert. Mithilfe von Wasser wird anschließend der Zucker aus der Rübe extrahiert. After washing, the sugar beet is crushed into sugar beet pulp. Water is then used to extract the sugar from the beet.

working on reducing the energy requirements and CO<sub>2</sub> emissions. By 2025, we want to halve the CO<sub>2</sub> emissions measured since 2019.

**sp:** What happens with the molasses?

**Schaupp:** In addition to sugar, we also obtain animal feed from the sugar beets in the form of compressed or dried beet pulp. The molasses, which like the essential carbohydrates (sucrose) is also comprised of additional natural ingredients, is an ideal raw material for a broad clientele from the food products, chemical, pharma and fermentation industries.

**sp:** How sustainable is your production, and how do you implement this aspect?

**Schaupp:** The sugar beet is a great example of sustainability. In its growth phase, it produces oxygen and is almost 100% recyclable within the framework of a sustainable circular economy. We obtain sweet sugar from it on the one hand, and as previously mentioned, also animal feed and molasses. The water they contain is reused in the production or in cleaning the supplied beets. The sugar beets are cultivated within a range of around 50 kilometres from our sugar factories. This regional logistics approach from the field to the factory significantly reduces our CO<sub>2</sub> footprint. And this year, we started using lorries for this that run on natural gas for the first time. Even the sugar beet fibres have a special use. They are contained in our new paper packaging for the beet sugar that's been available in

the retail sector since this past September.

**sp:** Are all the sugar beets used in refined sugar production, or what else belongs to the product portfolio aside from refined sugar?

**Schaupp:** We produce several hundred types of sugar at our production facilities in Europe. Refined sugar is one part of that. Our product range stretches from crystal sugar in the widest variety of granulation sizes and extends to liquid sugar, powdered sugar, caramel sugar syrups, brown candy sugar, jam sugar, colourings, fondants, flavoured sugar and on up to many other functional sugars and decoration mixes. We supply both the retail sector and industrial customers. With our broad product range, we're always able to provide our industrial customers in particular with a perfectly tailored-made solution, even for special technological challenges.

**sp:** Who are your main customers?

**Schaupp:** We have a wide ranging clientele. Our most well-known brands are the "Diamant Zucker" or "Kölner Zucker", sugar brands sold in the food products retail sector. But our list of customers of many years also includes companies from the food products industry with the segments beverages, dairy, fruits, delicacies, confectionery and baked goods.

Many thanks for the interview and all the best with the new production facility in Jülich.

### Market + Contacts

#### INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel  
Colouring foods



**GNT Europa GmbH**  
Kackertstraße 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



„Nachhaltigkeit verstehen wir als ganzheitliche Aufgabe. Die abgewaschene Erde wird daher ebenso wie das eingesetzte Wasser wiederverwertet“, ergänzt Schaupp. "We see sustainability as a holistic task. The soil that is washed away is therefore recycled, as is the water used," adds Michael Schaupp.

# interpack 2023: Umfrage enthüllt den aktuellen Stand der Digitalisierung

Im Zuge der Umfrage hat Arsandis Gespräche mit verschiedenen Maschinenherstellern geführt, um einen Einblick in den Status der Digitalisierung in der Branche zu gewinnen. Die Befragung konzentrierte sich auf mittelgroße Unternehmen mit einer Mitarbeiterzahl zwischen 50 und 99. Zusätzlich haben neben einigen wenigen sehr kleinen oder sehr großen Betrieben überwiegend Unternehmen mit 20 bis 49 oder 250 bis 500 Mitarbeitern an der Umfrage teilgenommen.

Von Sylvie Loos

Um den Digitalisierungsgrad in der Süßwarenindustrie zu evaluieren, wurden die verschiedenen Abteilungen der befragten Unternehmen intensiv untersucht. Die Unternehmensstruktur wurde in folgende Bereiche unterteilt: Produktentwicklung, Fertigung, Technische Dokumentation, Logistik, Wartung/After Sales, Vertrieb/Marketing und Einkauf. Bedauerlicherweise konnten einige Unternehmen uns nur begrenzte oder gar keine Informationen über die Ausprägung der Prozesse in den verschiedenen Bereichen liefern. Dies resultierte aus der Komplexität der Unternehmensstruktur, die es schwierig macht, eindeutige Aussagen zu treffen.

Die technische Dokumentation, Marketing, Produktentwicklung und Einkauf sind gut digitalisiert, während die Fertigung noch Entwicklungspotenzial hat. Insgesamt ist die Digitalisierung in der Süßwarenindustrie ausbaufähig, mit teilweise autonomen Prozessen, aber auch manuellen Eingriffen und fehlender Digitalisierung in einigen Bereichen.

## Einblicke in innovative Digitalisierungslösungen

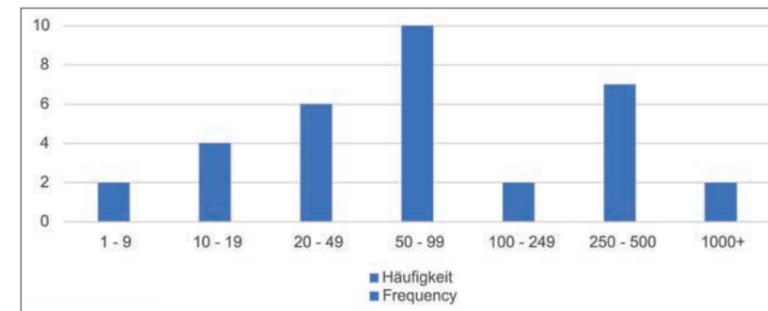
3-D-CAD-Design, Product Data Management (PDM), Virtuelle Realität (VR) oder Künstliche Intelligenz (KI)

sind nur ein paar Beispiele für mögliche Digitalisierungslösungen, die den Unternehmen in Zeiten von Industrie 4.0 zur Verfügung stehen. Neben verbesserter Virtualisierung bieten viele dieser Initiativen den Firmen die Möglichkeit, ihre Prozesse zu automatisieren und alle Daten einheitlich zu verwalten.

Im Zuge unserer Umfrage haben wir verschiedene Unternehmen aus der Süßwarenindustrie zu einer repräsentativen Auswahl an Digitalisierungsmöglichkeiten befragt und dabei genauer betrachtet, welche Lösungen bereits in den Betrieben vorhanden sind und welche digitalen Initiativen möglicherweise noch in Zukunft geplant sind.



Auf der Interpack 2023, auf der sich die Welt der Verpackung trifft, wurden die Unternehmen befragt. Companies were surveyed at Interpack 2023, where the world of packaging meets.



Übersicht über die Mitarbeiterzahl der befragten Unternehmen. (Grafiken: Arsandis)  
Overview of the number of employees of the companies surveyed. (Graphics: Arsandis)

Auf den ersten Blick lässt sich dabei erkennen, dass mehr als 90 % der Unternehmen bereits eine 3-D-CAD-Design Lösung wie Creo oder SolidWorks verwenden. Derartige Software bietet den Produktentwicklern die Möglichkeit die einzelnen Bauteile oder ganze Maschinen dreidimensional zu modellieren und zu gestalten.

Product Data Management (PDM), Enterprise Resource Planning (ERP) und Customer Relationship Management (CRM)-Systeme sind schon oft in der Unternehmensstruktur eingebunden, um Prozesse und Arbeitsabläufe zu automatisieren. Alle Bereiche können durch derartige Systeme profitieren, daher ist der Einsatz besonders bei der Herstellung von Süßwarenmaschinen lohnenswert, um Einsparungen von Kosten und Arbeitszeiten zu erzielen.

Darüber hinaus fällt auf, dass in Zeiten von ChatGPT, Sprachassistenten u. v. m. künstliche Intelligenz in den befragten Betrieben eingesetzt wird, um Kundensupport zu gewährleisten oder automatische Datenanalysen durchzuführen. Da der Einsatz von KI für viele Neuland ist, ist die Skepsis vieler Unternehmen verständlich und wie unsere Auswertung auch zeigt, sind viele noch nicht dazu bereit, in Zukunft auf dieses Pferd zu setzen.

In der Süßwarenindustrie sind PLM-Systeme noch nicht weit verbreitet, und die Bereitschaft zur Einführung ist gering. Dennoch fungiert ein PLM-System als zentrales Element in Fertigungsunternehmen und sammelt produktrelevante Daten von der Entwicklung bis zur Kundennutzung. Daten werden intelligent verknüpft. So ist zum Beispiel die automatische Generierung von Stücklisten, Fertigungsprozessplänen, technischer Dokumentation, technischen Illustratio-

nen und Ersatzteilkatalogen aus den ursprünglichen Engineering-Daten möglich. Individualisierung durch Konfigurationsmanagement wird auch großgeschrieben. Ein bekanntes Beispiel für eine solche Lösung ist Windchill von PTC.

Künstliche Intelligenz, Virtual Reality und Mixed Reality bieten weitere spannende Digitalisierungslösungen. Diese vergleichsweise neuen Technologien in der Fertigungsindustrie ermöglichen es, Mitarbeiter virtuell an Maschinen zu schulen oder den Kundensupport auf ein höheres Niveau zu heben. Die Anwendungsbereiche sind vielfältig, und bereits fast ein Drittel der befragten Unternehmen nutzt eine dieser Technologien, um ihre Mitarbeiter zu schulen oder Kunden zu betreuen. Herr Plies, Leiter der Digitalisierung/CDO bei Winkler und Dünnebier, hat uns informiert, dass das Unternehmen interne Forschungen im Bereich AR/VR vorantreibt. Ein zukünftiges Ziel besteht darin, Schulungen direkt beim Kunden anzubieten.

Zu guter Letzt lässt sich das Cloud Computing als Digitalisierungslösung noch hervorheben. Unternehmen haben die Möglichkeit, auf geteilte Computerressourcen zuzugreifen, die Datenspeicherung oder Rechnerleistung bereitstellen. 48 % der Befragten arbeiten bereits in der Cloud. Nera Technologies verwaltet dort zum Beispiel alle Zeichnungen. Weitere 12 % der Befragten planen bereits in den kommenden Jahren, Cloud Computing zu nutzen.

Neue Digitalisierungsinitiativen verlangen wohlüberlegte Entscheidungen, denn neben den finanziellen Aspekten erfordern digitale Lösungen auch ein hohes Maß an Zeit, Planung und Ressourcen. In unserer

Umfrage haben wir deshalb Unternehmen der Süßwarenindustrie befragt, welche Hürden sie von der Verwirklichung einer Digitalisierungsinitiative abhalten oder lange Zeit abgehalten haben.

## Digitale Transformation: Herausforderungen und Hürden bei der Einführung von Technologien

Das Ergebnis ist eindeutig, die fehlende Zeit oder fehlende Ressourcen beeinflussen die Entscheidung für eine digitale Lösung maßgeblich. Herr Tschannen, Gründer der Nera Technologies AG, betonte: „Es braucht eine treibende Kraft, um die Koordination und Begeisterung für Digitalisierungsinitiativen voranzutreiben.“ Ähnlich viele Firmen hindert eine fehlende Strategie an der Umsetzung neuer Digitalisierungslösungen. Dabei schreckt die Fülle an Angeboten, die Vielschichtigkeit der eigenen Prozesse und die Komplexität der Integration viele Betriebe zuerst einmal ab. Jedoch gibt es mittlerweile viele Beratungsunternehmen, wie die Arsandis, die sich genau auf solche Initiativen spezialisiert haben und so neben der Beratung auch eine maßgeschneiderte Systemintegration anbieten.

Viele Unternehmer zögern bei Digitalisierungsinitiativen aufgrund hoher Kosten, einschließlich teurer Lizenzen und Beratungsdienstleistungen. Diese Investitionen müssen sich langfristig für die Unternehmen rentieren. Aber, wie die Erfahrungen der Winkler & Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH zeigen, ist der Investitionsaufwand in digitale Lösungen erstrebenswert. Denn neben finanziellen Vorteilen ergeben sich auch direkt aus diesen digitalen Initiativen Produktionssteigerungen oder Verbesserungen im Servicebereich.

## Smart: Wie können sich die Süßwaren-Maschinenhersteller effektiv für die Zukunft rüsten?

Die unaufhaltsame Welle der Digitalisierung prägt die Industrielandschaft, somit bleibt es auch als Maschinenhersteller unerlässlich, diese Entwick-

lung aktiv anzugehen. Der Schlüssel liegt dabei in einer strategisch durchdachten Vorgehensweise, um die Digitalisierung nicht nur als notwendige Veränderung zu betrachten, sondern als Chance für nachhaltigen Erfolg. Doch wie geht man dieses komplexe Thema als Maschinenhersteller am besten an und wie lässt sich eine effektive Vorwärtsbewegung sicherstellen?

Zunächst ist die Entwicklung einer klaren unternehmensweiten Strategie unerlässlich. Dabei stellt sich die grundlegende Frage: Welches übergeordnete Ziel verfolgt das Unternehmen? Soll der Fokus darauf liegen, Produkte schneller auf den Markt zu bringen, Innovationen effizienter voranzutreiben oder vielleicht auf der Service-Seite Gewinne zu maximieren? Es ist entscheidend, diese Zielsetzung präzise zu definieren, um die nachfolgenden Schritte in der digitalen Transformation gezielt und effektiv auszurichten.

Danach gilt es, eine gründliche Analyse der aktuellen Situation vorzunehmen. Dies beinhaltet die genaue Begutachtung der bestehenden Prozesse und die Identifizierung von Potenzialen, welche durch digitale Optimierungen verbessert werden können.

Die Festlegung klarer Ziele ist der nächste entscheidende Schritt. Es ist wichtig zu definieren, welche konkreten Ergebnisse mit der Digitalisierung erreicht werden sollen. Dies können beispielsweise Effizienzsteigerungen, Qualitätsverbesserungen oder die Erschließung neuer Geschäftsfelder

sein. Diese Ziele sollten nicht nur ambitioniert, sondern auch realistisch und messbar sein, um den Fortschritt effektiv zu überwachen.

**Vom Konzept zur Realität: wie erfolgreiche Unternehmen digitale Initiativen umsetzen**

Die Digitalisierung eröffnet ein weites Spektrum an Möglichkeiten. Digitale Initiativen durchziehen Unternehmen vielfältig. Während in einer Abteilung Maschinen mit Sensoren ausgestattet werden, fließen in der nächsten Investitionen in ein Kundenportal. Im Engineering wird über die Einführung eines Product-Data-Management (PDM-) Systems nachgedacht, während gleichzeitig das ERP-System regelmäßig erweitert wird.

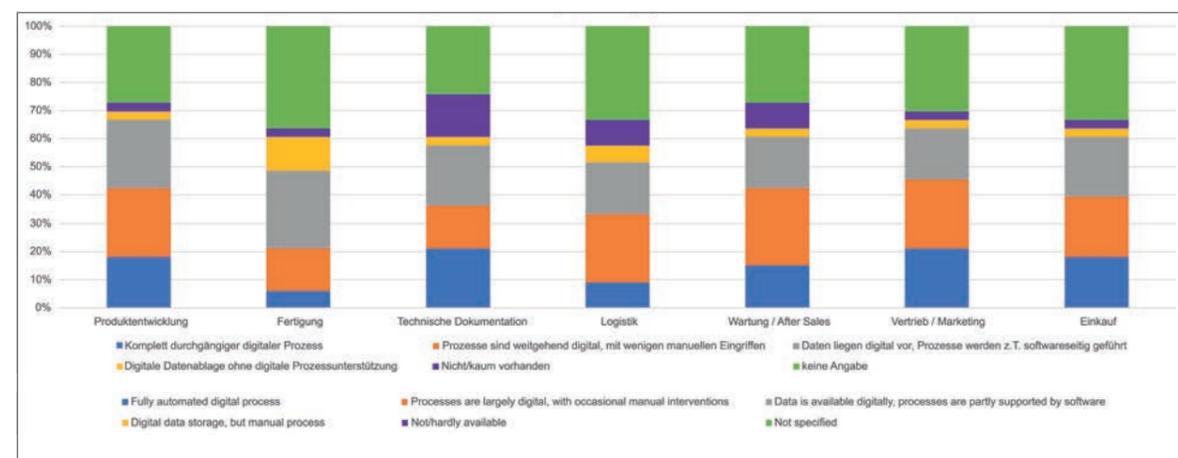
Oft wird übersehen, wie alle Aspekte im Unternehmen miteinander verflochten sind. Das zentrale Element ist dabei stets das Produkt selbst, die Maschine. Dies wirft essenzielle Fragen auf: Wie lassen sich Informationen aus dem Servicebereich zeitnah in die Produktentwicklung integrieren, um Qualität und Innovation zu fördern? Im Falle von Fertigungsproblemen: Wie kann in Echtzeit überprüft werden, wie die Produktstruktur in der gewünschten Konfiguration ursprünglich spezifiziert wurde? Und bei der Nachbestellung von Ersatzteilen: Wie kann spontan visualisiert werden, wie die Produktkonfiguration aussah, als sie für die Fertigung freigegeben wurde?

Solche Beispiele verdeutlichen, dass ein umfassender Zugang zu Daten und deren nahtlose Verknüpfung über alle Abteilungen hinweg unerlässlich ist. Nur durch eine ganzheitliche Betrachtung der digitalen Prozesse kann das Unternehmen erfolgreich voranschreiten und sich optimal positionieren.

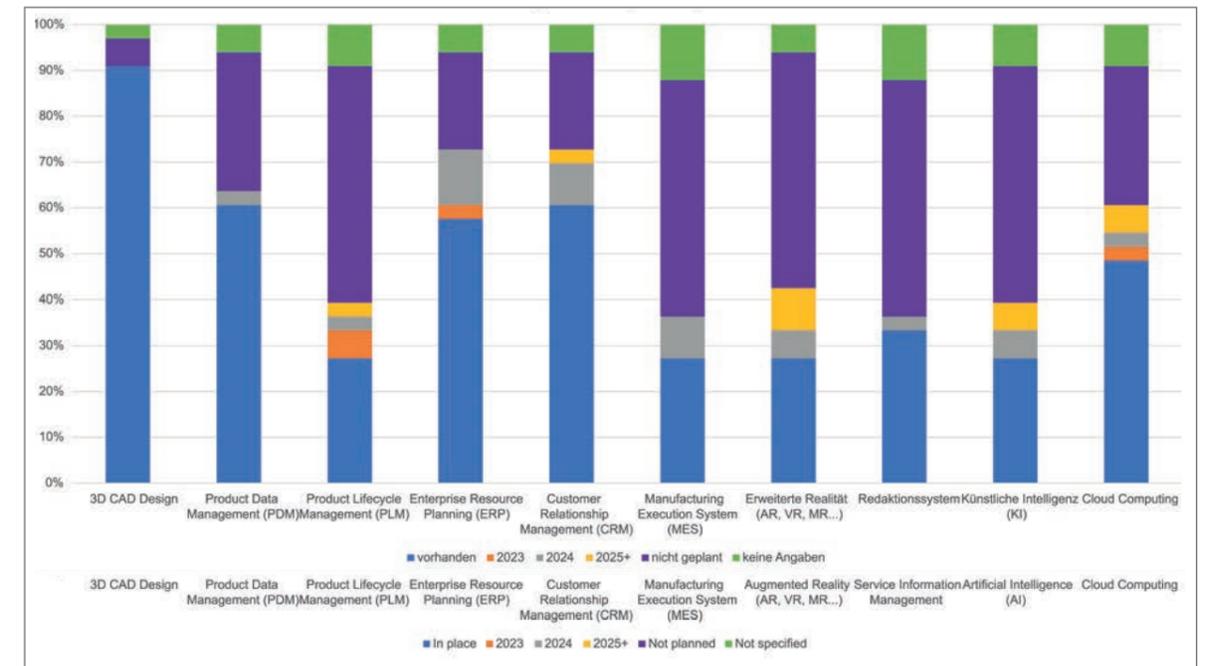
Natürlich ergeben sich noch viele weitere Überlegungen, welche berücksichtigt werden müssen. Wie gelingt es beispielsweise, Zulieferer und Partner erfolgreich in die eigenen Prozesse zu integrieren? Wie lässt sich die globale Zusammenarbeit effektiv fördern? Und wie kann ich meine Produktdaten mühelos an unterschiedliche Kunden, Märkte oder Geografien anpassen?

Dann stellen sich komplexe, systemrelevante Überlegungen zur Klassifizierung, Wiederverwendung und Versionierung von Daten. Selbst im Bereich des Sondermaschinenbaus wird das Rad nicht täglich neu erfunden.

Ein Product-Lifecycle-Management (PLM-)System bildet für jedes Unternehmen in der Fertigungsindustrie das Rückgrat und ist im Rahmen der Digitalisierung unverzichtbar. Dennoch zögern viele vor der Implementierung eines solchen Systems, welches eine umfassende Neugestaltung der operativen Abläufe im Unternehmen bedeutet. Ein PLM-System ermöglicht die zentrale Verwaltung von Produktdaten, die für alle relevanten Akteure in geeigneter Form zugänglich sind. Dabei werden Daten nicht redundant erstellt, sondern ge-

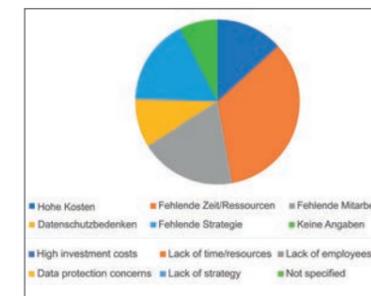


Der Digitalisierungsgrad in den befragten Unternehmen. The degree of digitalisation in the companies surveyed.



Angewandte Digitalisierungslösungen in den befragten Unternehmen. Applied digitalisation solutions in the companies surveyed.

zielt angepasst und wiederverwendet. Stücklisten können für verschiedene Abteilungen oder Standorte transformiert werden und externe Prozessteilnehmer können bedarfsorientiert eingebunden werden. Um das Gesamtbild abzurunden, erfolgt eine Integration des PLM-Systems mit dem ERP-System. Denn ein PLM-System ist nicht für Kundendaten oder die Inventur von Ersatzteilen konzipiert, genauso wenig wie ein ERP-System als zentrale Datenablage für Produktinformationen vorgesehen ist.



Welche Hürden halten Sie von der Verwirklichung einer Digitalisierungsinitiative ab oder haben Sie lange Zeit abgehalten? What obstacles are preventing you from implementing a digitalisation initiative or have kept you from doing so for a long time?

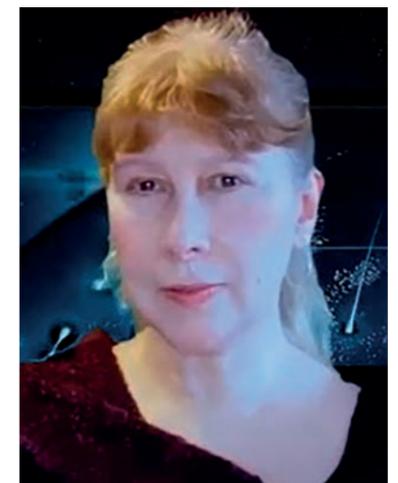
Vor jeder Ausführung einer digitalen Transformation ist es entscheidend, durchdachte und nahtlose Pro-

zesse in einer maßgeschneiderten Roadmap festzuhalten, um die Auswirkungen im gesamten Unternehmen zu verstehen. Eine digitale Initiative geht über den bloßen Einsatz neuer Softwarekomponenten hinaus und erfordert eine ganzheitliche Betrachtung, um effektiv zu sein.

Als Hersteller von Maschinen für die Süßwarenindustrie ist man zwar im Bereich Engineering und Lebensmittelindustrie versiert, jedoch nicht zwangsläufig ein Experte in digitalen Angelegenheiten. In Anbetracht dessen ist es äußerst sinnvoll, IT-Dienstleister aus der Fertigungsindustrie als Partner für die digitale Evolution hinzuzuziehen. Diese Experten können wertvolles Know-how und maßgeschneiderte Lösungen bieten, um die Potenziale der Digitalisierung optimal auszuschöpfen.

Gemeinsam können Süßwarenmaschinenhersteller und IT-Spezialisten, wie Arsandis, innovative Wege einschlagen und Technologien wie das Internet der Dinge (IoT), künstliche Intelligenz (KI) und Big Data einsetzen. Durch die schrittweise Integration dieser Technologien können Prozesse im Laufe der Zeit weiter optimiert und neue Geschäftsmöglichkeiten erschlossen werden.

www.arsandis.com



**Autorin**

**Sylvie Loos** eine Expertin für Product Lifecycle Management (PLM) und Service Lifecycle Management. Sie ist Solution Architect und Learning Architect seit über 20 Jahren.

**Product Lifecycle Management (PLM) and Service Lifecycle Management specialist, with over 20 years of experience as a Solution and Learning Architect**

## A symphony: How digital evolution reshapes the confectionery industry

As part of our comprehensive survey on the current state of digitalisation in the confectionery industry, Arsandis engaged in discussions with various machine manufacturers. Our primary objective was to gain valuable insights, with a particular focus on medium-sized companies employing between 50 and 99 individuals. However, our survey encompassed a diverse range of participants, including a few very small and very large companies, as well as those with employee counts ranging from 20 to 49 and 250 to 500.

By Sylvie Loos

To assess the extent of digitalisation within the confectionery industry, an in-depth analysis was conducted across various departments within the surveyed companies. The organisational framework was categorised into the following key areas: product development, manufacturing, technical documentation, logistics, maintenance/after-sales, sales/marketing, and purchasing.

Regrettably, certain companies could only provide limited or no information regarding the intricacies of processes within different domains. This challenge stemmed from the inherent complexity of their organisational structures, making it difficult to provide unequivocal statements.

Technical documentation, marketing, product development, and purchasing have embraced digitalisation, yet there is room for improvement in manufacturing. Overall, the confectionery industry presents opportunities for expanded digitalisation, featuring a mix of partially autonomous processes, manual interventions, and notable gaps in certain areas.

### Exploring cutting-edge digital solutions

Within the realm of Industry 4.0, companies have access to a variety of digitalisation solutions, including 3D CAD design, product data management (PDM), virtual reality (VR), and artificial intelligence (AI). These tools not only enhance virtualisation but also present opportunities for process

automation and unified data management across various operations.

Within our survey, we discussed with companies a representative array of digitalisation options. Our examination delved into the current utilisation of these solutions within their operations and shed light on potential digital initiatives slated for the future.

Upon initial inspection, it becomes evident that over 90% of companies currently use a 3D CAD design solution, such as Creo or SolidWorks. These software tools provide product developers with the capability to model and design individual components or complete machines in three dimensions.

Customer Relationship Management (CRM) systems are frequently integrated into the organisational framework to streamline processes and workflows. The application of such systems proves beneficial across all sectors, making their implementation particularly advantageous in the production of confectionery machines, leading to cost and time savings.

An observable trend is the integration of artificial intelligence (AI) in surveyed companies, leveraging technologies such as ChatGPT, voice assistants, and more. AI is utilised for customer support and automated data analysis. Given the relatively novel nature of AI adoption, it is understandable that many companies approach it with skepticism. Our evaluation indicates that, at present, many are not fully prepared to embrace AI as a significant aspect of their future strategies.

PLM systems have not yet gained widespread adoption in the confectionery industry, and there is a low inclination to introduce them. However, a PLM system serves as a pivotal element within manufacturing enterprises, aggregating product-relevant data from the development phase to customer utilisation. This data is intelligently interconnected, enabling the automatic generation of parts lists, manufacturing process plans, technical documentation, technical illustrations, and spare parts catalogues from the original engineering data. Configuration management is crucial for personalisation. Windchill by PTC stands as a notable example of such a solution.

Artificial intelligence, virtual reality, and mixed reality present compelling avenues for additional digitalisation solutions. These relatively recent technologies in the manufacturing industry enable virtual training for employees on machinery and elevate customer support to new heights.

The applications span diverse areas, and nearly one-third of the surveyed companies are already leveraging one of these technologies for employee training or customer support. Mr. Plies, Head of Digitalisation/CDO at Winkler und Dünnbier, shared that the company is actively advancing internal research in the AR/VR domain, with a future objective of providing training directly to customers.

Finally, it is worth emphasising cloud computing as a digitalisation solution. Companies can leverage shared computer resources for data

storage or computing power. Currently, 48% of respondents are already operating in the cloud, with Nera Technologies, for instance, managing all its drawings there. Additionally, 12% of respondents are planning to incorporate cloud computing into their operations in the coming years.

### Navigating the digital transformation

Implementing new digitalisation initiatives necessitates thoughtful decision-making, as they entail considerations beyond financial aspects, demanding a substantial investment of time, meticulous planning, and ample resources. In our comprehensive survey, we engaged with companies in the confectionery industry to discern the challenges that have historically obstructed or posed persistent barriers to the successful implementation of digitalisation initiatives

within their operational framework.

The outcome is evident: The scarcity of time or resources significantly impacts the choice of a digital solution. Mr. Tschannen, founder of Nera Technologies AG, emphasised the need for a motivating impetus to succeed: „ A compelling force is essential to rally coordination and enthusiasm for digitalisation initiatives.“

Numerous businesses face challenges in embracing innovative digitalisation solutions, primarily attributed to a strategic vacuum. The abundance of available options, intricacies embedded within their internal processes, and the formidable hurdles associated with seamless integration frequently dissuade companies from wholeheartedly embracing digital transformations.

Fortunately, a growing number of consulting firms, exemplified by industry leaders like Arsandis,

have finely tuned their expertise to navigate organisations through such transformative initiatives. These specialised consulting entities not only furnish strategic guidance but also offer tailor-made system integration solutions, addressing the distinctive needs of each client.

Many entrepreneurs display hesitancy towards embarking on digitalisation initiatives, primarily driven by apprehensions surrounding elevated expenses, including costly licenses, and consulting services. The anticipation is that these investments should yield substantial returns for the company over the long term. However, the experiences of Winkler & Dünnbier Süßwarenmaschinen GmbH illustrate that the investment in digital solutions proves to be worthwhile. Beyond financial benefits, these digital initiatives also lead to enhancements in production and improvements in the service domain.

**NETZSCH**  
Proven Excellence.

## Be Smart & Switch easy

NETZSCH OFFERS THE MOST MODERN MACHINES AND SYSTEMS FOR THE FOOD INDUSTRY

Visit us at ProSweets in Cologne  
28 - 31 January 2024 | Hall 10.1 | Stand C045



NETZSCH Confectionery System RUMBA®  
Highly Efficient Chocolate Production



Auf der Interpack 2023 wurde die Umfrage durchgeführt. (Bild: Arsandis)  
The survey was conducted at Interpack 2023. (Image: Arsandis)

### Sweet and smart: navigating the future

The unstoppable wave of digitalisation is reshaping the industrial landscape, emphasising the need for machine manufacturers to actively embrace this evolution. The key lies in a strategically well-thought-out approach, viewing digitalisation not merely as an unavoidable change but as a gateway to sustainable success. For machine manufacturers, navigating this complex shift requires effective strategies for forward movement. How can they best approach this challenge to ensure a seamless transition and long-term viability?

Initiating a comprehensive company-wide strategy is the initial imperative. The crucial question arises: What overarching objective does the company aim to achieve? Is the focus on expediting product launches, streamlining innovation processes, or maximising service-side profits? Precision in defining this goal is crucial, as it es-

tablishes the groundwork for aligning subsequent steps in the digital transformation in a focused and effective manner.

Next, a meticulous analysis of the current situation is imperative. This involves a precise evaluation of existing processes and the identification of areas with the potential for improvement through digital optimisation.

The subsequent critical phase involves establishing clear goals. It is essential to articulate the specific outcomes expected from digitalisation. These may encompass enhancements in efficiency, improvements in quality, or the exploration of new business areas. These goals should not only be ambitious but also realistic and measurable, facilitating effective progress monitoring.

Digital initiatives infiltrate companies through various channels. While one department equips machines with sensors, the next may be investing in a customer portal. The engineering team is contemplating the in-

roduction of a Product Data Management (PDM) system, while simultaneously, there are ongoing expansions of the ERP system.

Frequently overlooked is the intricate interconnection of all facets within a company. The central element is always the product itself, the machine. This raises important questions: How can information from services swiftly integrate into product development to foster quality and innovation? When encountering manufacturing issues: How can you instantly verify the original design in this specific product configuration? And when ordering spare parts: How can you visualise the product configuration as it was approved for production?

Instances like these underscore the importance of having comprehensive access to data and ensuring its seamless connection across all departments. Only by adopting a holistic approach to digital processes can a company advance successfully and position itself optimally.

### Digitalisation unveils a myriad of opportunities.

Certainly, several other factors warrant consideration. For instance, how can you seamlessly integrate suppliers and partners into your processes? How can global collaboration be fostered efficiently? Moreover, how can product data be easily customised to accommodate diverse customers, markets, or geographical regions without duplicating existing information?

Following this, intricate, system-critical considerations arise regarding the classification, reuse, and versioning of data. Even in the domain of special machine construction, the principle holds that one does not reinvent the wheel every day.

A Product Lifecycle Management (PLM) system serves as the foundation for every manufacturing company and is essential in the context of digitalisation. However, many hesitate to adopt

such a system, as it necessitates a comprehensive overhaul of the company's operational processes.

A PLM system facilitates the centralised management of product data, accessible to all relevant stakeholders in a suitable format. It avoids redundant data creation and allows for specific adaptation and reuse. Bills of materials (BOMs) can be adjusted for different departments or locations, and external participants can be integrated as required. To complete the overall framework, the PLM system is seamlessly integrated with the ERP system. It is important to note that a PLM system is not designed to manage sales, customer data or spare parts inventories, just as an ERP system is not intended to act as a central data repository for product information.

Before embarking on a digital journey, it is crucial to outline well-considered and streamlined processes in a customised roadmap to comprehend the implications across the organisa-

tion. A digital initiative goes beyond the mere deployment of new software components and demands a comprehensive approach to ensure effectiveness.

Machine Manufacturers for the confectionery industry are experts in mechanical and food engineering but may not be necessarily well-versed in digital technologies. It is highly advisable to engage IT service providers from the manufacturing industry as partners for digital evolution. These experts bring valuable know-how and tailor-made solutions to effectively harness the potential of digitalisation.

Collaboratively, confectionery machine manufacturers and IT consulting specialists can drive innovation by leveraging technologies like the Internet of Things (IoT), artificial intelligence (AI), and big data. By gradually integrating these technologies, processes can undergo continuous optimisation, paving the way for the development of new business opportunities. ■

**WE TURN IDEAS INTO SOLUTIONS.**  
Your solution partner with line and process competence.

MY IDEA.  
MY SOLUTION.

Visit us!  
28.01.-31.01.2024  
Hall 10.1,  
stand A044

pro sweets  
COLOGNE

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

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

**handtmann**  
Ideas for the future.

## D&F Sweets: die Schaffung der süßen Geheimnisse

Wer Lösungen für neue Kreationen oder die Anwendung neuer Zutaten umsetzen möchte, ist bei dem im südlichen Aachen tätigen Unternehmen D&F Sweets an der richtigen Adresse. In einem beeindruckenden Technikum bestehen mannigfaltige Möglichkeiten, die Ideen sprießen zu lassen und mit einem Rundum-sorglos-Paket wieder nach Hause zu gehen.

Von Dr. Jörg Häsel

Die acht Mitarbeitenden des 1986 gegründeten Unternehmens haben eine Expertise in der Umsetzung von Ideen im Süßwaren-bereich. Nebenbei der Name: Zu Beginn von Henri Drouven und Ivan Fabry (D&F) tatkräftig aufgebaut, ist nun die Norevo GmbH aus Hamburg Eigentümer von D&F Sweets. Fünf Mitarbeitende sind im Technikum tätig; hinzu kommen zwei Mitarbeiterinnen in der Verwaltung, eine Auszubildende in Kooperation mit der ZDS und natürlich die Geschäftsführung, Lebensmitteltechnologin Dr. Anne Sauer, die am 11. September die Arbeit aufgenommen hat (siehe Kasten).

„Wir bilden die Mitarbeitenden von Firmen aus, die sich auf die Süßwarentechnik spezialisieren wollen“, führt der Senior Application Specialist Christof Rüttgers aus. Ganz bewusst ist die Entscheidung gefallen, auf die Bereiche herzhaft Snacks und süße Backwaren zu verzichten.

Das essenzielle Standbein der Aus- und Fortbildung

Als Entwickler von Süßwaren besteht hier in Aachen die Möglichkeit, neue Köstlichkeiten und Versuchen zu kreieren. „Zu unseren Spezialitäten

zählen Schokoladen, Zuckerwaren, Mogulartikel, Kaugummi und Dragees. Unser süßes Fachwissen geben wir auch gern weiter: in offenen Seminaren und Online-Seminaren. Wir beraten zudem zu Herstellungsverfahren, beim Ankauf von Maschinen sowie bei der Qualitäts- und Kostenoptimierung“, propagiert Rüttgers das Portfolio. Der Kunde kann sich demnach in besten Händen wissen.

Ab einer Größe von mindestens vier Personen kann auch das komplette, bestens ausgestattete Technikum genutzt werden, um viele Tricks und Kniffe kennenzulernen. Das heißt nicht, dass nicht auch Kunden in personalisierten Workshops alleine in Aachen willkommen sind. Die Hauptaufgaben liegen im Bereich der Entwicklung von Lösungsvorschlägen. Vorab werden die Randbedingungen geklärt und dann kann das Technikum durchaus zwei Wochen oder mehr genutzt werden. Es gibt etliche Stammkunden mit renommierten Namen, die zu schätzen wissen, was hier alles möglich ist und dass hier immenses Know-how bei Hartkaramellen, Schaumfiguren und Riegeln vorhanden ist.

Weltweite Kundschaft sorgt für gut gefüllte Auftragsbücher

Mit besonderem Wissen ist der Labor- und Entwicklungsleiter Christof Rüttgers gerüstet, der seit 1994 bei D&F Sweets tätig ist. Bei der Besichtigung des Technikums Ende August fällt einem die Ausstattung sofort ins Auge: Vom Dragieren und Füllen über das Formen und Überziehen bis hin



Die Techniker unterstützen den Kunden in allen Bereichen der Zuckerwaren- und Schokoladentechnik mit ihrem Wissen und Können.  
The technicians assist the clients in all areas of confectionery and chocolate technology with their knowledge and skills.

zum Gießen von Hohlfiguren und allen Anwendungen bei Herstellung von Fruchtgummis ist alles umsetzbar. Mit Stolz berichtet er von etlichen Kunden, die hier die Lösung ihres Problems gefunden haben, denn nichts geht über jahrzehntelange Erfahrung.

Die Nutzer des Technikums des nach ISO 9001 zertifizierten Unternehmens rekrutieren sich zu mehr als vier Fünftel aus dem Ausland, wobei Herr Rüttgers berichtet: „Meine letzten Dienstreisen führten mich nach Marokko, Peru und Chile. Manche Herausforderungen lassen sich dann doch eben nur vor Ort lösen, auch wenn die Hersteller bei uns Kurse besucht haben.“ Nach seiner langjährigen Erfahrung spielt die Luftfeuchtigkeit eine herausragende Rolle: „Wir bekommen die Tage Besuch von einer Kundin, die bei ihren Karamell-Toffees eine Rissbildung beobachtet. Hier gilt es zu klären, wieso dieses Phänomen auftritt – vermutlich spielt die Feuchtigkeit auch in diesem Fall hinein.“ Damit erklärt sich auch der Erfolg des Aachener Unternehmens, denn hier werden Kenntnisse, z. B. bei der Schokolade von der Kakaofrucht über die Fermentierung und Röstung bis zur Tafelschokolade, vermittelt.

Zur Dienstleistung gehört dann auch die lebensmittelrechtliche Beratung und die Ermittlung der Zahlen, die für die Nährwertkennzeichnung erforderlich sind. Hier wird mit zwei Anbietern zusammengearbeitet, die aus Köln und dem Landkreis Osnabrück

D&F Sweets bietet neue Produktentwicklungen, Workshops und Unterstützung.  
D&F Sweets offers new product developments, workshops and support.

stammen. Eine weitere Kooperation gibt es mit dem ebenfalls in Aachen ansässigen Anbieter färbender Lebensmittel, GNT, sowie mit der Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH, einem Anbieter für Formanlagen für die Süßwarenindustrie.

Neue Trends aufgreifen und kompetent umsetzen

Selbstverständlich können auch Trends wie die verstärkte Nutzung von Zuckeralkoholen berücksichtigt werden. Darüber hinaus auch der Hype um alternative Proteinquellen wie Erbsen, Lupinen oder anderen Leguminosen. Etwas kritischer sieht Rüttgers die Neuerung aus den USA, in denen statt Zuckern wie Saccharose, Glucose und Fructose Oligosacchari-

Dr. Anne Sauer im Porträt

Die promovierte Lebensmitteltechnologin übernahm zum 11. September den Posten der Geschäftsführerin des Aachener Innovationslabors D&F Sweets, der für seine Entwicklung von Süßwaren bekannt ist. Ihre Promotion fertigte sie in den USA an. Bevor sie zu D&F Sweets kam, arbeitete sie viele Jahre bei namhaften Unternehmen wie Unilever, Döhler und Prinsen Berning, wo sie ihr wertvolles Fachwissen in Forschung und Entwicklung in einer Reihe von Anwendungen einbringen konnte. In Aachen wird sie ihre Expertise aus dem Bereich Proteine und Riegel einbringen. Der Fokus im Protein- und Riegelbereich lag vor allem auf „better for you indulgence“ (low sugar, indulgent taste & texture), plant-based und NutriScore bzw. HFSS-compliant Entwicklungen (HFSS = UK Equivalent zum NutriScore; HFSS = high in fat, salt, sugar).

de als neue Zutat genutzt werden. Damit müssen zwar diese Kohlenhydrate nicht als Zucker in der Nährwertkennzeichnung aufgeführt werden, doch der damit verbundene Verlust der Süße muss dann mit Süßstoffen kompensiert werden, „was nicht der Weisheit letzter Schluss sein kann“, so seine Ausführungen.

www.df-sweets.de



D&F Sweets bietet eine umfassende Unterstützung bei der Entwicklung von Süßwaren an: innerhalb des eigenen Unternehmens, aber auch in Aachen. (Bilder: D&F Sweets)  
D&F Sweets offers comprehensive support in the development of confectionery: within the company itself, but also in Aachen. (Images: D&F Sweets)

## D&F Sweets: creating sweet secrets

For solutions involving new creations or using new ingredients, you can't go wrong with d&f Sweets, headquartered in the southern part of the German city of Aachen. Its impressive pilot plant holds a wealth of possibilities for giving ideas plenty of room to sprout and for customers to return home with an all-around package free of worries.

By Dr Jörg Häsel

Founded in 1986, the company's eight employees have extraordinary expertise in the implementation of ideas in the confectionery sector. As for the name, D&F Sweets was originally effectively built up by Henri Drouven and Ivan Fabry (D&F), and is now owned by Norevo GmbH from Hamburg. Five employees work in the pilot plant, two in administration, there is one trainee in cooperation with the ZDS College, and of course the Managing Director and food technologist Dr. Anne Sauer, who took up the position this past September 11<sup>th</sup> (see box). She says, "We train the employees of compa-

nies that want to specialise in confectionery technology." The company has consciously chosen to avoid the savoury snacks and sweet baked goods segments.

### Cornerstone: initial and advanced training

As a confectionery developer, the Aachen-based facility provides the opportunity to create new delicacies and temptations. "Our specialities include chocolate, sweets, Mogul articles, chewing gum and coated tablets. We enjoy passing on our expertise

in open and online seminars. We also provide consultation regarding production procedures, purchasing machinery and in optimising quality and costs," says Lab & Development Director Mr. Rüttgers proudly about the company's portfolio. Customers therefore know they are in the best of hands.

Groups of at least four persons can get to know all the many insider tricks and tips by also using the pilot plant, which is fully equipped with the very best facilities. And individual customers are also welcomed in Aachen for personalised workshops. The main tasks are in the field of developing so-



Expertise liegt auch bei neuen Entwicklungen wie stärkefreien Produkten vor. Expertise is also available in new developments such as starchless products.



Auch neue Trends werden aufgegriffen: hier Gold auf Dragees. New trends are also taken up: here gold on sugar-coated tablets.

lution recommendations. The boundary conditions are clarified in advance, and then the pilot plant can be used thoroughly for two weeks or more. The clientele roster includes the names of numerous acclaimed companies that appreciate all the possibilities on offer here, along with the immense know-how on hand regarding hard caramels, marshmallow figures and bars.

Lab & Development Director Christof Rüttgers has been with D&F Sweets since 1994 and is a source of specialised knowledge. During a tour of the pilot plant late this past August, the equipment was an immediate eye-catcher. It enables everything to be done from sugar coating and filling to moulding and coating, through to casting hollow figures and all of the applications used in the manufacture of fruit gums. He speaks proudly of many customers who have found the solution to their problem here, thanks to the benefit of decades of experience.

### Global clientele

Over one-fifth of the ISO 9001-certified company's pilot plant users are recruited from abroad, Mr. Rüttgers reports. He explains, "My most recent business trips have led me to Morocco, Peru and Chile. Some challenges can only be resolved on-site, even if

the manufacturers have attended our courses." His many years of experience have taught him that humidity plays an outsized role. He comments, "In a few days a customer will visit us who has observed the formation of cracks in her caramel toffees. Our job is to figure out why this phenomenon is happening. It's likely that moisture is also involved here." This also explains the success of the Aachen-based company, where knowledge is conveyed about things like chocolate, from the cocoa fruit to fermentation, roasting and on up to bar chocolate.

D&F Sweets' services also include food product consultation and the determination of figures required for nutrition facts labelling. This is done on a cooperative basis with one provider from Cologne and another one from Germany's Osnabrück region. There is also an additional cooperation with another company based in Aachen, the colouring foodstuffs supplier GNT, as well as with Winkler and Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH, a provider of moulding facilities for the confectionery industry.

### Adopting new trends

It goes without saying that the company can also work within the context of trends such as the increased use of sugar alcohols, as well as the hype about alternative protein sour-

ces such as peas, lupines or other legumes. Mr. Rüttgers takes a more critical view of the new trend in the USA of using oligosaccharides as a new ingredient substituting sugars such as saccharose, glucose and fructose. While it's true that these carbohydrates are not required to be listed as sugar in the nutrition facts labelling, the loss of sweetness has to be compensated with sweeteners, "which cannot be the answer to everything," he says.



### Portrait of Dr Anne Sauer

With a doctorate in food technology, she took over the position of Managing Director of the Aachen-based innovation laboratory d&f Sweets, which is known for its development of confectionery. She completed her doctorate in the USA. Before joining d&f Sweets, she worked for many years at well-known companies such as Unilever, Döhler and Prinsen Berning, where she was able to apply her valuable expertise in research and development to a range of applications. In Aachen, she will contribute her expertise in the field of proteins and bars. The focus in the protein and bar sector was primarily on "better for you indulgence" (low sugar, indulgent taste & texture), plant-based and NutriScore or HFSS-compliant developments (HFSS = UK equivalent to NutriScore; HFSS = high in fat, salt, sugar).

# InterPraline 2023: Genuss trifft Lifestyle

Am 6. und 7. Dezember fand in Solingen der weltweit anerkannte Kongress InterPraline über Trends, neue Rohstoffe, Rezepturen, Technologien und Prozesse zur Herstellung von Schokoladenpralinen und mehr statt. Fast 100 Teilnehmende aus zehn Ländern waren vor Ort und nutzten die Veranstaltung zum Austausch, denn diese hielt für jeden wieder etwas Interessantes bereit.

Von Dr. Jörg Häsel

Die Tagung, die unter dem Motto „InterPraline – Where Lifestyle meets delight“ stand, zeichnet sich alle zwei Jahre im besonderen Maß durch ihren internationalen Teilnehmerkreis aus. Hier trifft sich die Schokoladen- und Pralinenbranche – egal ob aus Wissenschaft, Produktion, Produktentwicklung, Marketing oder Qualitätsmanagement. In den Kongresspausen, bei dem Get-together, der Firmenausstellung, der Produktmustersammlung oder während des Abendevents gab es zahlreiche Möglichkeiten, viele interessante Menschen aus der gesamten Branche zu treffen und sein Netzwerk auszubauen.

## Internationale Märkte und die Digitalisierung

Zu Beginn erläuterte Sandra van Ruiten, Cargill B. V. den Markt und die Trends aus der Sicht des Verbrauchers und ging dabei auch auf den Aspekt der Nachhaltigkeit ein. Besonders relevant sind derzeit pflanzenbasierte Proteine aus Hülsenfrüchten oder Getreide. Interessant waren ihre Ausführungen hinsichtlich des Verbraucherverhaltens in verschiedenen Ländern: So sind die Belgier als Traditionalisten einzustufen, da sie gerade zu 1,2 % zu neuen Produkten greifen. In Westeuropa sind es 5 %; im Vereinigten Königreich allerdings fast 10 %. Hier scheinen demografische Faktoren und der Migrationshintergrund eine Rolle zu spielen. Sie präsentierte zudem verschiedene Karamellvarianten, die verkostet werden konnten.

Mag bei manchem Unternehmen noch nicht die Automatisierung Einzug gehalten haben, ist die Digitalisie-

rung der nächste Schritt, der auf seine Umsetzung wartet. Über die Plattform „Confectionery goes 4.0 – Transparenz und Mehrwerte schaffen durch Nutzung von Plattformdiensten“ informierte Enrico Franz, SweetConnect GmbH. Auf jener Plattform haben sich einige Süßwarenmaschinenhersteller zusammengetan, die den gesamten Arbeitsablauf digitalisiert und den Nutzern die Werkzeuge an die Hand gibt, um den Produktionsprozess effizienter, vorhersehbarer und rentabler zu gestalten.

Die ostasiatische Spezialität Mochi strebt auf den deutschen Markt, wobei der Begriff Praline hier wohl fehl am Platz ist, denn es fehlt die charakteristische Schokoladenkomponente. Über die süße, für manchen aufgrund der Konsistenz gewöhnungsbedürfti-

ge Konsistenz berichteten Kyohei Becker und Michael Kretschmann vom Technologieanbieter Rheon. Für die Herstellung kommen für hiesige Verhältnisse Maschinen zum Einsatz, die für gefüllte Marzipanprodukte genutzt werden. Die wegen der verklebten Reisstärke meist extrem klebrigen Produkte sind durchaus eine Herausforderung. Selbstverständlich können die Mochis auch mit Kokosflocken oder anderen stückigen Zutaten versehen werden.

## Die Attraktivität der Pralinen erhöhen

Prof. Dr. Erich Windhab, ExpertInova AG, fokussierte in seinem Online-Vortrag auf die „Anordnung für



Der Geschäftsführer Markus Gebhart der Hans Brunner GmbH berichtete über Innovationen bei Hologramm-Schokoladenformen, mit der außergewöhnliche dekorative Effekte erzeugt werden können. Das Interesse hieran war im Nachgang sehr groß.  
Managing Director Markus Gebhart of Hans Brunner GmbH reported on innovations in hologram chocolate moulds, which can be used to create extraordinary decorative effects. There was a great deal of interest in this after the event.



Sarah Schröder vom DIL e. V. untersuchte die Ursachen von Glanzinhomogenitäten auf der Oberfläche von Schokolade.  
Sarah Schröder from DIL e. V. investigated the causes of gloss inhomogeneities on the surface of chocolate.



Kyohei Becker entführte in die aufregende Welt der ostasiatischen Süßware Mochi, die dort äußerst beliebt ist.  
Kyohei Becker took us into the exciting world of the East Asian confectionery Mochi, which is extremely popular there.



Nicolas Sollich gab Einblicke in die Herstellungstechnologie vom Riegel zur Praline, die zu innovativen Kompositionen führen.  
Nicolas Sollich gave an insight into the production technology from bar to praline, which leads to innovative compositions.

Inline-Messungen der Verfestigung, Kontraktion und der Formenwandablösung“. In seiner Zusammenfassung lieferte er folgende Punkte:

- Die Predictive Quality Control (PQC) und die Energy Efficiency Optimisation (EEO) über die gesamte Wertschöpfungskette sind ein visionäres Ziel der Lebensmittelprozessentwicklung. Dies erfordert eine weitestgehende Digitalisierung, die mit einer intelligenten Inline-Erfassung der komplexen Material- und Verarbeitungseigenschaften beginnt.
- Für die Wertschöpfungskette wurden die Schritte (i) Temperieren (Vorkristallisation), (ii) Formen, (iii) Kühlen/Verfestigen und (iv) Schformen als wichtige Teile für Schokolade ausgewählt, in denen Energieverbrauch/Energieeffizienz und Produktqualität weitgehend optimiert werden können.
- Die dynamische mechanische Ultraschallanalyse wurde als bevorzugte Inline-Sensortechnik eingeführt, die eine maßgeschneiderte Kontrolle des Kristallisations- bzw. Verfestigungsverhaltens beim Abkühlen, der Produktkontraktion und der Ablösung der Form von der Formwand einschließlich des genauen Zeitpunkts für die vollständige Ablösung als Indikator für den Kühlungsstopp und die optimale Entformung ermöglicht.

## Der 2. Tag: Lebensmittelsicherheit und Qualitätssicherung

Im Vortrag von Dr. Hartmut Rohse, Brabender GmbH & Co. KG/Sweet Know How, ging es um neue analytische Möglichkeiten, um den Prozess der Kristallisation unter Scherung zu beschreiben und um daraus für den Produktionsablauf wichtige Erkenntnisse zu erhalten, die für die Qualitätssicherung oder auch für den Bereich Forschung/Entwicklung relevant sind.

Das vorgestellte neue und äußerst sinnvoll nutzbare Messgerät VisocQuick ist einfach zu handhaben und kann auch unter Produktionsbedingungen zuverlässig eingesetzt werden, da die Messung der Kristallisationsgeschwindigkeit unter Scherung den Bedingungen des Temperierprozesses sehr nahe kommt und letztendlich validiert ist. Zudem ist die entwickelte Methode für Kakaobutter, Kakaomasse, Schokoladenmassen einsetzbar, aber auch für alle Arten von Füllungs Fetten, fettbasierten Rohstoffen, Halbfabrikaten und Endprodukten. Darüber hinaus können prozessrelevante Unterschiede im Kristallisationsverhalten von Proben zuverlässig erkannt werden. Idealerweise ist die Methode einfach durchführbar, basiert auf einem robusten Probenumfang und zeigt Ergebnisse in relativ kurzer Zeit. Einen weiteren Vorteil bieten die Messungen am En-

de auch noch: Die mit dem Messgerät ermittelten Kurven erlauben sogar in Ansätzen zu prüfen, ob die Herkunftsangabe der Schokolade korrekt ist. So lässt sich eine nicaraguanische Schokolade durchaus von einer aus Westafrika differenzieren.

## Ausblick für das Jahr 2024

„Verbraucher- und Geschmackstrends bei Schokoladen im Jahr 2024 und darüber hinaus“ stellte Jan Eckhardt, Givaudan Deutschland GmbH, dar. Das Aromastoffe produzierende Unternehmen will so ergründen, wohin die Entwicklungen gehen und welche Zutaten zukünftig gefragt sein werden, wobei es in den Ländern durchaus unterschiedliche Entwicklungen gibt: So zeigt sich Deutschland mit den gewohnten Sorten Fudge, Vanille, Karamell, Beerenfrüchte und Erdnussbutter, während bei den Briten Cookie, Fudge, Toffee, Erdnussbutter und Vanille vorne liegen. Bei Trendsorten setzen die Deutschen auf Cake, Pudding, Kaffee, Haselnuss und Tee, hingegen auf der britischen Insel Mocha, „Speculoos“, Espresso, Tonkabohne und Pistazie. Und noch der Hinweis zum ZDS-Highlight Ende 2024: Es findet dann wieder die Chocotech in Köln vom 10. bis 12. Dezember statt.

www.interpraline.de

## InterPraline 2023: indulgence meets lifestyle

On 6 and 7 December, the world-renowned InterPraline congress took place in Solingen, Germany, on trends, new raw materials, recipes, technologies and processes for the production of chocolate pralines and more. Almost 100 participants from ten countries were on site and used the event to exchange ideas, as it had something interesting in store for everyone.

By Dr Jörg Häsel

The conference, which was held under the motto "InterPraline – Where Lifestyle meets delight", is characterised every two years in particular by its international group of participants. This is where the chocolate and praline industry comes together – whether from science, production, product development, marketing or quality management. During the congress breaks, the get-together, the company exhibition, the product sample exhibition and the evening event, there were numerous opportunities to meet lots of interesting people from the entire industry and to expand your network.

### International markets and digitalisation

Sandra van Ruiten, Cargill B.V., began by explaining the market and trends from the consumer's perspective, also

addressing the aspect of sustainability. Plant-based proteins from pulses or cereals are currently particularly relevant. Her comments on consumer behaviour in different countries were interesting: Belgians, for example, can be classified as traditionalists, as only 1.2% of them use new products. In Western Europe, the figure is 5%; in the United Kingdom, however, it is almost 10%. Demographic factors and migration background seem to play a role here. She also presented various caramel flavours that could be tasted. While automation may not yet have found its way into some companies, digitalisation is the next step waiting to be implemented. Enrico Franz from SweetConnect GmbH spoke about the platform "Confectionery goes 4.0 – creating transparency and added value by using platform services". A number of confectionery machine manufacturers have joined forces on this platform, which digitalises the

entire workflow and provides users with the tools they need to make the production process more efficient, predictable and profitable.

The East Asian speciality mochi is making its way onto the German market, although the term praline is probably out of place here as it lacks the characteristic chocolate component. Kyohei Becker and Michael Kretschmann from technology provider Rheon reported on the sweet texture, which some people find difficult to get used to due to its consistency. By local standards, machines used for filled marzipan products are used for production. The products, which are usually extremely sticky due to the gelatinised rice starch, are quite a challenge. Of course, coconut flakes or other chunky ingredients can also be added to the mochi.

### Increasing the attractiveness of chocolates

In his online presentation, Prof Dr Erich Windhab, ExpertInova AG, focused on the "Arrangement for inline measurements of solidification, contraction and mould wall separation". In his summary, he provided the following points:

- Predictive Quality Control (PQC) and Energy Efficiency Optimisation (EEO) across the entire value chain are a visionary goal of food process development. This requires extensive digitalisation, which begins with the intelligent inline recording of complex material and processing properties.



Verkostung von Karamellvarianten während des Vortrags von Sandra van Ruiten von Cargill. Tasting of caramel flavours during the presentation by Sandra van Ruiten from Cargill.



Dr. Hartmut Rohse präsentierte ein Messverfahren. Dr Hartmut Rohse presented a measuring method.



Jan Eckhardt wagte einen Blick bei Aromen in das Jahr 2024. Jan Eckhardt ventured a look at flavours into the year 2024.

- For the value chain, the steps (i) tempering (pre-crystallisation), (ii) moulding, (iii) cooling/solidification and (iv) demoulding were selected as important parts for chocolate in which energy consumption/energy efficiency and product quality can be largely optimised.
- The dynamic mechanical ultrasonic analysis has been introduced as the preferred in-line sensor technique, enabling tailored control of crystallisation/solidification behaviour during cooling, product contraction

and mould detachment from the mould wall, including the exact time for complete detachment as an indicator for cooling stop and optimal demoulding.

### Day 2: food safety and quality assurance

The presentation by Dr Hartmut Rohse, Brabender GmbH & Co. KG/Sweet Know How, dealt with new analytical possibilities to describe the pro-



Kleine Gesprächsrunde mit dem Geschäftsführenden Vorstandsmitglied der ZDS Andreas Bertram (2. v. r.) am Morgen des zweiten Tags. Small discussion round with Andreas Bertram (2<sup>nd</sup> from right), Managing Director of the ZDS, on the morning of the second day.

cess of crystallisation under shear and to obtain important findings for the production process that are relevant for quality assurance or also for the area of research and development. The VisocQuick measuring device presented is easy to handle and can also be used reliably under production conditions, as the measurement of the crystallisation rate under shear comes very close to the conditions of the tempering process. In addition, the developed method can be widely used for cocoa butter, cocoa mass, chocolate masses, but also for all types of filling fats, fat-based raw materials, semi-finished products and end products. In addition, process-relevant differences in the crystallisation behaviour of samples can be reliably detected. Ideally, the method is easy to perform, is based on a robust sample size and shows results in a relatively short time. The measurements also offer a further advantage at the end: The curves determined with the measuring device even make it possible to check whether the origin of the chocolate is correct. This means that Nicaraguan chocolate can be distinguished from chocolate from West Africa.

### Outlook for the year 2024

"Consumer and flavour trends in chocolate in 2024 and beyond" was presented by Jan Eckhardt, Givaudan Deutschland GmbH. The company, which produces flavourings, wants to find out where developments are heading and which ingredients will be in demand in the future, although there are certainly different developments in different countries: Germany, for example, is characterised by the familiar flavours of fudge, vanilla, caramel, berry fruit and peanut butter, while the British are leading the way with cookie, fudge, toffee, peanut butter and vanilla. When it comes to trend flavours, Germans favour cake, pudding, coffee, hazelnut and tea, whereas the British favour mocha, "speculoos", espresso, tonka bean and pistachio.

And a note on the ZDS highlight at the end of 2024: Chocotech will take place again in Cologne from 10 to 12 December.

## Market + Contacts

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

Conchen  
Conches



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

**NETZSCH**

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

Coating-Anlagen  
Coating lines



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



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

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

**CHOCOTECH**

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

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



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



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

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



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



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

Lagertanks und -systeme  
Storage tanks and storage systems



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

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

**NETZSCH**

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

Neu- und Gebrauchtmaschinen  
New and refurbished machines



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

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



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

Riegel-Produktionsanlagen  
Bar production technology



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

Schokoladentechnik  
Chocolate technology

**NETZSCH**

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

Süßwarenmaschinen  
Confectionery machines



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

Temperiermaschinen  
Tempering machines



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



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

Überziehmaschinen und -anlagen  
Enrobers and enrobing lines



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

Verpackungssysteme  
Packaging systems



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

Wägetechnik  
Weighing technology



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

Walzenschliff und Retrofit  
Roller grinding and retrofit



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



**DAS Fachmagazin**

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

**THE specialist magazine**

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

www.sweets-processing.com



## Leider erfolgreich mit neuen Erdnussprodukten

Am Anfang war es nur eine Idee. Das daraus resultierende neue Produkt konnte äußerst erfolgreich am Markt platziert werden. Viele Handelsketten listeten es. Aus dem einen Produkt entwickelte sich schnell eine Serie, die in andere europäische Länder exportiert wurde. Ein neu eingeführtes Allergen erzwang dann aber große Betriebsänderungen. Der erfahrene Experte Jürgen Schlösser erläutert die damit verbundene Problematik.

Von Jürgen Schlösser

Zuvor explodierte die Nachfrage an dieser Produktserie. Die Diskussion mit der Produktion um mehr Produktionszeit für diese Serie wurden immer schwieriger, aber die erfindungsreichen Kollegen im Betrieb schafften es einigermaßen, der gestiegenen Nachfrage nachzukommen.

Ein neuer Superstar war geboren: Vielen Verbrauchern schmeckte das neue Lebensmittel ausgezeichnet und jeder noch so kleine Supermarkt wünschte sich eine kleine Auswahl davon im Regal zu haben. Die Produktion versuchte möglichst schnell Pro-

zesse und Anlagentechnik so zu ändern, dass eine weitere Steigerung dieser Serie innerhalb der Gesamtproduktion möglich war. Schon nach einem Jahr nahm diese Lebensmittelserie einen Anteil von 10 % der gesamten Produktionsmenge ein.

### Suchen und Finden der Schwachstelle

Diese wahre Geschichte ist nicht alt, sondern ist tatsächlich in jüngster Zeit passiert. Es gibt immer noch diese Shootingstars, auf die viele

hoffen, aber nicht wirklich damit gerechnet haben.

Der Erfolg war gewaltig. Nun konnten sich alle gegenseitig zum Erfolg auf die Schulter klopfen, wenn nicht dummerweise in diesem Produkt viel Erdnuss enthalten ist. Bisher wurden Erdnussprodukte bewusst nicht in diesem Betrieb verarbeitet. Durch diese neue Produktserie wurde nun ein neues Allergen in dieses Werk eingeführt, welches zu großen Problemen führte. Spät erkannte die Qualitätssicherung, dass durch die zu schnell geänderten Prozesse Kreuzkontaminationen entstanden und nun in sehr vielen ande-

ren Produkten Erdnuss Spuren nachweisbar waren. Im ersten Jahr stieg der Gehalt an Erdnuss Spuren immer weiter. Besonders durch das internationale Geschäft ergaben sich Fragen: Wie hoch darf Gehalt an Erdnuss sein, auch wenn sie auf der Verpackung als Spur deklariert wird? Wo kommen die Erdnuss Spuren her?

Eine durchgeführte Stufenkontrolle (Abb.) bei der Herstellung einer Schokoladencreme zeigte deutlich die Schwachstellen. Bereits das eingesetzte Rework enthielt Erdnuss Spuren zwischen 100 und 1000 mg/kg. Der auf der Produktionslinie zuerst eingesetzte Mischer, in dem Pulver und das Rework gemischt werden, zeigte bereits eine deutliche Erhöhung der Belastung, da der Mischer nur ausgefegt und nicht nass gereinigt werden konnte.

Das gleiche Reinigungsproblem ergab sich bei den anschließenden Aggregaten. Da hier bei vielen Cremes mit Schokolade gearbeitet wird, musste auf eine Nassreinigung verzichtet werden. Die einzig mögliche Reinigung besteht aus dem Abkratzen der letzten Produktionscharge. Die Folge davon ist eine Verdopplung der Erdnusskontamination in den gemischten Zutaten.

### Lösungen müssen klug überlegt sein

Zum Schluss wurden alle vorbereiteten Zutaten in einem großen Mischer mit flüssigen Fetten und Ölen gemischt. Nach dem Abpumpen der so entstandenen Schokoladencreme verblieb eine sehr dicke Schicht an Innenwand und Mischwerkzeugen, die nur schwer abgekratzt werden konnte, weil selbstverständlich auch hier nicht nass gereinigt werden darf. Dadurch stieg die Konzentration in der fertig hergestellten Creme auf das Vierfache. Die Creme wird durch eine Ringleitung gepumpt, in der noch Reste der Creme vorhanden sind, die vorher durch diese Leitung in den Puffertank gepumpt wurde. So ist zu erklären, dass die Erdnussbelastung in der Schokoladencreme etwas geringer ausfällt als in dem großen Mischer. Wäre jedoch vorher eine Erdnussquelle durch diese Ringleitung geflossen,

hätten wir jetzt noch mal eine sehr deutliche Erhöhung der Erdnusskonzentration in der Schokoladencreme. Die Creme ist glücklicherweise nur ein geringer Bestandteil des verzehrfertigen Endproduktes. Dadurch sinkt die hohe Konzentration der Erdnuss Spuren von über 4000 mg/kg sehr deutlich auf einen Wert von ca. 100 mg/kg. Da Erdnuss als Spur auf der Verpackung des Schokoladenproduktes deklariert wird, ist eine Konzentration von ca. 100 mg/kg akzeptabel.

In dieser Versuchsserie war die Konzentration der Erdnussbelastung im Rework mit 100 mg/kg relativ klein. Außerdem wurden vor dem Versuch Maschinen, Aggregate und Rohrleitungen gründlich gereinigt. Wie aber beschrieben, wurde eine Erdnussbelastung im Rework von über 1000 mg/kg nachgewiesen. Sollte dann auch noch die Reinigung (das Abkratzen) nicht so gründlich geschehen sein, könnte die Erdnussbelastung im verzehrfertigen Endprodukt auch 1000 mg/kg überschreiten.

Aus meiner Sicht sollte hier eine Grenze der maximalen Spuren von Allergenen im Endprodukt sein. Auf Spuren, die deutlich über 1000 mg/kg liegen, reagieren sensible Allergiker sehr heftig.

Dieser Versuch hat gezeigt, dass auf dieser Produktionslinie Produkte gefertigt werden, bei denen nicht sicher gewährleistet werden kann, dass Allergenspuren auf jeden Fall unter 1000 mg/kg liegen. Die Stellen, an denen durch Kreuzkontamination Allergene ins Nachfolgeprodukt verschleppt werden, konnten eindeutig identifiziert werden. Nun müssen die Prozesse oder Produktionsanlagen so geändert werden, dass eine Kontamination nicht mehr möglich ist bzw. deutlich verringert werden kann. Das gilt besonders für die Reinigungsmaßnahmen. Eine deutliche bessere Reinigung der relevanten Maschinen senkt sehr deutlich die Allergenverschleppungen.

### Erdnussprodukte am Ende der Woche herstellen

Sollte eine Änderung der Prozesse und/oder Anlagentechnik nicht möglich sein, muss in die Produktionspla-



Jürgen Schlösser  
(Dipl.-Ing. der Lebensmitteltechnologie)  
Jürgen Schlösser  
(Dipl.-Ing. Food Technology)

nung eingegriffen werden. Diese ist dann so zu gestalten, dass Erdnussprodukte immer am Ende der Woche produziert werden. Übers Wochenende können dann alle Teile der Produktionslinie sehr gründlich gereinigt werden. Am Montagmorgen steht wieder eine Linie zu Verfügung, die keine Allergenverschleppung im Produkt erzeugen wird.

Nach dem Erfolg der Erdnussprodukte denkt das Marketing über den nächsten Versuch nach. Auf der Ideenliste stehen wiederum Produkte, die für dieses Werk erneut ein neues Allergen einführen würden. Diesmal wird sich allerdings ein Team aus Produktion und Qualitätssicherung vorher Gedanken darüber machen, wie der nächste Shootingstar zu handeln ist. ■

[www.schloesser-consult.de](http://www.schloesser-consult.de)

### Autor

**Jürgen Schlösser**  
Dipl.-Ing. der Lebensmitteltechnologie; über 30 Jahre bei der Dr. Oetker Gruppe, fachlich verantwortlich für QS, QM und Produktentwicklung; Gründungsmitglied des Runden Tisches für Allergen-Management in Deutschland, Gründungsmitglied des Fachausschusses Allergen-Management beim Lebensmittelverband Deutschland; heute unabhängiger Consultant für die Lebensmittelindustrie

# Unfortunately successful with new peanut products

It was just an idea. The resulting product was placed on the market extremely successfully. Many retail chains listed it. The one product quickly developed into a series that was exported to other European countries. However, a newly introduced allergen then forced major operational changes. Experienced expert Jürgen Schlösser explains the problems involved.

By Jürgen Schlösser

Prior to this, demand for this product series exploded. The discussion with the production heads for more production time for this series became increasingly difficult, but the ingenious colleagues in production largely managed to meet the demand.

### On true stories and shooting stars

A new superstar was born. Many consumers loved the taste of the new product, and even the smallest supermarkets were eager to have a small selection of this product series. The production team tried to alter the processes and system technology as quickly as possible to facilitate an increase of this product series within the overall production. After only

one year, this product series accounted for 10% of overall production volume.

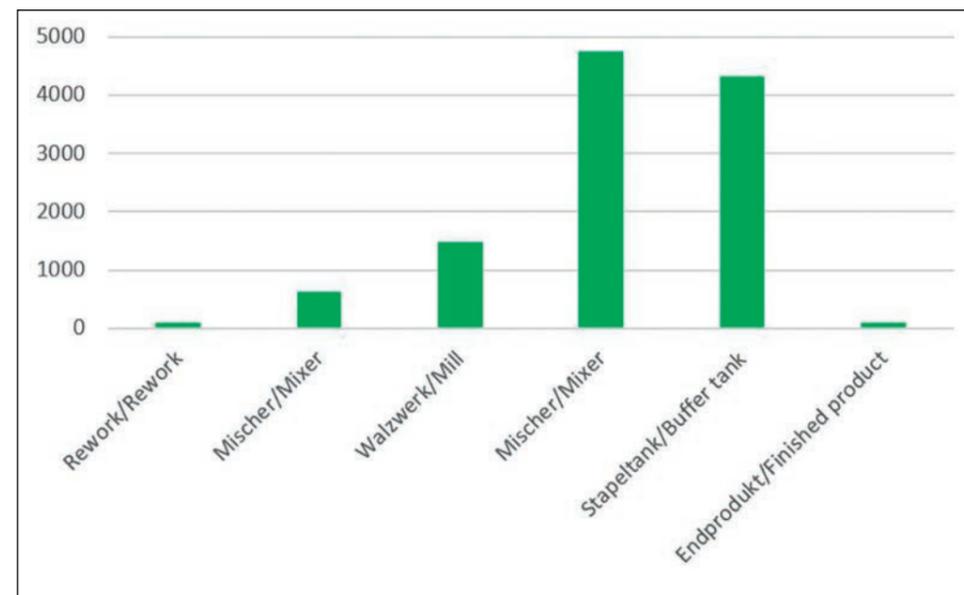
This true story isn't old. In fact, it happened very recently. Over and over again, there are these shooting stars that many people invest their hopes in without having really anticipated them.

The success was enormous and now everyone involved could give each other a pat on the back, if only this product had not unfortunately contained so much peanut. Before all this, peanut products had intentionally not been processed at this operation. Then this new product series had introduced a new allergen into the production facility that now led to major problems. The quality assurance team noticed too late that the processes that were changed too quickly had produced cross-contaminations,

and now peanut traces were also being found in several more products. The peanut trace content rose ever higher in the first year. Questions emerged, especially as a result of the international business: How high is the peanut content permitted to be, even if it has already been declared as traces on the packaging? And where are the peanut traces coming from?

### Searching for and finding the weak point

A stage control (Fig. 1) conducted in the production of a chocolate cream clearly depicted the weak points. The rework that was used already contained peanut traces of between 100 and 1,000 mg/kg. The mixer initially used in the production line in which the powder and rework were mixed



Stufenkontrolle Erdnuss-Belastung Angaben in ppm. Stage controls for peanut trace specifications in ppm.



tion line for which it cannot be guaranteed that allergen traces are definitively below the 1,000mg/kg mark. The places where cross-contamination causes allergens to be transferred to the subsequent product were able to be clearly identified. Now the processes or production facilities have to be changed so that contamination is no longer possible or is substantially reduced. This applies in particular for the cleaning measures. Notably improved cleaning of the relevant machinery very clearly reduces the transfer of allergens.

If altering the processes and/or system technology is not possible, then changes

together already showed a significant increase of the contamination, since the mixer was only swept out and could not be cleaned wet.

The same cleaning problem also appeared in the subsequent aggregates. Since they were used to process many creams with chocolate, wet cleaning had to be avoided. The only possible cleaning method consists of scraping the last production batch, resulting in a doubling of the peanut contamination in the mixed ingredients.

The final step involved mixing all of the prepared ingredients in a large mixer with liquid fats and oils. Pumping out the resulting chocolate cream left a very thick layer on the interior wall and mixing appliances, which was very difficult to scrape away because of course wet cleaning could not be used here either. The subsequent increase quadrupled the concentration in the finished cream. The cream is pumped through a ring circuit where remnants of the cream remained that had previously been pumped through the same circuit into the buffer tank. This explains why the peanut contamination in the chocolate cream is somewhat lower than in the large mixer. However, if a prior peanut source had flowed through this ring circuit, we would now have a significantly high increase of the peanut concentration in the chocolate cream.

Fortunately, the cream is only a small component of the ready-to-eat finished product. This very significantly reduces the high concentration of peanut traces from over 4,000 mg/kg down to a value of approximately 100 mg/kg. Since peanut is declared as a traces source on the packaging of the chocolate product, a concentration of around 100 mg/kg is acceptable.

### Solutions have to be carefully considered

In this test series, the concentration of the peanut contamination in the rework of 100mg/kg was relatively small, and the machinery, aggregates and pipes were thoroughly cleaned prior to the test. But as has been described, peanut contamination in the rework was verified at over 1g/kg. In the event that the cleaning (scraping) was also not sufficiently thorough, the peanut contamination in the ready-to-eat finished product could also exceed 1,000mg/kg.

In my view, here is where a limit of the maximum traces of allergen in the finished product should be set. Sensitive allergy sufferers react very strongly to traces significantly above the 1,000mg/kg mark.

This test demonstrated that products are manufactured on this produc-

tion line for which it cannot be guaranteed that allergen traces are definitively below the 1,000mg/kg mark. The places where cross-contamination causes allergens to be transferred to the subsequent product were able to be clearly identified. Now the processes or production facilities have to be changed so that contamination is no longer possible or is substantially reduced. This applies in particular for the cleaning measures. Notably improved cleaning of the relevant machinery very clearly reduces the transfer of allergens.

If altering the processes and/or system technology is not possible, then changes must be made to production planning with the result that peanut products are always produced at the end of the week. Then all of the parts of the production line can be cleaned very thoroughly over the weekend, and on Monday morning a production line is available that will not cause any transfer of allergens into the product.

In the wake of the peanut products' success, the marketing team is now brainstorming about the next test. The list of ideas once again includes products which would introduce a new allergen into this factory. However, this time a team of production and quality assurance workers will consider in advance how to handle the next shooting star.

### Autor

Jürgen Schlösser  
Dipl.-Ing. Food Technology;  
Dr. Oetker Group for more than 30 years, in this time responsible for QA, QM and product development; founding member of the Round Table for Allergen Management in Germany, founding member of the Expert Committee Allergen Management at the German Lebensmittelverband; today independent consultant for the food industry

## Klassentreffen der Branche

Mit der Rekordzahl von mehr als 260 Teilnehmenden fand die 33. Dresdner Verpackungstagung des Deutschen Verpackungsinstituts e. V. (dvi) – das traditionellen Jahresendtreffen der Branche – am 30. November und 1. Dezember 2023 statt. Sie diskutierten u. a. über spannende Entwicklungen und Lösungen für die Branche.

Die Spannweite reichte vom derzeitigen Stand bei PPWR und Eco-Fee-Modulation über neue Wege beim Recycling, ganzheitlich nachhaltige Innovationsarbeit im Verpackungsmaschinenbau und Use Cases im Bereich Robotik und KI bis hin zu Kreislaufösungen innovativer Start-ups und der zentralen Bedeutung des Gefühls bei der Verpackungsentwicklung. Mit dabei waren auch 30 Studierende, die beim Klassentreffen der Branche ihr Netzwerk knüpfen konnten und als Fachkräfte von morgen interessante Kontakte für die anwesenden Unternehmensvertreter waren.

### Die spezielle Dresdner Mischung

Nie hatte die Dreikönigskirche in Dresden in der 33-jährigen Geschichte der Tagung mehr Verantwortliche und Entscheider aus der Verpackungswirtschaft gesehen: Das Klassentreffen der Branche versammelte unter dem Motto „Verpackungen zwischen



Kim Cheng freute sich über den regen Zuspruch. (Bilder: dvi, André Wagenzik)  
Kim Cheng was delighted with the lively response. (Images: dvi, André Wagenzik)

Regulierung und Aufbruch mit Intelligenz“ engagierte Akteure aus Industrie, Marken, Handel, Entsorgung, Forschung und Wissenschaft.

Inhaltlich fällt das Fazit des dvi positiv aus. So sagt Kim Cheng, Geschäftsführerin des dvi: „Wir hatten sehr vielfältige und wirklich hochspannende und aktuelle Vorträge, die Anlass für rege Teilnahme, viele Nachfragen und angeregte Diskussionen gaben und sich bis in die Mittagspausen sowie die Abendveranstaltung hineinziehen. Das Konzept ist erneut aufgegangen. Es gibt regelmäßige Teilnehmer, die sich hier als alte Freunde und Bekannte schon seit fast 20 Jahren wiedersehen. Es gibt Teilnehmer, die zum ersten Mal als Studierende auf unserer Tagung waren und jetzt Verantwortliche im Packaging bei großen Markenartiklern und Verpackungsherstellern sind. Und es gibt Teilnehmer, die noch studieren und die wir als wichtige Fachkräfte von morgen zum beiderseitigen Nutzen schon heute mit den Unternehmen der Branche vernetzen. Wo sonst unterhält man sich bei einer Veranstaltung mit Lieferanten, Geschäftspartnern, Projektpartnern, Kunden und Studierenden gleichermaßen?“

### Starke Partnerschaften und starke Vorträge

Am ersten Abend hatte das dvi gemeinsam mit seinem Premium-Partner Fachpack und den Tagungspartnern Gerhard Schubert GmbH, GT Trendhouse 42, Stora Enso, Jokey SE, Labthink GmbH, Mitsubishi Electric und BGH Consulting zu einem entspannten Netzwerkabend mit Speisen und Getränken in das Ball- und Brauhaus Watzke geladen. Zuvor und am Vormittag des folgenden Tages erlebte das Auditorium sechzehn Vor-

träge und Diskussionen in großer Bandbreite und Detailschärfe: vom aktuellen Stand bei PPWR und Eco-Fee-Modulation über neue Wege beim Recycling, ganzheitlich nachhaltige Innovationsarbeit im Verpackungsmaschinenbau und spannende Use-Cases im Bereich Robotik und KI bis hin zu Kreislaufösungen innovativer Start-ups und der zentralen Bedeutung des Gefühls bei der Verpackungsentwicklung.

Ralf Schubert, Geschäftsführer der Gerhard Schubert GmbH, stellte in seinem Vortrag „Nachhaltigkeit im Verpackungsmaschinenbau“ das beeindruckende Engagement und Potenzial der unternehmerischen Grundsätze seiner Firma dar und machte dabei deutlich, dass die neuen Anforderungen an Maschinenbauer das Beschreiten ganz neuer Wege erfordert. Zu den unterschiedlichen Ansätzen von Schuberts „Vision Mission Blue“ bzw. der vorlaufenden „Vision 2050“ gehören neben einer starken Reduktion des Stromverbrauchs auch die Bahnplanung mit KI, das Heizen und Kühlen über den größten Eisspeicher der Welt, die umfassende Nutzung der Möglichkeiten additiver Fertigung, das Eliminieren von Schrumpfolien sowie Konzeptstudien beispielsweise für das Ersetzen von Kunststoff-Trays und -Blistern sowie Hybridverpackungen mit Barriereeigenschaften. Zum Abschluss seiner Präsentation stellte Schubert die These auf, dass neue Maschinengenerationen entgegen der bisherigen Forderung nach immer mehr Flexibilität auch durch Wandlungsfähigkeit und eine geringere Komplexität an der Basis punkten werden.

Das dvi stellt auf seiner Webseite einen ausführlichen Tagungsbericht zur Verfügung.

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

## Class reunion in Dresden

With a record number of more than 260 participants, the 33<sup>rd</sup> Dresden Packaging Conference of the German Packaging Institute e. V. (dvi) took place on 30 November and 1 December 2023. Among other things, they discussed exciting developments and solutions for the industry.

The topics ranged from the current status of PPWR and eco-fee modulation to new approaches to recycling, holistically sustainable innovation work in packaging machine construction and use cases in the field of robotics and AI, as well as circular solutions from innovative start-ups and the central importance of emotion in packaging development. The event was also attended by 30 students, who were able to network at the industry's class reunion and, as the specialists of tomorrow, were interesting contacts for the company representatives present.

Never before in the 33-year history of the conference has the Dreikönigskirche in Dresden seen more managers and decision-makers from the packaging industry: Under the motto "Packaging between regulation and new beginnings with intelligence", the industry's class reunion brought together committed players from industry, brands, retail, disposal, research and science.

In terms of content, the dvi's conclusion was positive. Kim Cheng, Managing Director of the dvi, says: "We had very diverse and really exciting and topical presentations, which gave rise to lively participation, many questions and lively discussions and extended into the lunch breaks and the evening event. The concept worked once again. There are regular participants who have been seeing

each other here as old friends and acquaintances for almost 20 years. There are participants who attended our conference for the first time as students and are now packaging managers at major branded goods and packaging manufacturers. And there are participants who are still studying and who, as important specialists of tomorrow, we are already networking with companies in the industry today for our mutual benefit. Where else can you talk to suppliers, business partners, project partners, customers and students alike at one event?"

On the first evening, the dvi, together with its premium partner Fachpack and conference partners Gerhard Schubert GmbH, GT Trendhouse 42, Stora Enso, Jokey SE, Labthink GmbH, Mitsubishi Electric and BGH Consulting, hosted a relaxed networking evening with food and drinks at the Ball- und Brauhaus Watzke. Beforehand and in the morning of the following day, the auditorium was treated to sixteen presentations and discussions covering a wide range of topics in great detail: from the current status of PPWR and eco-fee modulation to new approaches to recycling, holistically sustainable innovation work in packaging machine construction and exciting use cases in the field of robotics and AI, through to circular solutions from innovative start-ups and the central importance of emotion in packaging development.



Das Auditorium in der Dresdner Dreikönigskirche bekam starke Vorträge präsentiert.  
The auditorium at the Dreikönigskirche in Dresden was treated to some powerful presentations.

## Market + Contacts

### DIENSTLEISTER SERVICES

#### Berater / Consultants



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

### VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

#### Verpackungskarton Packaging board, card board



**Metsä Board Deutschland GmbH**  
Louis-Krages-Straße 30  
28237 Bremen  
germany.sales@metsagroup.com  
[www.metsagroup.com/metsaBOARD](http://www.metsagroup.com/metsaBOARD)



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



## InterPraline – Höhepunkt für die ZDS

Die Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. (ZDS) blickt auf ein erfolgreiches Jahr 2023 zurück. Mit der Ausrichtung der InterPraline 2023 hat die ZDS erneut ihre Bedeutung als Kommunikationsplattform für die Süßwarenbranche unter Beweis gestellt. Die Teilnehmer aus 10 Ländern verliehen dem Event sein internationales Profil. Neben der Pflege des Netzwerkes stand die Weitergabe von wertvollen Impulsen und Erfahrungen für die Produzenten von Schokoladen und Pralinen.

Nun bereitet sich die ZDS auf das neue Jahr vor und hat bereits ein spannendes Programm mit neuen Seminaren und Kongressen zusammengestellt. Besonders freuen wir uns auf die bevorstehende Internationale Süßwarenmesse (ISM), bei der wir mit einem neuen Erscheinungsbild prä-

sent sein werden. Hier werden wir auch unser Jahresprogramm für 2024 vorstellen, das wieder vielfältige Möglichkeiten zur Weiterbildung und Vertiefung der Kompetenzen in den verschiedenen Bereichen der Süßwarenindustrie bietet.

### Weiterbildung: ein süßer Ausblick für 2024

Ein Highlight im kommenden Jahr ist der internationale Schokoladen Kongress „ChocoTec“, welcher traditionell wieder im Congress Centrum Nord in Köln stattfinden wird. Vom 10. bis 12. Dezember 2024 werden sich erneut zahlreiche Branchenteilnehmer aus der schokoladenverarbeitenden Industrie über aktuelle Produkt- sowie Technologietrends informieren. Sichern Sie sich Ihre Teilnahme an der

ChocoTec durch eine frühe Anmeldung.

Neben diesem Highlight bietet die ZDS wieder die sehr beliebten Praktika und Workshops für die Produktkategorien feine Backwaren, Hart- und Weichkaramellen, Gummi- und Geleeproducte, Eiskrem sowie Schokolade an. Diese Veranstaltungen richten sich sowohl an Branchenanfänger und Quereinsteiger als auch an Experten aus der Süßwarenbranche.

Sprechen Sie uns an und planen Sie Ihre Weiterbildung mit uns. Wir freuen uns darauf, Sie bei unseren Seminaren und Kongressen begrüßen zu dürfen und Ihnen neue Impulse für Ihre berufliche Entwicklung zu geben. Besuchen Sie uns auch auf der ISM in der Passage 3/11 Stand B001, um mehr über unser Jahresprogramm für 2024 zu erfahren.

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

## InterPraline – highlight of the ZDS



uable impulses and experiences for chocolate and praline producers. The ZDS is now preparing for the new year and has already put together an exciting programme of new seminars and congresses. We are particularly looking forward to the ISM – the world's largest trade fair for sweets and snacks –, where we will be present with a new look. This is also where we will present our annual program

for 2024, which will once again offer a wide range of opportunities for further training and in-depth expertise in the various areas of the confectionery industry.

A highlight in the coming year is the international chocolate congress "ChocoTec", which will traditionally take place again at the Congress Centrum Nord in Cologne. From December 10-12, 2024, numerous industry participants from the chocolate pro-

cessing industry will once again find out about the latest product and technology trends. Secure your participation in ChocoTec by registering early.

### Further training: a sweet outlook for 2024

In addition to this highlight, the ZDS will once again be offering the very popular practical courses and workshops for the product categories of fine baked goods, hard and soft caramels, gum and jelly products, ice cream and chocolate in 2024. These events are aimed at industry newcomers and career changers as well as experts from the confectionery industry.

Contact us and plan your further training with us. We look forward to welcoming you to our seminars and congresses and giving you new impetus for your professional development. Visit us at ISM in Passage 3/11 Stand B001 to find out more about our annual programme for 2024.



PRINCESS® JELLYMASTER®  
[www.chocotech.de](http://www.chocotech.de)



**EXBERRY®**

# DISCOVER OUR RAINBOW

of plant-based  
EXBERRY® colors



VEGAN



VIBRANT



VERSATILE



**MEET US AT PROSWEETS**  
Hall 10.1 | Stand D010 E011

[EXBERRY.COM](https://www.exberry.com)