

INGREDIENTS • TECHNOLOGY • PACKAGING • QUALITY MANAGEMENT • IT • LOGISTICS

FAIR

*Food Ingredients
Europe in
Frankfurt/Main*

*Food Ingredients
Europe in
Frankfurt/Main*

TECHNOLOGY

*WDS: vegane
Schokoladen-
produktion*

*WDS: vegan
chocolate
production*

QUALITY MANAGEMENT

*Mettler Toledo:
steigende Kosten
mit automatischen
Prüfungssystemen
bekämpfen*

*Mettler Toledo:
combatting
rising costs with
automatic test
systems*

PACKAGING

*ZLV-Verpackungs-
symposium in
Kempten*

*ZLV Packaging
Symposium in
Kempten*

BESUCHEN SIE UNS AUF DER Fi Europe | 19 - 21 November | Stand 31G32

ENTDECKEN SIE ATTRAKTIVE FARBTÖNE FÜR SÜSSWAREN UND SNACKS

mit den nachhaltigen und
pflanzlichen Farben von EXBERRY®



VEGAN



STRAHLEND



VIELFÄLTIG

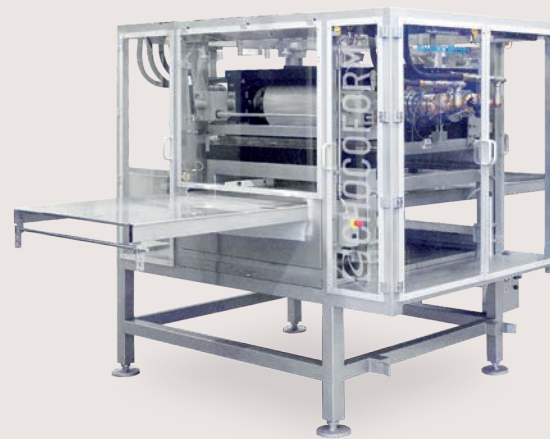


EXBERRY.COM

EXBERRY®



FROZENSHELL®



CHOCOFORM PSL®



UNIQUE FOR YOUR NEEDS
www.chocotech.de

Impressum

sweets processing

14. Jahrgang, Heft 11-12, 1. November 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 Häsel
j.haeseler@sg-network.org
redaktion@sweets-processing.com

Redaktion:

Alfons Strohmaier

Fachbeirat:

Judith Laudenklos, Schokinag-Schokolade-
Industrie GmbH
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa
Martin Zirbs, Zirbs Verpackungen

Anzeigen:

Rainer Lapp
r.lapp@sg-network.org

Aboverwaltung:

Julia Blumenthal
j.blumenthal@sg-network.org

Herstellung:

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

Druck:

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



Anzeigenpreisliste:

Nr. 12, gültig ab 1. Januar 2024

Erscheinungsweise:

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

Liebe Leserin, lieber Leser,

Der Herbst ist da und mich überkommt das Gefühl, dass das Grau aufs Gemüt schlägt. Betrachte ich dann die globale Situation, wird mir anders und ich möchte mir nicht ausmalen, wie es weitergeht. Doch es gibt auch die „Leuchttürme“, die einen spüren lassen, dass es vorwärts geht. Diese funkelnden Beispiele waren für mich auf fachlicher Seite in den letzten Wochen das Verpackungssymposium in Kempten, die Lebensmittelchemietage in Freising, zahlreiche Firmenbesuche im Süden der Republik und die Fachpack in Nürnberg. Zwei Wochen gab es neue Eindrücke. Darauf möchte ich nicht verzichten – und Sie finden im Heft Inhalte zu diesen Veranstaltungen. Mit vielen Menschen kam ich in dieser Zeit ins Gespräch und war beeindruckt von den Neuentwicklungen, denen ich viel Glück bei der Etablierung wünsche. Doch ein wenig Wasser muss ich in den Wein schütten, da sich mir die Logik rund um Bisphenol A nicht erschließt. Unterschiedliche Bewertungen liegen vor und Herstellungsverbote drohen. Hoffentlich wird zeitnah eine Lösung gefunden, damit die Gießformenhersteller und deren Nutzer in der EU Rechtssicherheit erhalten.

Nochmals zu den „Leuchttürmen“: In Kürze steht in Berlin der 24. Süßwaren-Kongress an. Was hier auf die Beine gestellt wurde, ist sehr beeindruckend: So werden Sascha Lobo und Wolfgang Bosbach als Redner auftreten und dem Thema KI wird Raum gegeben. Außerdem rühre ich die Werbetrommel für die Guided Tours, die von Sweets Processing mit der Koelnmesse für die ProSweets Cologne 2025 organisiert werden. Wir stellen wieder ein lohnenswertes Programm zusammen, das die Wertschöpfungskette berücksichtigt. Ich freue mich daher auf die Gespräche mit Ihnen bei den weiteren Veranstaltungen.

Dr. Jörg Häsel, Chefredakteur Sweets Processing

Dear readers,

Autumn is here and I'm overcome by the feeling that the grey is getting to me. When I look at the global situation, I feel uneasy and don't want to imagine what will happen next. But there are also the 'beacons' that make you realise that things are moving forward. For me, these shining examples on the technical side in recent weeks were the Packaging Symposium in Kempten, the Food Chemistry Days in Freising, numerous company visits in the south of Germany and Fachpack in Nuremberg. Two weeks of new impressions for me. I don't want to miss out on that – and you will find content about these events in the magazine. I got to talk to many people during this time and was impressed by the new developments, which I wish the best of luck in establishing themselves. However, I have to pour a little water into the wine, as the logic surrounding bisphenol A is not clear to me. There are different assessments and the threat of production bans. Hopefully a solution will be found soon so that mould manufacturers and their users in the EU have legal certainty.

Once again on the 'lighthouses': The 24th Confectionery Congress will soon be taking place in Berlin. What has been organised here is very impressive: Sascha Lobo and Wolfgang Bosbach will be speaking and the topic of AI will be given space. I am also promoting the Guided Tours organised by Sweets Processing with Koelnmesse for ProSweets Cologne 2025. We are once again putting together a worthwhile programme that covers the entire value chain. I am therefore looking forward to talking to you at the other events.

Dr Jörg Häsel, Editor-in-chief Sweets Processing



News

Personalien 6
VDMA – Exporte im 1. Halbjahr 2024 mit Zuwachs ... 7
Pfeifer & Langen: Zuckerrübenkampagne 2024 startet unter herausfordernden Bedingungen 8
Fairness-First-Siegel für Südpack 8

Ingredients

2. OTC-Symposium von WDS, D&F Sweets und Norevo in Aachen 10
Dr. Goerg: Bio-Kokosnussprodukte sind bei Industrie und Handwerk sehr gefragt 14
Jubiläum der AG Aromastoffe 16
Hydrosol präsentiert sich auf der Gulfood Manufacturing 2024 17

Fair

Fi Europe erreicht Rekordgröße 18
Zutaten von Nougat Chabert & Guillot 20
Einheitliche Laborinformatik- und Management-Software 21
ProSweets Cologne 2025 22

Technology

Flexible Molche auf Lebensmittelbasis 26
Verarbeitung alternativer, veganer Rohstoffe mit WDS-Süßwarenmaschinen 30

Quality Management

Mettler-Toledo: Steigende Kosten mit Testsystemen für Metallsuchlösungen vermeiden 34

Packaging

Verpackungssymposium im Allgäu wieder ein voller Erfolg 38

Fair

Fachpack 2024 war wieder ein Klassentreffen 42
Gebündelte Verpackungskompetenz – aus Wentus wird Trioworld 46
Die Kompaktklasse der Trapo-Roboterpalettierer ... 47
Exklusive Veranstaltung von Südpack für Spoutbeutel 48
Coveris schließt Kreislauf 49

ZDS

ZDS-Themen 50

Service

Impressum 3
Markt + Kontakte 21, 32, 49

News

People News 6
VDMA: Exports up in 1st half of 2024. 7
Pfeifer & Langen: Sugar beet campaign 2024 starts under challenging conditions 8
Fairness First seal for Südpack 9

Ingredients

2nd OTC Symposium by WDS, D&F Sweets, and Norevo held in Aachen 12
Dr. Goerg: Organic coconut products are also in demand by industry and crafts 15
Anniversary of the AG Flavourings 16
Hydrosol presents itself at the Gulfood Manufacturing 2024 17

Fair

Fi Europe reaches record size in 2024 19
Ingredients from Nougat Chaber & Guillot 20
Unified laboratory informatics & management software 21
ProSweets Cologne 2025 24

Technology

Flexible food-based cleaning pigs 28
Processing of alternative vegan raw materials with WDS machines 31

Quality Management

Mettler-Toledo: Avoid rising costs with test systems for metal detection solutions. 36

Packaging

Packaging symposium in the Allgäu again a complete success 40

Fair

Fachpack 2024 was once again a class reunion. 44
Bundled packaging expertise – Wentus becomes Trioworld 46
The compact class of Trapo robot palletisers 47
Exclusive Südpack event: spouted pouches 48
Coveris closes the loop 49

ZDS

ZDS topics 50

Service

Imprint 3
Market + Contacts 21, 32, 49



Temperiermaschinen
Überzugsmaschinen
Kühltunnel
Schokoladenauflöser

MADE IN GERMANY



Besuchen Sie uns auf der
pro sweets COLOGNE
Köln
02.02 - 05.02 2025
Halle 10.1
Stand C020

LCM Schokoladenmaschinen GmbH · Schlierer Str. 61 · D-88287 Grünkraut-Gullen · Tel. +49 (0)751 - 295935-0 · E-Mail info@lcm.de
www.lcm.de

DRAGÉES PANNED SWEETS



00028 09350 043481 093597

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



Marcel Monti Fackert

Marcel Fackert

Die Hebenstreit GmbH, Hersteller von industriellen Waffel- und Snackmaschinen, gab die Ernennung von Fackert zum neuen Chief Executive Officer mit Wirkung zum 2. September 2024 bekannt. Fackert bringt einen reichen Erfahrungsschatz und eine nachgewiesene Erfolgsbilanz in Führungspositionen im Maschinen- und Produktionssektor mit. Fackert ist bekannt für seinen strategischen Weitblick, sein operatives Fachwissen und sein tiefes Verständnis der industriellen Technologie und ist damit bestens positioniert, um Hebenstreit in die nächste Wachstumsphase zu führen.

Marcel Fackert

Hebenstreit GmbH, based in Mörfelden-Walldorf, manufacturer of industrial wafer and snack machines, announced the appointment of Fackert as its new Chief Executive Officer with effect from 2 September 2024. Fackert brings a wealth of experience and a proven track record in leadership positions in the machinery and manufacturing sector. Known for his strategic vision, operational expertise and deep understanding of industrial technology, Fackert is ideally positioned to lead Hebenstreit into its next phase of growth.



Olaf Starken

Olaf Starken

Van Genechten Packaging gab kürzlich die Ernennung von Olaf Starken zum Chief Commercial Officer mit Wirkung zum 1. Januar 2025 bekannt. Er kommt zu VGP nach 5 Jahren bei Stora Enso Packaging Material, wo er zuletzt die Rolle des VP Strategic Packaging Innovation innehatte. Vor seiner Zeit bei Stora Enso war er 17 Jahre bei PacProject tätig, wo er als Managing Director kommerzielle und strategische Initiativen für multinationale Markeninhaber leitete. Starken bringt eine Fülle von Erfahrungen in den Bereichen Kundenengagement, Teamführung und Innovationsmanagement ein.

Olaf Starken

Van Genechten Packaging recently announced the appointment of Olaf Starken as Chief Commercial Officer, effective 1 January 2025. Mr Starken joins VGP after 5 years at Stora Enso Packaging Material, where he most recently held the role of VP Strategic Packaging Innovation. Prior to Stora Enso, he spent 17 years at PacProject where he led commercial and strategic initiatives for multinational brand owners as Managing Director. Starken brings a wealth of experience in customer engagement, team leadership and innovation management.



Walter Ribeiro

Walter Ribeiro

Der Aufsichtsrat der Symrise AG hat Walter Ribeiro mit Wirkung zum 15. September 2024 in den Vorstand berufen. Er übernimmt die Leitung des Segments Taste, Nutrition & Health, das bisher vom Vorstandsvorsitzenden Dr. Jean-Yves Parisot geleitet wurde. Darüber hinaus tritt Dr. Jörn Andreas als Vorstandsmitglied der Symrise AG zurück und verlässt das Unternehmen zum 30. September 2024. Als globaler Leiter des Geschäftsbereichs Food & Beverage hat Ribeiro in den vergangenen Jahren Anteil an der Transformation von Symrise zu einem führenden Anbieter im Bereich Ernährung gehabt.

Walter Ribeiro

The Supervisory Board of Symrise AG has appointed Walter Ribeiro to the Executive Board with effect from 15 September 2024. He will take over the management of the Taste, Nutrition & Health segment, which was previously headed by CEO Dr J-Y Parisot. In addition, Dr J-Y Parisot will step down as a member of the Executive Board of Symrise AG and leave the company on 30 September 2024. As Global Head of the Food & Beverage division, Ribeiro has played a key role in the transformation of Symrise into a leading provider in the nutrition sector in recent years.



Uwe Roehrhoff

Uwe Roehrhoff

Constantia Flexibles, Anbieter von flexiblen Verpackungslösungen, hat Uwe Roehrhoff mit Wirkung zum 9. September 2024 zum Interim-CEO ernannt. Er folgt auf Pim Vervaat. Roehrhoff, Mitglied des Aufsichtsrats von Constantia Flexibles, verfügt über mehr als 30 Jahre Branchenerfahrung und hat eine entscheidende Rolle bei der Umsetzung wichtiger Initiativen in den von ihm geleiteten Unternehmen gespielt. Seine ebenfalls langjährige Erfahrung im Aufsichtsrat von Constantia Flexibles macht ihn bestens geeignet, das Unternehmen durch die Übergangsphase zu führen.

Uwe Roehrhoff

Constantia Flexibles, provider of flexible packaging solutions, has appointed Uwe Roehrhoff as interim CEO with effect from 9 September 2024. He succeeds Pim Vervaat. Roehrhoff, a member of the Supervisory Board of Constantia Flexibles, has more than 30 years of industry experience and has played a key role in implementing major initiatives in the companies he has led. His many years of experience on the Supervisory Board of Constantia Flexibles make him ideally suited to lead the company through the transition phase.

VDMA: Exporte im 1. Halbjahr 2024 mit Zuwachs

Der deutsche Nahrungsmittelmaschinen- und Verpackungsmaschinenbau steigerte die Exporte im 1. Halbjahr 2024 um 4 %. Im Jahr 2023 stieg der Export um 9 % auf 9,9 Milliarden Euro – ein neuer Rekord. Ob dieses Niveau im laufenden Jahr erreicht wird, hängt stark vom weiteren Verlauf des Auftragseingangs ab.

Der Auftragseingang im Fachzweig Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen wies im Juli ein Plus von real 9 % im Vergleich zum Vorjahresmonat auf. Die Inlandsnachfrage stieg um 73 %, die Auslandorders blieben stabil. Dabei stiegen die Bestellungen aus den Euro-Partnerländern um 5 %, aus den Nicht-Euro-Ländern kamen 3 % weniger Aufträge. In der Periode Januar bis Juli 2024 weist der Auftragseingang für den Fachzweig Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen ein Minus von 7 % auf.

„Der Auftragseingang in unserer heterogenen Branche ist im laufenden Jahr zweigeteilt. Bei Verpackungsmaschinen (ohne Getränkeabfüllmaschinen) können wir einen stabilen Zuwachs in den ersten sieben Monaten von real 13 % verzeichnen, der Auftrags-eingang im Nahrungsmittelmaschinenbau hingegen liegt im Betrachtungszeitraum Januar bis Juli um 9 % unter dem Vorjahresniveau“, sagt Beatrix Fraese, Expertin für Märkte und Konjunktur und stellvertretende Geschäftsführerin im VDMA Fachverband Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen. Diese Entwicklung resultiert aus einem verhaltenen Bestelleingang bei Verpackungsmaschinen im Jahr 2023. Beim Auftragseingang Nahrungsmittelmaschinen besteht aktuell eine gegenläufige Entwicklung.

www.vdma.org

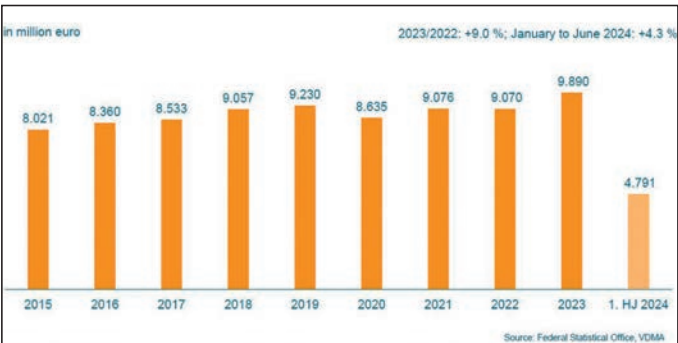
VDMA: exports up in 1st half of 2024

The German food machinery and packaging machinery industry increased its exports by 4% in the first half of 2024. In 2023, exports rose by 9% to 9.9 billion euros – a new record. Whether this level will be reached in the current year depends heavily on the further development of incoming orders.

In July, incoming orders in the food processing and packaging machinery sector increased by 9 % in real terms compared to the same month last year. Domestic demand rose by 73%, while foreign orders remained stable. Orders from euro partner countries increased by 5%, while orders from non-euro countries fell by 3%. In the period from January to July 2024, incoming orders for the food processing and packaging machinery sector fell by 7%.

„In our heterogeneous industry are split in two this year. For packaging machines (excluding beverage filling machines), we can report a stable growth of 13% in real terms in the first seven months, while order intake in the food machinery sector in the period from January to July is 9% below the previous year's level,” says Beatrix Fraese, expert for markets and the economy and Deputy Managing

Director of the VDMA Food Processing and Packaging Machinery Association. This development is the result of a subdued order intake for packaging machines in 2023. “The discussion surrounding the new EU packaging regulation led to uncertainty among customers last year. The regulation has now largely been finalised, which seems to be having a positive impact on investments,” explains Fraese. There is currently an opposing trend in incoming orders for food processing machinery.



Zahlen zu den aus Deutschland exportierten Lebensmittelverarbeitungs- und Verpackungsmaschinen. (Bild: VDMA)
Figures on food processing and packaging machines exported from Germany. (Image: VDMA)

K.I.-PLANUNGS SOFTWARE VON OMMM:
ERMÖGLICHT OPTIMALE PLANUNGSLÖSUNGEN IN ECHTZEIT.

Für mehr OMMM in der Planung – Unsere Lösung wurde mit Produktionsplanern aus der Lebensmittelindustrie entwickelt und mit LIVE-Daten trainiert.

Stammdaten

Aufträge / Forecast

Restriktionen

Produktionsplan

KI-OPTIMIERUNG

Schreibe uns an hi@ommm.ai

Pfeifer & Langen: Zuckerrübenkampagne 2024 startet unter herausfordernden Bedingungen

Die Zuckerrübenkampagne 2024/2025 von Pfeifer & Langen startet Anfang September im Werk Könnern (Sachsen-Anhalt). In der Zuckerfabrik Lage (Ostwestfalen-Lippe) werden die Rüben ab dem 10. September verarbeitet, gefolgt von Appeldorn (Rheinland) am 12. September. Die Werke in Jülich und Euskirchen starten ihre Kampagne am 19. September. Aufgrund der erwarteten großen Rübenmenge wird die diesjährige Kampagne besonders lang andauern; in Könnern wird die Verarbeitung der letzten Rüben voraussichtlich bis Ende Februar dauern. Wie jedes Jahr liegt der Fokus des Unternehmens auf der Herstellung von Zucker aus regionalen Rüben, wobei die Produktion in den Werken aufgrund der aufwendigen Prozesse und der begrenzten Lagerfähigkeit der Zuckerrüben rund um die

Uhr läuft. In dieser Kampagne setzt das Unternehmen bei der Zuckererzeugung bereits an zwei Standorten auf erneuerbare Energien in Form von Biomasse. Dies bringt Pfeifer & Langen wieder einen wichtigen Schritt näher an das Ziel der klimaneutralen Zuckerproduktion bis spätestens 2040. Das Unternehmen strebt an, eigene Biomasse in Form von Rübenschnitzeln zu nutzen, sobald die politischen Rahmenbedingungen hierfür geschaffen werden.

Das Anbaujahr der Zuckerrüben war von großen Herausforderungen geprägt. Das Frühjahr 2024 war gekennzeichnet durch ungewöhnlich hohe Niederschläge, was in vielen Anbauregionen zu einer verzögerten Aussaat führte. Insbesondere im Rheinland und in Lage dauerte die Aussaat bis tief in den Mai, zwei bis drei Wochen später als im Durchschnitt der letzten zehn Jahre. Im Gegensatz dazu profitierte der Standort Könnern von guten Aussaatbedingungen. Doch auch nach der Aussaat blieb die Lage schwierig: Feuchte und warme Wetterbedingungen förderten das Auftreten von Pflanzenkrankheiten, die teils zu niedrigen Zuckergehalten und einer gummiartigen Konsistenz der Rüben führen – ein Problem für die Verarbeitung.

www.pfeifer-langen.com



Der Kampagnenstart 2024 erfolgt etwas früher als gewohnt, was auf die erwarteten größeren Rübenmengen zurückzuführen ist. (Bild: Pfeifer & Langen)
The 2024 campaign will start slightly earlier than usual due to the expected larger quantities of beet. (Image: Pfeifer & Langen)

Pfeifer & Langen: Sugar beet campaign 2024 starts under challenging conditions

Pfeifer & Langen's 2024/2025 sugar beet campaign starts in Könnern (Saxony-Anhalt) at the beginning of September. The beet will be processed at the Lage sugar factory (East Westphalia-Lippe) from 10 September, followed by Appeldorn (Rhine-land) on 12 September. The factories in Jülich and Euskirchen will start their campaign on 19 September. Due to the expected large quantity of beet, this year's campaign will be particularly long; in Könnern, processing of the last beet is expected to last until

the end of February. As every year, the company's focus is on producing sugar from regional beet, with production in the factories running around the clock due to the complex processes involved and the limited storage capacity of the sugar beet. In this campaign, the company is already relying on renewable energy in the form of biomass for sugar production at two sites. This brings Pfeifer & Langen another important step closer to its goal of climate-neutral sugar production by 2040 at the latest. The company is

aiming to use its own biomass in the form of beet pulp as soon as the political framework for this is created.

The sugar beet cultivation year was characterised by major challenges. The spring of 2024 was characterised by unusually high rainfall, which led to delayed sowing in many growing regions. In the Rhineland and in Lage in particular, sowing lasted well into May, two to three weeks later than the average of the last ten years.

In contrast, the Könnern site benefited from good sowing conditions.

Fairness-First-Siegel für Südpack

Das Unternehmen erhielt für sein verantwortungsbewusstes Handeln und die hohe Transparenz gegenüber Mitarbeitenden, Geschäftspartnern und Kunden das Fairness-First-Siegel. Mit dem Siegel zeichnet die diind GmbH Unternehmen aus, deren Produkte und Prozesse die eigenen ethischen Grundsätze und Werte widerspiegeln und die sich zudem für die Einhaltung ökologischer, ökonomischer und sozialer Standards

einsetzen. Die Preisverleihung fand am 11. und 12. September 2024 im Rahmen des Big Bang Festivals beim DUP-Unternehmertag in Berlin statt.

Das Fairness-First-Siegel zeigt, dass Verantwortung, Wertschätzung und Fairness für Südpack stets an oberster Stelle stehen. Mit nachhaltigen Innovationen und Initiativen sowie der Implementierung von Wertstoffkreisläufen sieht sich das

Familienunternehmen als Wegbereiter für Nachhaltigkeit in der Folien- und Verpackungsindustrie. Gleichzeitig setzen sie sich für das Wohlergehen der Menschen entlang seiner Lieferketten ein und generieren Mehrwert für seine Stakeholder.

Um die ambitionierten Ziele erreichen zu können, bündelt Südpack mit Sitz in Ochsenhausen zielführende Maßnahmen in seiner Nachhaltigkeitsstrategie 2030.

Fairness First seal for Südpack

The company was awarded the Fairness First seal for its responsible behaviour and high level of transparency towards employees, business partners and customers. With this seal, diind GmbH recognises companies whose products and processes reflect their own ethical principles and values and who are also committed to complying with ecological, economic and social standards. The award ceremony took place on 11 and 12 September 2024 as part of the Big Bang Festival at the DUP Entrepreneurs' Day in Berlin.

The Fairness First seal shows that responsibility, appreciation and fairness are always a top priority for Südpack. With sustainable innovations and initiatives as well as the implementation of recycling loops, the family-owned company sees itself as a pioneer for sustainability in the film and packaging industry. At the same time, they are committed to the well-being of people along their supply chains and generate added value for their stakeholders.

In order to achieve its ambitious goals, Südpack is bundling targeted measures in its Sustainability Strategy 2030. Finally the various awards and seals of quality that Südpack has earned in recent years were also taken into account in the assessment.

Neue Produktideen brauchen neue Farben. Mit der ERKA-Farbpalette auf unserer Website finden Sie schnell die beste Farbe für Ihr nächstes Erfolgsprodukt.

RINGE KUHLMANN
Bright ideas in natural colours

2. OTC-Symposium von WDS, D&F Sweets und Norevo in Aachen

Bereits zum zweiten Mal luden Norevo, WDS und D&F Sweets internationale Fachleute nach Aachen zum OTC-Symposium ein. Die zweitägige Veranstaltung zum Thema angereicherter und funktionaler Fruchtgummis am 26. und 27. September 2024 kombinierte 13 Fachvorträge von Sprechern von 12 spezialisierten Unternehmen mit jeder Menge Möglichkeit zum Wissensaustausch, Lernen und Netzwerken.

Von Mona Bäsch (WDS) und Dr. Anne Sauer (D&F Sweets)

Die Veranstaltung begann für die ca. 90 Teilnehmenden am ersten Tag mit einer Vortragsreihe von verschiedenen Experten: Dazu stimmte Hanni Rützler (Future-FoodStudio, Wien) das Publikum in ihrer Key-Note-Rede auf die Entwicklungen und Trends der Ernährung ein. Die bekannte Foodtrend-Forscherin erläuterte die Entstehung von Trends und erklärte, dass die Fokussierung auf Gesundheit und Freude an Ernährung eine wichtige Rolle bei dieser Entwicklung spielt. Hier schlug sie eine Brücke zum Thema des Symposiums: die Vereinigung von aktiven Zusätzen mit Genussmitteln wie Fruchtgummis.

Frank Elvers (Marktforschungsinstitut Insight Health GmbH) belegte mit

Zahlen, dass der Markt für aktive Gummi- und Geleeartikel in deutschen Apotheken ein starkes Wachstum zeigt. Es sind beachtliche Wachstumsraten von 40 % zwischen 2019 und 2024 erkennbar.

Lebensmittelrechtliche Hürden überwinden

Von der lebensmittelrechtlichen Seite betrachtete Prof. Dr. Moritz Hagemeyer (Krohn Rechtsanwälte) das Thema. Zunächst einmal müssen Lebensmittel und Arzneimittel voneinander abgegrenzt werden und Hersteller müssen sich genau informieren, welche Zusätze in welchem Mengen möglich sind. Auch bei der Vermark-

tung, z. B. der Verpackung und der Etikettierung, muss die rechtliche Lage bewertet werden, was anhand einiger praktischer Beispiele anschaulich belegt wurde.

Der anschließende Part beschäftigte sich mit innovativen Rohmaterialien und Produkten. Quentin Schotte (Cargill) gab den Besuchern einen Einblick in eine groß angelegte Studie unter Konsumenten zu pflanzlichen Texturgebern in Süßwaren. Dr. Margarethe Plotkowiak (Gelita) stellte unter anderem verschiedene Kollagen-Lösungen vor und erklärte Unterschiede z. B. von Gelatine und Kollagen-Peptiden. Steve Fox (Glanbia) führte seine Zuhörer in die Welt der verschiedenen Verfahren zu Mikroverkapselung ein, um die Wirkstoffe und



Hanni Rützler begeisterte gleich zu Beginn das Auditorium.
Hanni Rützler wowed the audience right from the start.



Frank Elvers lieferte Zahlen zu Gelee- und Gummiartikeln.
Frank Elvers provided figures on jelly and rubber articles.



Andréa Pernot-Barry referierte über Cannabis in Süßwaren.
Andréa Pernot-Barry spoke about cannabis in confectionery.



Die Eröffnungsansprache hielt Thomas Marten-Oltrogge (Norevo). (Bilder: Mona Bäsch, D&F Sweets)
The opening speech was given by Thomas Marten-Oltrogge (Norevo). (Images: Mona Bäsch, D&F Sweets).

Zutaten stabil im Produkt zu halten. Wie man ein einzigartiges Geschmackserlebnis erzeugt, stellte Renan Becker Gandolfi (Foodarom) vor. Er demonstrierte, dass man unerwünschte „Off Notes“ maskieren kann, indem man mit ihnen arbeitet (bitteren Geschmack mit Kaffee maskieren) oder indem man sie überdeckt („grüner“ Geschmack wird von süßer Erdbeere abgemildert). Den Vortragsblock schloss Andréa Pernot-Barry (DataSweet) mit einer Einführung in die unterschiedlichsten Cannabis-Sorten und einem Marktüberblick zur Liberalisierung und Legalisierung in Europa und den USA.

Von klassischer Mogultechnik bis zur modernen Formgebung

Die Prozesstechnik zur Herstellung der neuartigen Produkte beschäftigte André Weins (WDS). Er gab einen Überblick über die unterschiedlichen Herstellformen mit klassischer Mogultechnik und moderner Formgebung in Polycarbonatformen. Janik Hoffmann (WDS) schloss sich mit einem Vortrag über die wachsende Wichtigkeit von GMP-Regularien in der Süßwarenindustrie an und betonte die Wichtigkeit der individuellen Lösungen für jedes Produkt. Als moderne Neuentwicklung, die dem Trend der Zeit entspricht, stellte Christof Rüttgers (D&F Sweets) die Entwicklung von Protein-Fruchtgummis mit Ballaststoff-Dragerung vor. Auf Basis von

Milchprotein wurde ein Proteinanteil von 25 g auf 100 g erzielt. Die verteilten Produktmuster beeindruckten das Publikum sichtbar.

Yuexin Liu (Norevo) stellte praktische Lösungen zur nachhaltigen Beschaffung von Rohstoffen vor und erläuterte, wie wichtig die soziale Verantwortung ist, die wir als Konsumenten und Produzenten tragen.

Die Vortragsreihe des Symposiums wurde geschlossen von Thomas Reiner (B+P Group), der eindrücklich die Zukunft der Verpackung erläuterte und z. B. Papier- und Plastikverpackungen verglich. Insbesondere ist er der Meinung, dass Papier aufgrund der mangelnden Verbraucherakzeptanz nicht als Ersatz dienen kann, sondern Verpackungen vor allem vermehrt aus recycelten und wiederverwendbaren Materialien bestehen sollten. Dies würde vor allem die Lücke in den Recyclingkreisläufen schließen und wäre somit nachhaltiger.

Ein umfangreiches Rahmenprogramm mit einer kleinen Unternehmensmesse von weiteren Branchenunternehmen, Networking-Pausen und einem stilvollen Abendprogramm rundeten den ersten Tag in Aachen gelungen ab.

Am zweiten Tag fand ein praxisorientierter Hands-on-Workshop zur Fruchtgummi-Herstellung mit großem Erfolg statt. Im Technikum der D&F Sweets in Aachen hatten 40 Teilnehmer die Möglichkeit, ihr erlerntes theoretisches Wissen direkt in die Pra-

xis umzusetzen und die verschiedenen Schritte der Fruchtgummi-Produktion hautnah zu erleben.

Unter der Anleitung der Fachleute beschäftigten sich die Teilnehmenden in Kleingruppen mit verschiedenen Aspekten der Herstellung. Von der Auswahl und Verarbeitung der Zutaten über das Kochen und Aromatisieren bis hin zur Farbgebung wurde jeder Schritt sorgfältig erklärt und praktisch erprobt. Auch das Gießen von Fruchtgummis – sowohl in Puder als auch in Polycarbonatformen und die anschließende Ausformung und Nachbehandlung der Produkte konnte die Teilnehmer selbst ausprobieren.

Das Feedback der Teilnehmer war durchweg positiv, viele lobten die praxisnahe Herangehensweise und die Möglichkeit, direkt selbst Hand anzulegen. Die Kleingruppen ermöglichten intensiven Austausch unter den Teilnehmern sowie eine individuelle Betreuung durch die Workshopleiter. Dadurch entstand eine motivierende und kreative Atmosphäre, in der Ideen und Erfahrungen ausgetauscht werden konnten.

Nach der erfolgreichen Durchführung des Symposiums ziehen auch die Veranstalter erneut ein positives Feedback und freuen sich, eine Veranstaltung mit echtem Mehrwert für die Branche der aktiv wirksamen Süßwaren durchgeführt zu haben.

df-sweets.de
w-u-d.com
norevo.de

2nd OTC Symposium by WDS, D&F Sweets, and Norevo held in Aachen

For the second time, Norevo, WDS, and D&F Sweets invited international experts to Aachen for the OTC Symposium. The two-day event on enriched and functional gummies, held on September 26 and 27, 2024, combined 13 expert lectures from speakers from 12 specialised companies with plenty of opportunities for knowledge exchange, learning, and networking.

By Mona Bäsch (WDS) and Dr Anne Sauer (D&F Sweets)

The event began for the approximately 90 participants on the first day with a series of lectures from various experts:

Hanni Rützler (FutureFoodStudio, Vienna) set the tone in her keynote speech on the developments and trends in nutrition. The well-known food trend researcher explained the emergence of trends and stated that focusing on health and the joy of eating plays an important role in this development. She bridged the topic of the symposium: the combination of active additives with indulgent products like gummies.

Frank Elvers (Insight Health GmbH) provided data showing that the market for active gummy and jelly products in German pharmacies is experiencing strong growth, with impressive growth rates of 40% between 2019 and 2024.

Overcoming food law hurdles

From a legal perspective, Prof Dr Moritz Hagemeyer (Krohn Rechtsanwälte/lawyer) discussed the topic. Firstly, food and pharmaceuticals must be distinguished from each other, and manufacturers must be well-informed about which additives are possible in which quantities. The legal situation must also be evaluated in marketing, such as packaging and labeling, which was illustrated with practical examples.

The subsequent part dealt with innovative raw materials and products. Quentin Schotte (Cargill) provided insights into a large-scale consumer study on plant-based texturisers in



Im Technikum von D&F Sweets in Aachen konnten die erworbenen Kenntnisse des OTC-Symposiums am zweiten Tag in die Praxis umgesetzt werden. (Bild: Dr. Anne Sauer)
The knowledge acquired at the OTC symposium was put into practice on the second day at the D&F Sweets technical centre in Aachen. (Image: Dr Anne Sauer)

confectionery. Dr Margarethe Plotkowiak (Gelita) presented various collagen solutions and explained differences, such as between gelatin and collagen peptides. Steve Fox (Glanbia) introduced his audience to various microencapsulation techniques to keep active ingredients and ingredients stable in the product. Renan Becker Gandolfi (Foodarom) demonstrated how to create a unique taste experience, showing that unwanted "off notes" can be masked by working with them (masking bitter taste with coffee) or covering them (sweet strawberry masking "green" taste). Andréa Pernot-Barry (DataSweet) concluded the lecture block with an introduction to various cannabis strains and an overview of the market liberalisation and legalisation in Europe and the USA.

From classic mogul technology to modern design

The process technology for producing the novel products was addressed by André Weins (WDS). He provided an overview of the different manufacturing methods with classic Mogul technology and modern moulding in polycarbonate moulds. Janik Hoffmann (WDS) followed with a lecture on the growing importance of GMP regulations in the confectionery industry, emphasising the importance of individual solutions for each product. As a modern development that aligns with current trends, Christof Rüttgers (D&F Sweets) presented the development of protein gummies with fibre coating. Based on milk protein, a protein content of 25 g per 100 g was achieved. The distributed

product samples visibly impressed the audience.

Yuxin Liu (Norevo) presented practical solutions for sustainable sourcing of raw materials and explained the importance of social responsibility that we, as consumers and producers, bear.

The lecture series of the symposium was concluded by Thomas Reiner (B+P Group), who impressively explained the future of packaging, comparing paper and plastic packaging. He believes that paper cannot serve as a replacement due to the lack of consumer acceptance, but packaging should increasingly consist of recycled and reusable materials. This would close the gap in recycling cycles and be more sustainable.

A comprehensive supporting program with a small company fair from other industry companies, networking breaks, and a stylish evening program rounded off the first day successfully.

On the second day, a hands-on workshop on gummy production was

held with great success. In the D&F Sweets technical center in Aachen, 40 participants had the opportunity to put their learned theoretical knowledge directly into practice and experience the various steps of gummy production up close.

Under the guidance of experts, participants worked in small groups on various aspects of production. From selecting and processing ingredients to cooking and flavouring to colouring, each step was carefully explained and practically tested. Participants could also try depositing gummies – both in starch powder and polycarbonate moulds – and the subsequent demoulding and post-treatment of the products themselves.

The feedback from the participants was consistently positive, with many praising the practical approach and the opportunity to get hands-on. The small groups allowed for intensive exchange among participants and individual support from the workshop



Yuxin Liu (Norevo) erläuterte praktische Lösungen zur nachhaltigen Beschaffung von Rohstoffen. Dabei zielte ihre Argumentation darauf ab, wie wichtig die soziale Verantwortung ist, die wir als Konsumenten und Produzenten tragen.

Yuxin Liu (Norevo) explained practical solutions for the sustainable procurement of raw materials. She emphasised the importance of the social responsibility we bear as consumers and producers.

leaders. This created a motivating and creative atmosphere where ideas and experiences could be exchanged.

After the successful symposium, the organisers also drew positive feedback again and are pleased to have conducted an event with real added value for the active confectionery industry.

Germany Dairy Ingredients made in Germany



Visit Uelzena
in Hall 3.0
Stand D80:



Success needs best ingredients.
www.ingredients.uelzena.com

Our Dairy Ingredients give confectionery & chocolate a good taste

Made of sustainably produced milk from our own dairy farmers. And naturally clean label.

- Skimmed milk powder
- Sweetened condensed milk
- Anhydrous milk fat
- Butter
- Cream

Uelzena
Ingredients



Transparenz über die gesamte Wertschöpfungskette – vom Setzling über Mini-Farming und die schnelle Pressung der noch erntefrischen Kokosnüsse.
Transparency along the entire value chain – from seedlings to mini-farming and the rapid pressing of freshly harvested coconuts within 72 hours.

Im zertifizierten Betrieb in Montabaur wird der Rohstoff abgefüllt und veredelt. Die hocheffiziente Logistik macht auch kurzfristige Lieferungen möglich.
The raw material is bottled and refined at the certified plant in Montabaur. Highly efficient logistics also make short-term deliveries possible.

Bio-Kokosnussprodukte sind bei Industrie und Handwerk sehr gefragt

Das Unternehmen Dr. Goerg, führender Anbieter von Premiumartikeln im Biohandel, hat erfolgreich ein breites Portfolio für das B2B-Geschäft aufgebaut und sich als zuverlässiger Partner der weiterverarbeitenden Industrie für hochwertige Bio-Kokosprodukte etabliert.

Das Familienunternehmen Dr. Goerg GmbH mit Firmensitz in Montabaur arbeitet seit mehr als 20 Jahren intensiv mit zumeist kleinen Farmern in der philippinischen Provinz Quezon zusammen, um den ökologischen Anbau von Kokosnüssen auf höchstem Qualitätsniveau zu fördern. Heute ist die Marke Dr. Goerg mit seinen Bio-Premium-Kokosnussprodukten im Biofachhandel und Lebensmittelhandel europaweit führend. Auch im B2B-Geschäft ist Dr. Goerg seit Langem sehr erfolgreich unterwegs. Hier wird das Unternehmen zusehends aktiver und baut sein Portfolio für den Großhandel, Handwerksbetriebe und die weiterverarbeitende Industrie stetig aus.

Das Angebot mit hochwertigen Zutaten richtet sich an Schokoladen-, Backwaren- und Süßwarenhersteller sowie die Getränkebranche, aber auch an die Kosmetik- und Futtermittelbranche. Im Fokus stehen dabei die Topseller des Unternehmens wie Kokosöl, Kokosmilch und -mus, aber auch Kokosöl neutral (früher: Kokosfett). Hinzu kommen verschiedene Angebote mit Kokosblütenzucker.

Breite Auswahl an Zutaten wird direkt geliefert

Dr. Goerg beliefert kleine und große Hersteller mit einer breiten Auswahl an 100 Prozent reinen Zutaten aus kontrolliert biologischem Anbau, direkt und ohne Zwischenhändler – was für die Kunden einen klaren Preisvorteil bringt. Die Gebindeformen reichen vom Beutel und Eimer bis zu Fässern mit maximal 920 kg Inhalt. „Unsere Kunden profitieren von unserer 20-jährigen Erfahrung als europaweiter Marktführer“, erklärt Firmengründer und Geschäftsführer Manfred Görg.

Durch die Präsenz entlang der gesamten Wertschöpfungskette ist nicht nur die Topqualität stets gewährleistet, sondern auch die schnelle Verfügbarkeit. Neben der einzigartigen erntefrischen Verarbeitung der Kokosnuss vor Ort innerhalb von 72 Stunden werden die Produkte in Deutschland nach hohen Qualitätsstandards hergestellt. Der Betrieb wird regelmäßig auditiert. Durch die transparente Lieferkette und die kurzen Wege ist auch eine kurzfristige Abfüllung möglich; die Firma bietet viele verschiedene Verpackungsmaterialien und -größen an.

„Fair Trade for Fair Life“ – unter diesem Motto sind langfristige Beziehungen zu den Bauernfamilien und zu den Industriekunden für den vielfach ausgezeichneten Betrieb charakteristisch, ebenso wie Service, Zuverlässigkeit, Loyalität und Vertrauen. In den vergangenen Jahren hat das Team zahlreiche Partnerschaften mit Lieferanten und Großkunden auf der ganzen Welt erfolgreich weiterentwickelt und sich inzwischen auch im B2B-Bereich eine enorme Reputation erworben.

Das erstklassige Angebot von Dr. Goerg beinhaltet neben den Basisprodukten Kokosöl und -milch u. a. auch das protein-, ballaststoff- und mineralstoffreiche Kokosmehl, zarte Kokosraspeln für Bio-Backwaren und Riegel sowie krosse Kokoschips für Snackmischungen.

www.drgoerg.com



Dr. Goerg liefert die Produkte in vielen verschiedenen Verpackungsmaterialien und Gebindegrößen aus.
Dr. Goerg supplies the products in many different packaging materials and sizes.

Organic coconut products are also in demand by industry and crafts

The company Dr. Goerg, a leading supplier of premium products in the organic trade and retail, has successfully built up a broad portfolio for B2B business and established itself as a reliable partner to the processing industry for high-quality organic coconut ingredients.

The family-owned & -operated company Dr. Goerg GmbH, based in Montabaur, has been working intensively for more than 20 years with mostly small farmers in the Philippine province of Quezon to promote the organic cultivation of coconuts at the highest quality level. Today, the Dr. Goerg brand with its organic premium coconut products is a European leader in the specialist organic and food trade. Dr. Goerg has also been very successful in the B2B business for a long time. The company is becoming increasingly active in this area and is constantly expanding its portfolio for wholesalers, craft businesses and the processing industry.

Wide selection of ingredients will be delivered directly

The range of high-quality ingredients is aimed at chocolate, baked goods and confectionery manufacturers as well as the drinks industry and the cosmetics and animal feed sectors. The focus is on the company's top sellers such as coconut oil, coconut milk and coconut purée, as well as neutral coconut oil (formerly coconut fat). There are also various products with coconut blossom sugar. Dr. Goerg supplies small and large manufacturers with a wide selection of 100% pure ingredients from con-

trolled organic cultivation, directly and without intermediaries – which gives customers a clear price advantage. The packaging forms range from bags and buckets to barrels with a maximum capacity of 920 kg content.

Dr. Goerg stands for service, reliability, loyalty and trust

“Our customers benefit from our 20 years of experience as the European market leader,” explains company founder and Managing Director Manfred Görg. The company's presence along the entire value chain not only guarantees top quality at all times, but also rapid availability. In addition to the unique, freshly harvested processing of coconuts on site within 72 hours, the products are manufactured in Germany according to high quality standards. The company is regularly audited. Thanks to the transparent supply chain and short distances, bottling is also possible at short notice; the company offers many different packaging materials and sizes.

“Fair Trade for Fair Life” – under this motto, long-term relationships with farming

families and industrial customers are characteristic of the award-winning company, as are service, reliability, loyalty and trust. In recent years, the team has successfully developed numerous partnerships with suppliers and major customers around the world and has now also earned an enormous reputation in the B2B sector. In addition to the basic products coconut oil and coconut milk, Dr. Goerg's first-class range also includes coconut flour, which is rich in protein, fibre and minerals, tender shredded coconut for organic baked goods and bars and crispy coconut chips for eco-certified snack mixes.

www.drgoerg.com



Über Jahrzehnte hat Firmengründer Manfred Görg eine vertrauensvolle und faire Partnerschaft mit den Bauernfamilien auf den Philippinen und in anderen Ländern Asiens aufgebaut. (Bilder: Dr. Goerg)
Over decades, company founder Manfred Görg has built up a trusting and fair partnership with farmer families in the Philippines and other Asian countries. (Image: Dr. Goerg)

Jubiläum der AG Aromastoffe

Zur 50. Sitzung der AG innerhalb der Lebensmittelchemischen Gesellschaft kamen am 3. September in Freising rund 60 Teilnehmende zusammen. Der Obmann der AG, PD Dr. Martin Steinhaus vom Leibniz-Institut für Lebensmittel-Systembiologie an der TU München (Leibniz-LSB@TUM), stellte ein lukratives Programm zusammen.

Die „Current Trends in the Food and Flavour Industry“ erläuterte Dr. Gerhard Krammer, Symrise, Holzminden. Er beleuchtete die vier Segmente des holistischen Lebensmittelqualitätskonzepts. Hierzu zählen: 1. Aroma und Geschmack, 2. Ernährung und Gesundheit, 3. Nachhaltigkeit und

Ressourcen sowie 4. Rechtliche Regelungen und Deklaration. Sie sind essenziell, wenn es um den authentischen Geschmack und authentische Etikettierung geht, denn diese sind Schlüsselkriterien für die Vermarktung zukünftiger Produkte. Gerade CO₂-Fußabdruck und die Nutzung erneuerbarer Quellen spielen zunehmend eine wichtige Rolle. Selbstverständlich heißt es auch, einen Blick auf neue Aromaquellen zu werfen, wobei das Thema Novel Food nicht außer Acht gelassen werden darf.

Frauke Kirsch, Fa. Hertz & Selck, Hamburg, zeigte eindrücklich auf, was sich bezüglich Aromastoffe im EU-Recht im Wandel der Zeiten verändert

hat und welche Aufgaben demnächst zu bearbeiten sind. Hierzu zählt z. B. das Thema Raucharomen. So erläuterte sie: Raucharomen sind von Schadstoffen gereinigter Rauch und daher „gesünder“ als das Räuchern. Jetzt ist zu erwarten, dass als Ersatz für Raucharomen vermehrt wieder geräuchert wird, da neuerdings der Grundsatz gilt, dass Raucharomen, die eine genotoxische Substanz enthalten, nicht verwendet werden dürfen, auch wenn das Aroma als solches keinen derartigen Effekt zeigt.

www.gdch.de/netzwerk-strukturen/fachstrukturen/lebensmittelchemische-gesellschaft/arbeitsgruppen/aromastoffe.html

Anniversary of the AG Flavourings

Around 60 participants came together in Freising on 3 September for the 50th meeting of the working group within the Food Chemistry Society. The chairman of the working group, PD Dr Martin Steinhaus from the Leibniz Institute for Food Systems Biology at the Technical University of Munich (Leibniz-LSB@TUM), put together a lucrative programme.

Dr Gerhard Krammer, Symrise, Holzminden, explained the 'Current Trends in the Food and Flavour Industry'. He highlighted the four segments of the holistic food quality concept. These include: 1. flavour and taste, 2.

nutrition and health, 3. sustainability and resources and 4. legal regulations and declaration. They are essential when it comes to authentic taste and authentic labelling, as these are key criteria for the marketing of future products. The CO₂ footprint and the use of renewable sources in particular are playing an increasingly important role. Of course, it is also important to take a look at new flavour sources, whereby the topic of novel food must not be ignored.

Frauke Kirsch, Hertz & Selck, Hamburg, impressively demonstrated what has changed over time with re-

gard to flavourings in EU law and what tasks need to be addressed in the near future. This includes, for example, the topic of smoke flavourings. She explained that smoke flavourings are smoke that has been purified of harmful substances and are therefore 'healthier' than smoking. It is now to be expected that smoked flavourings will increasingly be used again as a substitute for smoke flavourings, as the principle now applies that smoke flavourings containing a genotoxic substance may not be used, even if the flavouring as such has no such effect.



In Freising waren fast alle Mitglieder AG Aromastoffe vor der Jubiläumssitzung zur Arbeitssitzung zusammengekommen. (Bild: Charlotte Minig)
In Freising, almost all the members of the working group came together for a working session before the anniversary meeting. (Image: Charlotte Minig)

Hydrosol präsentiert sich auf der Gulfood Manufacturing 2024

Der weltweite Absatz von Softeis ist in den letzten fünf Jahren kontinuierlich gestiegen. Nach Angaben von Innova Market Insights lag das jährliche Wachstum bei gut 7,3 %, Tendenz steigend. Softeis ist eine beliebte und trendige Kategorie. Dementsprechend stellt Hydrosol auf der Gulfood Manufacturing in Dubai ein bewährtes Stabilisierungssystem für die Produktion von Softeis vor. Das Besondere daran ist die einfache Handhabung. Mit wenigen Grundzutaten und dem Funktionssystem in einer Softeismaschine kann das Endprodukt in der gewünschten Menge problemlos vor Ort hergestellt werden. Das Ergebnis ist ein hochwertiges Eis mit cremiger Textur und authentischem Vanillegeschmack. Die flexible Rezeptur ermöglicht eine breite Palette von Softeis-Spezialitäten in vielen verschiedenen Geschmacksrichtungen.

Ein weiteres Highlight ist eine Pflanzenfettcreme, die sich besonders für warme Regionen eignet. Ein neues Stabilisierungssystem aus der Stabimuls ICR-Serie macht es möglich. Das System und natürlich auch das Endprodukt sind auch bei warmen Temperaturen gut lagerfähig. Die aufgeschlagene Pflanzenfettcreme weist



Hydrosol ist auf der Gulfood als Aussteller Anfang November vor Ort. (Bild: Hydrosol)
The company will be on site at Gulfood Manufacturing 2024 from 5 to 7 November. (Image: Hydrosol)

ein sehr hohes Aufschlagvolumen von 400 % auf. Ein weiterer Pluspunkt ist die Schaumstabilität. Auf Torten und Kuchen behält die Schlagsahne auch ohne Kühlung lange Zeit ihre stabile Konsistenz.

Für den deftigen Genuss präsentiert Hydrosol neue proteinreiche Hähnchenchips. Basis ist ein bewährtes System aus der PLUSstabil-Serie,

das ursprünglich für Frischfleischzubereitungen wie Kebab und Shawarma entwickelt wurde. Das System hat ein gutes Bindevermögen und verhindert den Verlust von Flüssigkeit. Das erhöht die Ausbeute. Diese neue Anwendung für Hähnchenchips ist ein attraktiver Snack, der als proteinreiches Produkt deklariert werden kann.

www.hydrosol.de

Hydrosol presents itself at the Gulfood Manufacturing 2024

Worldwide sales of soft-serve ice cream have grown continuously for the last five years. According to Innova Market Insights, annual growth has been a good 7.3% and rising. Soft-serve ice cream is a popular and trendy category. Accordingly, at Gulfood Manufacturing in Dubai Hydrosol is presenting an established stabilising system for the production of soft-serve ice cream. What makes it special is its simple handling. The final product can easily be made on site in the desired amount, by simply preparing a few basic ingredients and the functional system in a soft-serve ice cream machine.

The result is a high-quality ice cream with creamy texture and authentic vanilla taste. The flexible recipe enables a wide range of soft-serve specialties in many different flavours.

Another highlight is a vegetable fat cream that is particularly suitable for warm regions. A new stabilising system from the Stabimuls ICR series makes it possible. The system and of course the final product store well even in warm temperatures. The whipped vegetable fat cream features a very high 400% whip volume. Another plus point is the foam stability. On tarts and cakes, the whipped cream

keeps its stable consistency for a long time, even without cooling.

For hearty indulgence, Hydrosol presents new high-protein chicken chips. The basis is a proven system from the PLUSstabil series that was originally developed for fresh meat preparations like kebab and shawarma. The system has good binding ability and prevents loss of liquid. This increases yield. This new chicken chips application is an attractive snack that can be declared as a high protein product. Visitors to Hydrosol's booth R-N11 in Sheik Rashid Hall can find out more about these and other new products.

Fi Europe erreicht 2024 Rekordgröße

Vom 19. bis 21. November ist Frankfurt erneut Gastgeber für die Fi Europe 2024 – die Weltleitmesse für Ingredients. Mit über 1.500 Ausstellerunternehmen sowie einem hochkarätigen Vortragsprogramm wird die Messe zum Ort der Inspiration, für die Präsentation von Innovationen, den Austausch von Branchenwissen und für den Aufbau von Geschäftsbeziehungen.



Frankfurt/Main wird wieder zur Hauptstadt der Zutaten und Zusatzstoffe für Lebensmittel. (Bilder: akp)
Frankfurt/Main once again becomes the capital of food ingredients and additives. (Images: akp)

Erwartet werden mehr als 25.000 Besucher aus 135 Ländern. Zu den Ausstellern gehören führende Unternehmen wie Brenntag, Cargill, Fonterra und Prinova. Auf der Hauptfläche der Messe sind Aussteller aus allen Ingredients-Segmenten vertreten. Premiere hat der „Petfood Suppliers Hub“, wo sich Besucher über die neuesten Inhaltsstoffe und Technologien für die Herstellung von Heimtierernährung informieren können. Der erweiterte „Food Manufacturing Technologies & Solutions“-Bereich ist Anlaufstelle für alle, die auf der Suche nach innovativen Ansätzen sind, um ihr Unternehmen einschließlich Forschung und Entwicklung, Lieferkette oder auch Logistik fit für die Zukunft zu machen.

Die Messe gilt mit ihrer Ausstellungsfläche als die Gelegenheit zum Netzwerken und für den Aufbau von Geschäftsbeziehungen. Aussteller

zeigen im Rahmen von Präsentationen ihre Innovationen, und alle Besuchertickets beinhalten den freien Eintritt zum „Innovation Hub“, wo für die gesamte Dauer der Messe Präsentationen und Diskussionen zu den unterschiedlichsten Themen stattfinden. Auch der Zugang zum zweitägigen Fi Europe-Konferenzprogramm am 19. und 20. November ist im Besucherticket enthalten. Hier stellen Experten innovative Lösungen vor, die sich mit aktuellen Herausforderungen der Branche befassen, aber auch Ansätze für Forschung und Produktentwicklung zeigen.

Yannick Verry, Brand Director, Food Ingredients Europe & Americas, kommentiert: „Wir freuen uns sehr, dass wir auch 2024 mit der Fi Europe in Frankfurt sind. Die Messe entwickelt sich und wächst mit dem Bedarf der Ingredients-Industrie. Wir arbeiten kontinuierlich daran, Besuchern und

Ausstellern noch bessere Möglichkeiten zum Austausch und Netzwerken zu bieten. In diesem Jahr haben wir neben unseren bewährten Angeboten noch einige neue Formate geschaffen, die die Veranstaltung noch wertvoller machen.“

Bessere Möglichkeiten zum Netzwerken

Der Future of Nutrition Summit findet am 18. November, am Tag vor Messebeginn, im Mövenpick-Hotel Frankfurt statt, und steht Besuchern mit einem Delegate-Pass offen. Bei diesem besonderen Event kommen die führenden Köpfe und Visionäre der Lebensmittelindustrie zusammen, um Präsentationen zu halten und über die Trends der Zukunft zu diskutieren. Die Themen umfassen z. B. Lebensmittel und künstliche Intelligenz oder nachhaltige Lösungen. Nachhaltigkeit wird eines der Kernthemen der Fi Europe 2024 sein. „Unsere Partnerschaft mit der NGO Solidaridad ist Teil unseres kontinuierlichen Engagements für Nachhaltigkeit“, sagt Yannick Verry. „Bei vielen Veranstaltungen im Rahmen der Fi Europe rücken wir Nachhaltigkeitsthemen wie Beschaffung, Transparenz oder Compliance in den Fokus.“ Mit einem datengestützten Networking-Tool oder dem „Women's Networking Breakfast“ bieten sich im Rahmen der Fi Europe wieder hervorragende Gelegenheiten zum Netzwerken. Um Besuchern die Planung der Messtage zu erleichtern, Meetings zu vereinbaren und die Zeit vor Ort optimal zu nutzen, steht die nutzerfreundliche Fi Europe Online-Eventplattform ab sofort zur Verfügung.

<https://www.figlobal.com/europe/en/home.html>

Fi Europe reaches record size in 2024

From 19–21 November, Frankfurt will once again host Fi Europe 2024 – the world's leading trade fair for ingredients. With over 1,500 exhibitors and a top-class lecture programme, the trade fair will be a place of inspiration for presenting innovations, sharing industry knowledge and building business relationships.

More than 25,000 visitors from 135 countries are expected to attend. The exhibitors include leading companies such as Brenntag, Cargill, Fonterra and Prinova. Exhibitors from all ingredient segments will be represented on the main exhibition area. The 'Petfood Suppliers Hub', where visitors can find out about the latest ingredients and technologies for the production of pet food, will be making its debut. The expanded 'Food Manufacturing Technologies & Solutions' area is the place to go for anyone looking for innovative approaches to make their company fit for the future, including research and development, the supply chain and logistics.

With its exhibition space, the trade fair is seen as an opportunity for networking and building business relationships. Exhibitors will showcase their innovations in presentations, and all visitor tickets include free entry to the 'Innovation Hub', where presentations and discussions on a wide range of topics will take place for the entire duration of the trade fair. A visit to the two-day Fi Europe conference programme on 19 and 20 November is also included in the visitor ticket. Here, experts will present innovative solutions that address current challenges in the industry, as well as approaches for research and product development.

Better opportunities for networking

Yannick Verry, Brand Director, Food Ingredients Europe & Americas, comments: "We are delighted to be back in Frankfurt with Fi Europe in 2024. The trade fair is developing and growing in line with the needs of the ingredients industry. We are continuously

working to offer visitors and exhibitors even better opportunities for dialogue and networking. This year, in addition to our tried-and-tested offerings, we have created some new formats that will make the event even more valuable."

The Future of Nutrition Summit will take place on 18 November, the day before the trade fair begins, at the Mövenpick Hotel Frankfurt and is open to visitors with a Delegate Pass. This special event brings together the leading minds and visionaries of the food industry to give presentations and discuss the trends of the future. Topics include food and artificial intelligence or sustainable solutions. Sustainability will be one of the core themes of Fi Europe 2024. "Our partnership with the NGO Solidaridad is part of our ongoing commitment to



sustainability," says Yannick Verry. "We focus on sustainability topics such as procurement, transparency and compliance at many Fi Europe events." With a data-supported networking tool or the 'Women's Networking Breakfast', Fi Europe will once again offer excellent opportunities for networking. The user-friendly Fi Europe online event platform is now available to make it easier for visitors to plan the days of the trade fair, arrange meetings and make the most of their time on site.



Auch in diesem Jahr stehen in der Mainmetropole die intensiven Gespräche an den Messeständen im Vordergrund. Once again this year, the focus will be on intensive discussions at the trade fair stands.

Zutaten von Nougat Chabert & Guillot

Nougat Chabert & Guillot ist der führende Produzent des weißen Nougats aus Montélimar. Die Produkte des IFS-zertifizierten Unternehmens sind in allen Vertriebskanälen und im Export präsent. Für die Süßwarenindustrie und das Handwerk wird außerdem ein breites Sortiment an Zutaten angeboten.

Das 1848 gegründete Familienunternehmen beschäftigt heute 150 Mit-

arbeiter, stellt jährlich rund 3.000 Tonnen Nougat her, exportiert auf alle Kontinente und erwirtschaftet mehr als 20 Millionen Euro Jahresumsatz. Die Firma besitzt verschiedene Zertifikate: IFS (higher level), Bio, Halal und Kosher.

Neben dem traditionellen „Nougat de Montélimar“ werden innovative Nougat-Varianten angeboten. Die Produkte von Chabert & Guillot sind im Einzelhandel zu finden, sowohl unter

der Marke Chabert & Guillot als auch unter Handelsmarken.

Für die Weiterverarbeitung durch die Süßwarenindustrie, Konditoren, Schokoladen- und Eishersteller liefert Chabert & Guillot ein breites Sortiment an Zutaten. Namhafte Süßwarenproduzenten verwenden die Ingredienzen von Chabert & Guillot oder lassen maßgeschneiderte Produkte entwickeln.

Das Sortiment besteht aus Produkten auf Basis von Nougat (als Creme, Bruch oder Pulver, Kuvertüre mit Nougatcreme, Nougat zum Überziehen mit Schokolade) und auf Basis von Schalenfrüchten (Mandeln, Pistazien, Pecannüsse, Haselnüsse), die geröstet, gehackt, gemahlen, als Creme, karamellisiert oder gewürzt angeboten werden. Neu sind karamellisierte Buchweizenkörner, die auch als Paste oder gehackt angeboten werden. Ein Teil des Sortiments ist in Bio-Qualität verfügbar, die meisten Produkte sind vegan und glutenfrei.

Chabert & Guillot hat einen zuckerreduzierten Nougat entwickelt, der auch für die industrielle Weiterverarbeitung bestellbar ist. Er enthält 30 % weniger Zucker als der traditionelle Nougat und kommt ohne synthetische Süßstoffe aus.

<https://www.nougat-chabert-guillot.com/nos-ingredients/>
Halle 3.1, Stand J87



Das Sortiment von Chabert & Guillot ist vielfältig: Neben Creme, Bruch oder Pulver gibt es u. a. Kuvertüre mit Nougatcreme. (Bild: Chabert & Guillot)
The Chabert & Guillot range is diverse: in addition to cream, chunks or powder, there are chocolate coatings with nougat cream, for example. (Image: Chabert & Guillot)

Ingredients from Nougat Chabert & Guillot

Nougat Chabert & Guillot is the leading producer of white nougat from Montélimar. The IFS-certified company's products are available in all distribution channels and for export. It also offers a wide range of ingredients for the confectionery industry and the artisan sector. Founded in 1848, the family business now employs 150 people, produces around 3,000 tonnes of nougat every year, exports to all continents and generates an annual turnover of more than 20 million euros. The company holds various certificates: IFS (higher level), organic, halal and kosher.

In addition to the traditional 'Nougat de Montélimar', innovative nougat flavours are also offered. Chabert & Guillot products can be found in the retail trade, both under the Chabert & Guillot brand and under private labels. Chabert & Guillot supplies a wide range of ingredients for further processing by the confectionery industry, confectioners, chocolate and ice cream manufacturers. Well-known confectionery producers use Chabert & Guillot ingredients or have customised products developed.

The range consists of products based on nougat (as cream, curd or powder, chocolate coating with nou-

gat cream, nougat for coating with chocolate) and based on nuts (almonds, pistachios, pecan nuts, hazelnuts), which are offered roasted, chopped, ground, as cream, caramelised or flavoured. New are caramelised buckwheat grains, which are also available as a paste or chopped. Part of the range is available in organic quality and most of the products are vegan and gluten-free.

Chabert & Guillot has developed a sugar-reduced nougat that is also available for industrial processing. It contains 30 % less sugar than traditional nougat and does not contain any synthetic sweeteners.



Einheitliche Laborinformatik- und Management-Software

Uncountable ist der Partner der weltweit größten F&E-Organisationen, dessen einheitliche Laborinformatik- und Datenmanagement-Plattform dazu beiträgt, das Innovationstempo zu beschleunigen. Die Cloud-Lösung von Uncountable mit Hauptsitz in San Francisco zentralisiert alle F&E-Daten im gesamten Unternehmen, verkürzt die Zeitspanne für die Entwicklung neuer Produkte und optimiert die Ressourcen der F&E-Teams. Weltweit führende Unternehmen wie Sika, Repsol, Beiersdorf, Lesaffre, Total Energies, Tesa, Meggle und andere entscheiden sich für Uncountable, um ihre F&E-Workflows zu modernisieren, indem sie verstreute Datensätze in eine integrierte F&E-Wissensdatenbank umwandeln, neue Erkenntnisse mit Visualisierungstools aufdecken und ihre F&E-Tools um Vorhersagefunktionen erweitern. Die All-in-one-Laborautomatisierungssoftwarelösung von Uncountable unterstützt F&E-Organisa-

tionen bei der Modernisierung und Rationalisierung des Datenmanagements und der Datenanalyse. Sie bietet Wissenschaftlern, Chemikern und Forschern eine einzige und leicht zugängliche webbasierte Plattform, die vollständig mit allen wichtigen Datenbanken und -tools integriert ist, die im Labor verwendet werden, einschließlich ELN, LIMS, Bestands- und Probenmanagement, Visualisierungen und Berichterstellung und vielem mehr – alles innerhalb einer zentralen Plattform. Die Plattform deckt alle Aspekte des digitalen Datenmanagements ab: Bestandsmanagement, ELN-Funktionalitäten, LIMS-Funktionalitäten, Datenvisualisierung, Reporting, Datenanalyse, Statistik, Rezepturvorschläge, KI/ML und vieles mehr.

Fallstudien sind verfügbar: www.uncountable.com/case-studies
www.uncountable.com
Halle 3.01, Stand K63

Unified laboratory informatics & management software

Uncountable is the world's largest R&D organisations' trusted partner whose industry-leading unified laboratory informatics and data management platform helps accelerate the pace of innovation. Its cloud solution centralises all R&D data across the organisation, helps reduce new product development timelines and optimise R&D teams' resources. World leading organisations such as Sika, Repsol, Beiersdorf, Lesaffre, Total Energies, Tesa, Meggle and more, choose Uncountable to modernise their R&D workflows from disparate, dispersed data sets into an integrated R&D knowledge base, unearth new learnings with visualisation tools, and add predictive capabilities to their R&D toolset. Uncountable's all-in-one laboratory automation software solution helps enterprise R&D

organizations modernise and streamline data management and analysis – providing scientists, chemists, and researchers with a single and easily accessible web-based platform that comes fully integrated with all the critical data systems and tools used in the laboratory, including an ELN; LIMS; inventory and sample management; visualisations and reporting; and more – all within one centralized platform. The platform covers all aspects of digital data management: Inventory management, ELN functionalities, LIMS functionalities, data visualisation, reporting, data analysis, statistics, formulation predictions, formulation suggestions, AI/ML and much more.

Case studies are available here: <https://www.uncountable.com/case-studies>.

Market + Contacts

INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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

Süßwarenveredelung & Natürliche Farben Confectionery Finishing & Natural Colors



Capol GmbH
Otto-Hahn-Str. 10
25337 Elmshorn / Germany
☎ +49 (0)4121 4774-0
☎ +49 (0)4121 4774-29
✉ info@capol.de
www.capol.de

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

ProSweets Cologne 2025

Vom 2. bis 5. Februar 2025 dreht sich auf der Sweet Week in den Kölner Messehallen wieder alles um Süßwaren und Snacks: Die weltweit einzige Zuliefermesse für die Branche, die ProSweets Cologne, findet gemeinsam mit der international führenden Süßwarenmesse ISM statt. Guido Hentschke ist seitens der Koelnmesse als Director der ProSweets Cologne verantwortlich für dieses Event und erläutert im folgenden Interview, was diese Veranstaltung zu dem macht, was sie ist: ein Umschlagplatz für alle Stakeholder der Branche – vom Confiseur bis hin zum global agierenden Süßwarenproduzenten.



Seit Mai 2017 ist der Interviewpartner Guido Hentschke als Director ProSweets Cologne bei der Koelnmesse GmbH für die Entwicklung der Zuliefermesse verantwortlich. (Bilder: Koelnmesse)

Since May 2017, the interviewee Guido Hentschke Director ProSweets Cologne at Koelnmesse GmbH, has been responsible for the development of the supplier fair. (Images: Koelnmesse)

sweets processing: Wie ist der Stand der Vorbereitungen zur ProSweets Cologne 2025?

Guido Hentschke: In enger Zusammenarbeit mit den Arbeitskreisen der ProSweets Cologne sowie mit dem der Internationale Süßwarenmesse (AISM) und den führenden Akteuren der Süßwaren- und Snackbranche haben wir das Messekonzept grundlegend überarbeitet. Ein zentrales Ergebnis dieser Neuausrichtung ist die noch engere Verzahnung mit der ISM. So wird das Lab5 by ISM, das sich auf Innovationen, Trend-Snacks, Start-ups, Scale-ups und handwerkliche Be-

triebe konzentriert, in Halle 10.1, direkt am Messeingang Ost, platziert. Zusätzlich haben wir das Hallenkonzept optimiert, um den Messebesuch effizienter zu gestalten. Durch die Einführung klar definierter Themenwelten, wie der World of Packaging Materials und der World of Sweet & Snackable Ingredients etc., bündeln wir Aussteller thematisch, was die Messe übersichtlicher, erlebbarer und emotional ansprechender macht. Schon jetzt haben sich wichtige Keyplayer der Branche angemeldet.

sp: Welche Highlights und neuen Programmpunkte dürfen die Besucher im nächsten Jahr erwarten? Und wie zahlen diese Programmpunkte darauf ein, die Branche zu stärken?

Hentschke: Die Süßwaren- und Snackbranche steht vor erheblichen Herausforderungen: steigende Rohstoff- und Energiekosten, hoher Personalaufwand, Fachkräftemangel, zunehmende Regulierungen und eine schleppende Digitalisierung der Produktionsprozesse. In dieser Situation braucht die Branche einen starken Partner für Austausch, Networking und Wissenstransfer – genau das bieten wir mit der ProSweets Cologne.

Unser realistisches Ziel ist es, bereits 2025 die führende Content-Plattform für die Branche in Europa zu werden. Besucher erwartet ein umfangreiches Vortragsprogramm auf der Expert Stage sowie der Sweet Week – Talks & Tasting-Bühne in Halle 10.1, das gemeinsam mit der ISM organisiert wird. Ein besonderes Highlight ist der erstmalig organisierte Sweet Week Production Summit, der Produktionsleitern sowie Geschäftsführern und Unternehmensinhabern der ISM-Aus-

steller ein einmaliges Forum bietet. Hier werden erstklassige Best-Practice-Beispiele zum Einsatz von KI-Tools für eine kosteneffiziente und zukunfts-sichere Produktion dargestellt. Hinzu kommen hier dreiminütige Pitch-Sessions der Zulieferindustrie von Ausstellern der ProSweets Cologne mit einem anschließenden Matchmaking-Forum in unserer Networking-Area, um konkrete Lösungen und Geschäftsbeziehungen zu fördern. Darüber hinaus bieten wir 2025 erneut geführte Besuchertouren in Kooperation mit Sweets Global Network und der DLG an, die einen gezielten Überblick über Trends und Innovationen ermöglichen. Diese Formate stärken die Branche, indem sie Synergien schaffen und Innovationen fördern.

sp: Die ProSweets ist bekannt dafür, dass durch die gemeinsam stattfindende ISM regelmäßig eine hohe Qualität der Besucher vorhanden ist. Haben Sie auch ein Programm zu einer Erhöhung der Besucherquantität in Planung?



In der Halle 10.1 der Koelnmesse können die Besuchenden zukunftsweisende Trends und Prozesse in nahezu allen Facetten kennenlernen. In Hall 10.1 of Koelnmesse, visitors can familiarise themselves with future-oriented trends and processes in almost all their facets.



Traditionell ist die Qualität der Fachbesucher auf der ProSweets Cologne sehr gut. Jetzt soll auch die Quantität gesteigert werden – eine Szene von der Messe 2024. Traditionally, the quality of trade visitors at ProSweets Cologne has been very good. Now the quantity is also to be increased – a scene from Messe 2024.

Hentschke: Ja, wir haben ein umfassendes Programm zur Steigerung der Besucherquantität entwickelt. Einerseits erhöhen wir durch den Sweet Week Production Summit die Sichtbarkeit der Messe innerhalb der Branche. Andererseits intensivieren wir unsere Zusammenarbeit mit den ideellen Trägern der ProSweets Cologne, dem Sweets Global Network e.V. (SG), dem Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie e.V. (BDSI), der DLG (Deutsche Landwirtschafts-Gesellschaft e. V.) und der Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. (ZDS), um unsere Botschaften über alle relevanten Kommunikationskanäle zu verbreiten. Mit der Unterstützung starker Medienpartner und durch die Arbeit unserer internationalen Tochtergesellschaften gewinnen wir neue Besuchergruppen aus dem Ausland. Zudem stellen wir unseren Ausstellern erstmals kostenfrei je 100 Tagestickets zur Verfügung, die sie an ihre Kunden weiterleiten können, um die Quantität ihrer Besucher am Messestand signifikant zu erhöhen.

sp: In welcher Halle finden Besucher die ProSweets Cologne und wie erfahren sie mehr zu den ausstellenden Unternehmen?

Hentschke: Die ProSweets Cologne ist in der Halle 10.1 zu finden. Wir werden 2025 die Besucherführung zur Messe über physische und digitale Beschilderungsmaßnahmen verstärken. Informationen finden Besucher auf unserer Webseite, in der App, dem Visitor Guide und vor Ort. 2025

werden die ausstellenden und besuchenden Produzenten von allen Hallenbereichen eine klare Wegeführung in die Halle der ProSweets Cologne mit dem Lab5 by ISM vorfinden.

sp: Alle reden von KI. Sie auch?

Hentschke: Die ProSweets Cologne 2025 ist weit mehr als nur eine Plattform für Produktpräsentationen. Im Rahmen der Sweet Week versammelt sich die gesamte Süßwaren- und Snackindustrie wie eine große Familie. Unsere Priorität liegt auf der kontinuierlichen Weiterentwicklung der Messe, die wir regelmäßig durch den engen Austausch mit unseren Ausstellern sicherstellen. Und aus diesen Gesprächen haben wir den Bedarf herausgehört, Lösungen anzubieten, die den Produzenten Möglichkeiten aufzeigen, unter Einsatz von KI-Tools die Produktionsprozesse effizient und nachhaltig für die Zukunft aufzustellen. Daher wird es sowohl auf der Expert-Stage als auch auf unserer Sweet-Week Talks & Tasting-Bühne in Halle 10.1 einen thematischen KI-Block geben. Denn es rücken ja zunehmend zukunftsweisender Content und Branchentrends ins Zentrum. Das Ganze wird flankiert über Formate mit Influencern und Live-Podcasts. Wir steigern die mediale Reichweite durch die Zusammenarbeit mit Medienpartnern und schaffen gleichzeitig ein interaktives Erlebnis für die Besucher. So gestalten wir die ProSweets Cologne 2025 als modernes, lebendiges Messeerlebnis.

sp: Generell nachgefragt: Wie hat eine Messe im Jahr 2025 auszusehen?

Hentschke: Die Süßwaren- und Snackindustrie trifft sich jedes Jahr im Rahmen der Sweet Week. Das ist im Grunde genommen eine große Familie, die einmal im Jahr zusammenkommt. Uns ist die kontinuierliche Weiterentwicklung der Messe besonders wichtig und das können wir nur durch den engen Austausch mit unseren Ausstellern gewährleisten. Wir bieten beispielsweise Ausstellern, die länger nicht mehr dabei waren, maßgeschneiderte Beteiligungsmöglichkeiten, um den geänderten Anforderungen gerecht zu werden. Wir bringen nutzenbringenden und zukunftsweisenden Content auf die Bühnen und bieten Einblicke in Branchentrends. Wir eventisieren die Messe, indem wir auf unserer Sweet Week – Talks & Tasting-Bühne eine Plattform für Influencer und Live-Podcaster schaffen. Und wir erhöhen die mediale Reichweite über Influencer und Medienpartner. Die Messe 2025 ist so viel mehr als die reine Produktpräsentation. Entscheidende Faktoren sind auch Angebote an Ausstellende für Storytelling im Vorfeld einer Messebeteiligung, die wir gemeinsam mit unseren Ausstellern erarbeiten. Und all das werden unsere Aussteller und Besucher bei der ProSweets Cologne 2025 erleben.

sp: Womit kann sich die Koelnmesse gegenüber anderen Standorten profilieren?

Hentschke: Die Koelnmesse zeichnet sich an sich schon durch ihre zentrale Lage in Herzen Europas und die herausragende Qualität des Messegeländes aus. Mit dem neuen Confex, dem modernsten Event- und Kongresszentrum Europas, bieten wir erstklassige Veranstaltungsräume. Zudem überzeugen wir durch spezialisierte Leitmesen wie die ProSweets Cologne und ISM, die während der Sweet Week die gesamte Süßwaren- und Snackbranche vereinen. Langjährig erfahrene Teams arbeiten eng mit den Ausstellern zusammen und entwickeln auf einer abgestimmten Basis kontinuierlich innovative Konzepte, die den Erfolg der Messen nachhaltig sichern.

www.prosweets.com

ProSweets Cologne 2025

From 2 to 5 February 2025 everything at the Sweet Week in the Cologne exhibition halls will revolve around sweets and snacks again: The industry's only supplier fair worldwide, ProSweets Cologne, is being co-staged with the leading international sweets trade fair, ISM. As Director of ProSweets Cologne, Guido Hentschke is responsible for this event at Koelnmesse and he explains in the following interview what actually makes the trade fair what it is: A trading centre for all of the stakeholders of the industry – from confectioners through to globally operating sweet manufacturers.

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

Guido Hentschke: I always enjoy drinking my tea with our crystal sugar. I personally like my coffee best with milk.

sp: What is the status of the preparations for ProSweets Cologne 2025?

Hentschke: We have completely revised the concept of the trade fair in close collaboration with the task forces of ProSweets Cologne and the International Sweets and Biscuits Fair (AISM) and the leading players of the sweets and snacks industry. One key result of this realignment is an even closer interlinking with ISM. In this way, Lab5 by ISM, which focuses on innovations, trend snacks, start-ups, scale-ups, and handcraft businesses, is located in Hall 10.1 right next to the Entrance East. We have additionally optimised the hall concept to make the trade fair visit more efficient. By introducing clearly defined theme worlds, such as the World of Packaging Materials and the World of Sweet & Snackable Ingredients etc., we are bundling the exhibitors according to themes, which facilitates the orientation and makes the trade fair more experienceable and more emotionally appealing. Important industry key players have already confirmed their participation.

sp: What highlights and new programme items await the visitors next year? And how will these programme items strengthen the industry?

Hentschke: The sweets and snacks industry is facing considerable challenges: rising costs for raw materials and energy, high personnel costs, a



Neben dem Thema KI spielt weiterhin die Nachhaltigkeit eine große Rolle auf der ProSweets Cologne. In addition to the topic of AI, sustainability will continue to play a major role at ProSweets Cologne.

lack in skilled labour, increasing regulations, and a slow rate of digitalisation of the production processes. In the face of this situation, the industry needs a strong partner for exchange, networking and knowledge transfer purposes – we offer precisely this in the scope of ProSweets Cologne.

Our realistic goal is to become the leading content platform for the industry in Europe in 2025 already. An extensive lecture programme on the Expert Stage awaits the visitors as well as on the Sweet Week – Talks & Tasting Stage in Hall 10.1 that is being organised jointly with ISM. A special highlight is the Sweet Week Production Summit that is being organised for the first time, which offers the production managers, CEOs and company owners of ISM exhibitors a unique forum. First-class examples of best practice on the implementation of AI tools for a cost-efficient and future-proof production will be showcased here. 3-minute pitch sessions of the

supplier industry by ProSweets Cologne exhibitors will also be held here followed by a matchmaking forum in our Networking Area to promote concrete solutions and business relations. Beyond this, in 2025 we will once again be offering the visitors guided tours in cooperation with the Sweets Global Network and the DLG, which enable a targeted overview of the trends and innovations. These formats reinforce the industry by creating synergies and promoting innovations.

sp: Due to being co-located with ISM, ProSweets is well-known for the high quality of the visitors that regularly attend the trade fair. Do you also have a programme planned that aims to increase the quantity of the visitors?

Hentschke: Yes, we have developed an extensive programme to increase the number of visitors. On the one hand, we are increasing the visibility of the trade fair within the industry by



staging the Sweets Week Production Summit. On the other hand, we are intensifying our cooperation with the industry sponsors of ProSweets Cologne – the Sweet Global Network e.V. (SG), the German Confectionery Industry (BDSI), the DLG (German Agricultural Society), and the Central College of the German Confectionery Industry (ZDS) – to convey our messages across all relevant communication channels. With the support of strong media partners and thanks to the work of our international subsidiaries, we are winning over new visitor groups from abroad. Furthermore, for the first time we are giving our exhibitors 100 day tickets each free of charge, which they can forward on to their customers in order to significantly increase the number of visitors at their exhibition stand.

sp: In which hall can the visitors find ProSweets Cologne and how can they learn more about the exhibiting companies?

Hentschke: ProSweets Cologne is located in Hall 10.1. We will be reinforcing the visitor guidance in 2025 using physical and digital signage measures. Visitors can find information on our website, in the app, in the Visitor Guide, and on-site. In 2025, the exhibiting and attending producers will be guided clearly to the hall of ProSweets Cologne and Lab5 by ISM from all hall sections.

sp: Everyone is talking about AI. You too?

Hentschke: ProSweets Cologne 2025 is far more than merely a platform for product presentations. In the scope of the Sweet Week, the entire sweets and snacks industry comes together like a big family. Our priority lies on the continual further development of the trade fair, which we ensure at regular intervals through the close exchange with our exhibitors. And from these discussions we understood the need to offer solutions that show the producers how they can make the production processes efficient and sustainable for the future by implementing AI tools. This is why there will be a thematic block on AI both on the

Expert Stage and also on our Sweet Week – Talks & Tasting Stage in Hall 10.1. Because the focus increasingly lies on forward-looking content and the industry trends. The whole of this will be accompanied by formats with influencers and live podcasts. We are increasing the media reach by working together with media partners and are creating at the same time an interactive experience for the visitors. Hence, we are organising ProSweets Cologne 2025 as a modern, vibrant trade fair experience.

sp: Generally speaking: What should distinguish a trade fair for sweets, confectionery and snacks in the year 2025?

Hentschke: The sweets and snacks industry gets together every year in the scope of the Sweet Week. It is basically a big family that meets up once a year. The continual further development of the trade fair is very important to us and we can only guarantee this if we maintain a close exchange to our exhibitors. For example, we are offering exhibitors, who haven't participated for a long time, tailor-made participation options to satisfy the changed requirements. We are bringing useful and forward-looking content onto the stages and offering insights into industry trends. We are turning the trade fair into an event by

creating a platform for influencers and live podcasters on our Sweet Week – Talks & Tasting Stage. And we are increasing the media reach using influencers and media partners. The 2025 trade fair is so much more than purely a product presentation. Offering the exhibitors storytelling in the run up to their trade fair participation, which we compile together with our exhibitors, are further decisive factors. And our exhibitors and visitors will experience all of this at ProSweets Cologne 2025.

sp: What important advantages does Koelnmesse have over other locations?

Hentschke: Its central location in the heart of Europe and the outstanding quality of its fair grounds are what distinguish Koelnmesse. We offer first-class meeting rooms in the scope of the new Confex, the most modern event and congress centre in Europe. Furthermore, we convince with specialised leading trade fairs such as ProSweets Cologne and ISM, which unite the entire sweets and snacks industry during the Sweet Week. Teams with many years of experience work closely together with the exhibitors and continually develop innovative concepts on an agreed basis, which sustainably secure the success of the trade fairs.



Ein umfangreiches Vortragsprogramm bereichert die nächste Messeausgabe. So endet eine der Guided Tours von sweets processing an der Bühne mit dem Programm für Produktionsleiter/innen. Next year's trade fair will be enriched by an extensive lecture programme. One of the sweets processing guided tours will end on stage with the programme for production managers.

Flexible Molche auf Lebensmittelbasis

Das Molchen von Produktionsanlagen minimiert Produktverluste und reduziert den Reinigungsaufwand. Üblicherweise werden Kunststoff-Molche verwendet, diese stellen jedoch spezifische Anforderungen an die Anlagenkonstruktion und bergen das Risiko der Produktkontamination mit Fremdkörpern. Die Professur für Lebensmitteltechnik der TU Dresden sowie das Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV entwickeln hierfür alternative Lösungsansätze am Beispiel der Schokoladenindustrie.

Die Reinigung lebensmitteltechnischer Anlagen stellt einen enormen Kostenfaktor dar, da die strengen Hygieneanforderungen mit einem hohen Zeit- und Energieeinsatz verbunden sind. In der Schokoladenindustrie erweist sich die Reinigung von Rohrleitungen mit Wasser als nahezu unmöglich, da Schokoladenmasse in Verbindung mit Wasser verklumpt. In der Praxis wird daher häufig das Nachfolgeprodukt als Spülmasse eingesetzt. Diese verdrängt das Vorgängerprodukt, wobei

jedoch eine große Menge an minderwertiger Mischphase entsteht. Alternativ ermöglicht das Molchen von Anlagen eine effektive Reinigung bzw. Trennung von Vor- und Nachfolgeprodukt.

Die Reinigung mittels Festkörpermolchen ist jedoch limitiert durch die Konstruktion der Rohrleitungen, hinsichtlich der Gestaltung von Biegungen, Querschnittsänderungen und Einbauten. Hohe Investitionskosten in molchbare Rohrleitungen und die konstante Gefahr von Fremdkörpern

durch Abrieb oder Defekte des Molches begrenzen den Einsatz von Kunststoffmolchen. Im wasserbasierten CIP-Reinigungsbereich wurde daher das Ice Pigging entwickelt, bei dem ein Eis-Wasser-Gemisch als flexible, konturadaptive Molchsuspension eingesetzt wird. Gegenüber dem herkömmlichen Spülen wird dadurch weniger Spülmasse benötigt und eine deutlich höhere Reinigungswirkung erzielt. Dieses Verfahren wird bereits zur Reinigung von Trinkwasserleitungen eingesetzt, wurde aber



Auswahl an Rohstoffen der Suspensionsmolche für die Schokoladenindustrie (von rechts, im Uhrzeigersinn): Rapsöl, Kristallzucker, Puderzucker, Kakao butter, Hagelzucker und Kandisbruch. (Bilder: Daniel Csobot)
Selection of raw materials for suspension pigs in chocolate industry (from the right, clockwise): rapeseed oil, granulated sugar, icing sugar, cocoa butter, pearl sugar and rock candy. (Images: Daniel Csobot).



Suspensionsmolch aus Puderzucker und Rapsöl in möglicher Applikationsform.
Suspension pig made of powdered sugar and rapeseed oil in possible application form.

von Viskosität, Fließgrenze, viskoelastischen Eigenschaften und Shear-Jamming-

auch für verschiedene Lebensmittel, z. B. Ketchup, getestet. Da sich ein Schmelzen des Eises im Prozessverlauf nicht verhindern lässt, sind die reinigbaren Rohrlängen jedoch begrenzt.

An dieser Stelle setzt das IGF-Projekt 01IF22267N (FlexPig) des Fraunhofer-Institutes für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV sowie der Professur für Lebensmitteltechnik der TU Dresden an: Am Beispiel der Schokoladenindustrie wird die Anwendbarkeit wasserfreier Molche aus Zucker-Fett-Suspensionen erforscht, die sich zur Reinigung von komplexen Rohrleitungen mit fettbasierten Lebensmitteln eignen. Die Molchsuspension stellt dabei einen kostengünstigen Ersatz der Mischphase aus Vorgänger- und Nachfolgeprodukt dar und wird am Ende der Rohrleitung ausgeschleust. Da sie nur aus produkteigenen Komponenten bestehen soll, gefährdet eine geringfügige Vermischung mit der Molchsuspension weder die Lebensmittelsicherheit noch die lebensmittelrechtliche Kenn-

zeichnung des Nachfolgeproduktes.

Elementar für die Optimierung des Reinigungsverhaltens ist die Kenntnis der rheologischen Eigenschaften der Molchsuspensionen. Hochkonzentrierte Suspensionen zeigen ein scherverdickendes oder scherverblockendes Verhalten, das sogenannte Shear Jamming. Dieses Verhalten ist beispielsweise von Wasser mit einem hohen Anteil an Stärkekörnern bekannt und bildet auch die Basis für die Reinigung mittels Ice Pigging. Shear Jamming führt in einer Rohrleitung zur Ausbildung einer Pfropfenströmung, bei der sich die Suspension festkörperartig durch das Rohr bewegt und das Vorgängerprodukt herausschiebt. Die Neigung zum scherverdickenden Verhalten ist jedoch nicht nur vom Volumenbruch, sondern auch von der Partikelform und -größe sowie von Grenzflächeneffekten zwischen Feststoffen und kontinuierlicher Phase der Suspension abhängig. Die Reinigungswirkung und der Zusammenhalt der Molchsuspensionen hängen darüber hinaus nicht nur von der Zusammensetzung der Molchsuspension selbst, sondern auch von den Eigenschaften von Vorgänger- und Nachfolgeprodukt ab.

An der Professur für Lebensmitteltechnik der TU Dresden erfolgen daher rheologische Untersuchungen, bei denen insbesondere der Einfluss der Partikelgrößenverteilung der dispersen Zuckerpartikel und der Einfluss grenzflächenaktiver Substanzen auf die Fließeigenschaften hochkonzentrierter Zucker-Fett-Suspensionen erforscht werden. Diese Kenntnisse ermöglichen eine gezielte Beeinflussung

Verhalten der Molchsuspensionen.

Am Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung IVV erfolgen parallel dazu Reinigungsversuche im Technikumsmaßstab mit unterschiedlich zusammengesetzten Molchsuspensionen. Des Weiteren werden verschiedene Applikations- und Detektionsmethoden der Molchsuspensionen untersucht, um eine Einbringung der Molchsuspensionen in die Rohrleitung, die Charakterisierung des Reinigungserfolges sowie ein Ausschleusen der Molchsuspensionen aus den Rohrleitungen zu gewährleisten.

Fazit

Die Kenntnisse zu Einflussmöglichkeiten auf die rheologischen Eigenschaften von hochkonzentrierten Suspensionen werden mit den Erkenntnissen zur Reinigungswirkung ausgewählter Molchzusammensetzungen kombiniert. Dies ermöglicht eine perspektivisch eine gezielte Beeinflussung der Molcheigenschaften und damit eine individuelle Anpassung an die rheologischen Eigenschaften von Vorgänger- und Nachfolgeprodukte. Perspektivisch sollen die Erkenntnisse auch auf Molchsuspensionen mit anderen Fetten als kontinuierliche Phase oder anderen Feststoffphasen übertragen werden. Dies ermöglicht eine Übertragung der Technologie auf andere Produktkategorien, z. B. im Feinkost- oder Kosmetikbereich, wobei die Molche ebenso auf hydrophilen, produkteigenen Rohstoffen basieren. ●

<https://www.ivlv.org/project/flexpig/>

Die Autoren

Christiane Drechsel promovierte seit 2019 an der TU Dresden zum Thema „Angewandte rheologische Methoden im Reinigungskontext von lebensmittelbasierten Verschmutzungen“.

Fabian Alisch arbeitet seit 2022 als wissenschaftlicher Mitarbeiter am Fraunhofer-Institut für Verfahrenstechnik und Verpackungen in Dresden in der Gruppe für Reinigungstechnologien.

Flexible food-based cleaning pigs

Pigging of production systems minimises product losses and reduces the cleaning effort. Usually, cleaning pigs made of plastic are used, but these have specific demands concerning system design and carry the risk of product contamination with foreign materials. The Chair of Food Engineering at Technische Universität Dresden and the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV are currently developing alternative approaches for cleaning processes in the chocolate industry.

The cleaning of food processing equipment is a huge cost factor, as the strict hygiene requirements are associated with a high expenditure of time and energy. In the chocolate industry, cleaning pipes with water is nearly impossible as chocolate is not water-soluble and tends to form clumps that may clog the pipes. In practice, the successor product is therefore frequently used as a purging material. This displaces the predecessor product, but generates a large quantity of mixed phase. Alternatively, the pigging of pipes enables effective cleaning and a reliable separation of the predecessor and successor products.

However, cleaning with solid pigs is limited by the design of the pipework, such as the presence of bends, changes in cross-section and fittings. High investment costs in piggable pipes and the constant risk of foreign material contamination due to abrasion or defects of the cleaning pig limit the use of plastic materials. Ice pigging was therefore developed for the water-based CIP cleaning sector, in which an ice-water mixture is used as a flexible, contour-adaptive pigging suspension. Compared to conventional rins-

ing this requires less purging material, and a significantly higher cleaning effect is achieved. This process is already used for the cleaning of drinking water pipes, but has also been tested for foodstuffs such as ketchup. But, as it is not possible to prevent the ice from melting during the process, the length of the pipes to be cleaned is limited.

This is where the IGF project 01IF22267N (FlexPig) of the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV and the Chair of Food Technology at TU Dresden comes in: Using the chocolate industry as an example, research is focusing on dense sugar-fat suspensions as pigs, which are suitable for cleaning a complex pipework carrying fat-based foods. The pig suspension can be considered as a cost-effective replacement for the mixed phase of the predecessor and successor products and is discharged at the end of the pipework. As it should only consist of the product's own components, slight mixing with the pigging suspension does neither jeopardise food safety nor affect labelling issues of the successor product.

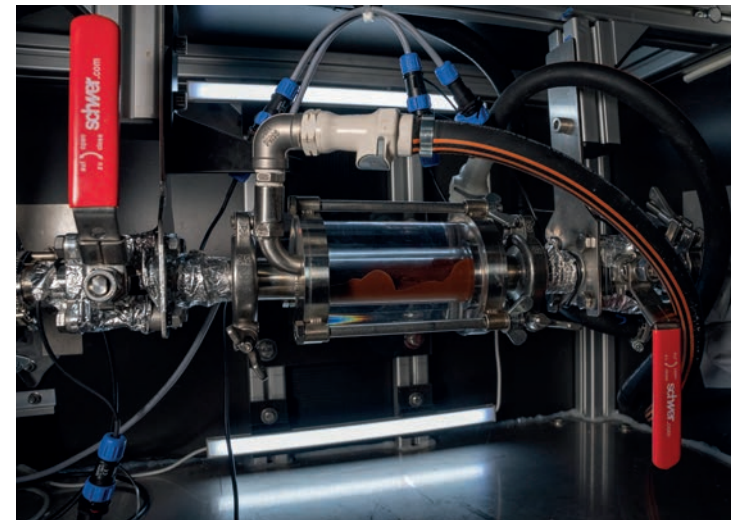
Knowledge of the rheological properties of the pig suspensions is

The authors

Christiane Drechsel has been working on her doctorate at TU Dresden since 2019 on the topic of rheological methods in the cleaning context of food-based contaminants.

Fabian Alisch has been working as a research associate at the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV in Dresden in the Cleaning Systems group since 2022.

essential for optimising the cleaning behaviour. Highly concentrated suspensions exhibit shear-thickening or shear-blocking behaviour, known as shear jamming. This behaviour is known, for example, from water with a high proportion of starch grains, and also forms the basis for cleaning using ice pigging. Shear jamming is the basic reason for plug flow, meaning that the suspension moves through the pipe like a solid body and pushes forward the predecessor product. However, the tendency to shear thickening behaviour depends not only on the volume fraction of the



Ausschnitt des Reinigungsversuchsstandes.
Detail of the cleaning test rig.

solid phase, but also on the particle shape and size as well as on interfacial effects between the solids and the continuous phase of the suspension. Apart from the composition of the pigging suspension itself, the cleaning effect and the cohesion of the pigging suspensions is also affected by the properties of the predecessor and successor product.

The Chair of Food Technology at TU Dresden is responsible for carrying out rheological investigations to determine the influence of the particle size distribution of the dispersed sugar particles and the influence of surface-active substances on the flow properties of highly concentrated sugar-fat suspensions. This knowledge makes it possible to specifically determine viscosity, yield stress, viscoelastic properties and shear jamming behaviour of the pig suspensions.

At the Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging IVV, cleaning tests are carried out on pilot plant scale with pig suspensions of different composition. Furthermore, various methods for applying and detecting the pig suspensions are investigated to ensure they are properly introduced into the pipeline, the cleaning success is characterised, and the pig suspensions are fully removed from the pipelines afterwards.

Conclusion

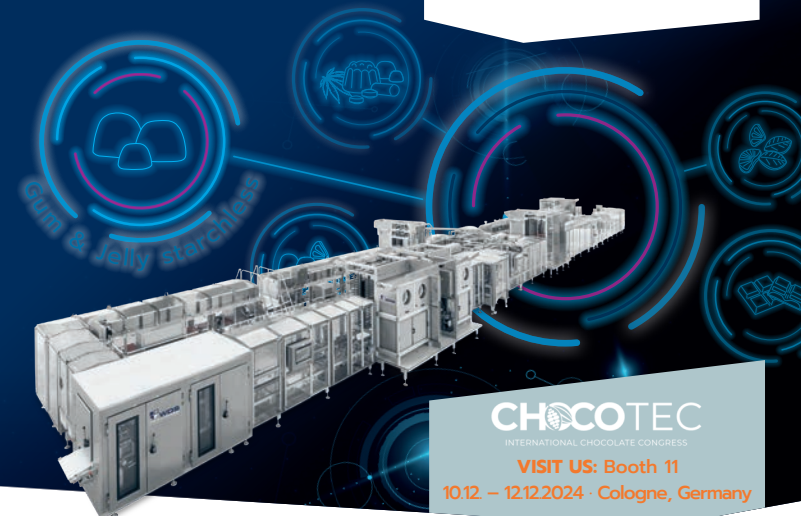
The knowledge concerning rheological properties of highly concentrated suspensions and their influencing factors is combined with the findings on the cleaning efficiency of selected pig compositions. This enables to specifically target pig properties and thus to individually adapting its rheological properties to the predecessor and successor product. In the future, the findings will also be transferred to pig suspensions composed of other fats as a continuous phase or other solid phases. This will allow the technology to be transferred to other product categories, e.g. in the delicatessen or cosmetics sector, where the pigs are also based on hydrophilic, product-specific raw materials.



Mischphasen in schokoladenführenden Rohrleitungen (IGF-Projekt 20672 BR SchokoSIM). (Bild: Matti Heide)
Mixing phases in chocolate-carrying pipelines (IGF-Project 20672 BR SchokoSIM). (Image: Matti Heide)

HOME OF
CONFECTIONERY
DIVERSITY

WDS
WINKLER und DÜNNEBIER
Süßwarenmaschinen



CHOCOTEC
INTERNATIONAL CHOCOLATE CONGRESS

VISIT US: Booth 11
10.12 – 12.12.2024 · Cologne, Germany

YOU DECIDE.

TAILORED PRODUCTION LINES

**FOR ALL
CAPACITY NEEDS**

ConfecECO –

Your start into serial production

ConfecPRO –

Highest production capacities

ConfecVARIO –

Ready for the future



Gum & Jelly starchless



Chocolate



sweetOTC



Mogul 660 –

More efficient
More productive
More precise



Gum & Jelly in starch

sweetOTC –

From lab to
productional
scale



sweetOTC

Winkler und Dünnebie
Süßwarenmaschinen GmbH
Ringstraße 1
56579 Rengsdorf · Germany
Tel. +49 2634 9676-200
sales@w-u-d.com

www.w-u-d.com

Verarbeitung alternativer, veganer Rohstoffe mit WDS-Süßwarenmaschinen

In den letzten Jahren hat die Nachfrage nach veganen Produkten stark zugenommen und wird laut Prognosen noch weiter wachsen. Viele Verbraucher reduzieren den Konsum von Lebensmitteln tierischer Herkunft, um Tierleid zu vermeiden und nachhaltiger und gesünder zu leben. Auch die Schokoladenindustrie bleibt von diesem Trend nicht unberührt.

Laut einem Bericht von Grand View Research wird der globale Marktanteil für vegane Schokolade bis 2027 voraussichtlich 1,41 Milliarden USD erreichen, mit einer jährlichen Wachstumsrate von 14,8 %. WDS erläutert besondere Anforderungen an die Rohstoffe und Rezepturen sowie an die Süßwarenmaschinen.

Zarter Schmelz durch Milchpulver

Der offensichtlichste Unterschied von veganer Schokolade zu herkömmlicher Schokolade liegt in den Zutaten. Dunkle Schokolade mit einem Kakaoanteil von über 60 % ist meist von Natur aus vegan. In konventioneller Milkschokolade sorgt Milchpulver für den zarten Schmelz beim Genießen der Schokolade. Bei veganer Schokolade wird hingegen ausschließlich auf pflanzliche Alternativen gesetzt. Dies erfordert nicht nur eine sorgfältige Auswahl der Rohstoffe,

sondern auch Anpassungen in den Rezepturen und Prozessen, um vergleichbare Geschmackserlebnisse zu erzielen. Der Geschmack, das wichtigste Kriterium für den Wiederkauf eines Produktes, steht daher bei der Entwicklung der Produkte im Fokus. Beliebte Alternativen zu Milchpulver sind Hafer-, Mandel-, Kokos- oder Reisdrink in Pulverform. Auch alternative Süßungsmittel wie Agavensirup oder Kokosblütenzucker kommen vermehrt zum Einsatz. Geschmacklich steht vegane Schokolade der traditionellen Variante meist in nichts nach, jedoch dürfen auch hinsichtlich der Produktvielfalt keine Kompromisse eingegangen werden.

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen (WDS) unterstützt von der ersten Produktidee bis zur Umsetzung in der Produktion. Im Rahmen ausgiebiger Versuche werden die notwendigen Parameter festgelegt. Wichtige Parameter, die später die Qualität der Produkte bestimmen, sind beispielsweise die Durchmesser der Kolben,

die Auslegung der Düsenschiene und die notwendigen Rüttel- und Kühlzeiten. Bei der Implementierung auf der Großanlage wird das Produkt mithilfe technologischer Unterstützung eingestellt. WDS-Schokoladenanlagen ermöglichen eine fast grenzenlose Kombination aus Form, Füllung und Farbe. Durch eine flexible und individuelle Anlagentechnik kann von der einfachen Tafel bis hin zur komplexen Praline, im One-Shot- oder Triple-Shot-Verfahren, mit oder ohne Füllungen und Ingredienzien, nahezu jedes Produkt hergestellt werden.

Kreuzkontaminationen müssen vermieden werden

So können Sie jederzeit auf den anspruchsvollen Markt reagieren und Produkte anbieten, die Handel und Endverbraucher erwarten. Zu beachten bei der Herstellung veganer Schokoladen sind Maßnahmen zur Vermeidung von Kreuzkontaminationen. Eine strikte Trennung der Produktionslinien oder spezielle Reinigungsverfahren und Kontrollen sind unerlässlich.

Es wird deutlich, dass sich vegane Schokolade von einem Nischenprodukt zu einem wichtigen Segment in der Schokoladenindustrie entwickelt hat. Die steigende Nachfrage nach nachhaltig produzierten Lebensmitteln treibt Innovationen in der Herstellung und Anlagentechnik voran. Trotz der Herausforderungen bieten vegane Schokoladen ein wachsendes Potenzial für Hersteller und eine sinnvolle Alternative für Verbraucher, die keine Kompromisse im Geschmack eingehen wollen.

www.w-u-d.com



Schokoladenvielfalt ist auch mit veganen Rohstoffen möglich. (Bilder: WDS)
Chocolate variety is also possible with vegan raw materials. (Images: WDS)

Processing of alternative vegan raw materials with WDS machines

The demand for vegan products has risen sharply in recent years and the rise is expected to continue. Many consumers are reducing their consumption of foods of animal origin to prevent animal suffering and to live a more sustainable and healthier life. This trend has also made an impact on the chocolate industry.

According to a report by Grand View Research, the global market share for vegan chocolate is expected to reach USD 1.41 billion by 2027 with an annual growth rate of 14.8%. WDS explains some of the special demands placed on raw materials, recipes and confectionery machines.

The most obvious difference between vegan chocolate and conventional chocolate lies in the ingredients. With a cocoa content of over 60%, dark chocolate is typically vegan by nature. In conventional milk chocolate, milk powder is responsible for creating the delicate melting sensation when the chocolate is consumed. Vegan chocolate, on the other hand, is made exclusively from plant-based alternatives. Achieving comparable taste sensations requires not only a careful selection of raw materials, but also adjustments to the recipes and manufacturing processes. This is why flavour, the most important factor for a repeat purchase, is the focus of product development. Popular alternatives to milk powder include oat, almond, coconut or rice milk in powder form. Alternative sweeteners, such as agave syrup or coconut blossom sugar, are also seeing increasing use. While vegan chocolate is usually in no way inferior to its traditional counterpart in terms of flavour, manufacturers also cannot afford to make compromises when it comes to product diversity. Whether trendy flavours like seasalt caramel and cookie dough or classic additives like nuts and almonds – just as with conventional chocolates, the possibilities are almost endless.

Due to their lack of dairy products, vegan chocolates are lactose-free. And the available selection of gluten-free as well as nut- and soy-free varie-

ties is also growing, making vegan chocolates attractive to consumers with intolerances and allergies. During processing, high-quality chocolates exhibit a certain particle size distribution and good contraction properties, while their sensory properties include a characteristic melting behaviour, snap and shine. These properties are also usually decisive for consumer acceptance of vegan chocolates. Consumers are also placing ever greater value on the origin of the ingredients and the conditions under which they are produced. Due to growing consumer awareness, therefore, fair trade certifications and transparency in the supply chain are key issues that have come to increase appeal of vegan chocolate.

Cross-contamination must be avoided

Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen (WDS) provides support from the initial product idea through to implementation in production. Extensive trials are carried out to determine the necessary parameters. Those that are important for determining the quality of the products later on include, for example, the diameter of the pistons, the design of the nozzle plate and the necessary vibration and cooling times. During implementation on a large-scale plant, the product is configured with the help of confectionery technologists. WDS chocolate plants enable almost limitless combinations of shapes, fillings and colours.



WDS-ConfecPRO für massive oder komplexe Schokoladenprodukte
WDS-ConfecPRO for solid or complex chocolate products.

Our flexible and customised plant technology makes it possible to produce nearly any product, from simple tablets to complex pralines, products made with the One-Shot or Triple-Shot method, and products with or without fillings and ingredients.

This allows you to respond swiftly to the demanding market at any time and offer the products demanded by retailers and end consumers. When manufacturing vegan chocolates, measures must be taken to avoid cross-contamination. Here, the strict separation of production lines and special cleaning procedures and checks are essential.

Vegan chocolate has clearly developed from a niche product to an important segment in the chocolate industry. The increasing demand for sustainably produced food is driving innovation in production and plant technology. Despite the challenges involved, vegan chocolates offer growing potential for manufacturers and a sensible alternative for consumers who are unwilling to compromise on flavour.

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 Viersen / Germany
☎ +49 (0)2162 248-0
info@hansella.com
www.hansella.com

Lagertanks und -systeme
Storage tanks and storage systems



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



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

Lagertanks und Reworksysteme
Storage tanks and rework 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 Viersen / 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 Grünkrut / Germany
☎ +49 (0)751 295935-0
☎ +49 (0)751 295935-99
info@lcm.de
www.lcm.de

Market + Contacts

Verpackungssysteme
Packaging systems



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

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

Steigende Kosten mit Testsystemen für Metallsuchlösungen vermeiden

In einer Welt, in der auf dem Gebiet der künstlichen Intelligenz (KI), beim maschinellen Lernen und sogar bei fliegenden Autos rasant Fortschritte gemacht werden, ist die Lebensmittelproduktion bei der Metallerkennung immer noch stark auf manuelle Tests angewiesen, insbesondere für vertikale Schlauchbeutelmaschinen (VFFS). Dies gilt insbesondere für Produkte wie Snacks, Süßwaren, Säuglingsnahrung, loses Mehl und Nahrungsergänzungsmittel in Pulverform.

Von Kati Hope

Manuelle Tests haben jedoch auch Nachteile und können mit einem automatischen Testsystem (ATS) verbessert werden.

ATS in der Praxis

Die ATS-Technologie sorgt für die Automatisierung des Testprozesses für vertikale Freifall-Metallsuchgeräte und ergänzt die regelmäßigen manuellen Tests. Diese Technologie bildet die Erkennungsempfindlichkeit des Detektors in der Mitte der Suchspule nach – die am wenigsten empfindliche Stelle des Metalldetektors – und liefert konsistente und genaue Resultate über verschiedene Testpunkte hinweg.

Durch die Kalibrierung des Systems auf den schwächsten Punkt im Feld des Detektors bietet das ATS eine zuverlässige Messung der Gesamtleistung des Detektors und



Bildschirmmitteilungen geben dem Bediener eine visuelle Rückmeldung über den Teststatus des automatischen Testsystems (ATS). (Bilder: Mettler Toledo)
On-screen messages provide operators with visual feedback on the Automatic Test System (ATS) test status. (Images: Mettler Toledo).

gleich Empfindlichkeitsschwankungen aus. Traditionell wird bei manuellen Tests die „Freifallmethode“ verwendet, bei der Testkörper manuell in den Produktfluss eingeführt werden. Auch wenn das ATS manuelle Tests nicht vollständig ersetzt, reduziert es die Häufigkeit dieser manuellen Eingriffe erheblich und steigert die Effizienz und Produktivität.

Bekämpfung steigender Kosten

Die Implementierung der ATS-Technologie in Metallsuchsystemen bietet eine praktische Lösung für Herausforderungen in der Fertigung wie Betriebssicherheit, Genauigkeit und Produktintegrität.

Kosteneinsparungspunkt Nr. 1: Verkürzung der Testzeiten

Das ATS reduziert die Betriebskosten durch die Optimierung der Testverfahren. Da die Testzeiten auf unter 40 Sekunden verkürzt werden, profitieren Unternehmen von einer höheren Effizienz und Produktivität. Dies führt zu erheblichen Zeit- und Ressourcen-

einsparungen, sodass Unternehmen einen höheren Durchsatz erzielen können, ohne Abstriche bei der Sicherheit oder Genauigkeit zu machen.

Kosteneinsparungspunkt Nr. 2: Bediener-sicherheit

Das ATS erhöht die Bediener-sicherheit, indem es die Notwendigkeit für Bediener minimiert, in der Höhe zu arbeiten oder über Produktionsanlagen hinweg zu greifen. Diese Verbesserung schützt nicht nur die Mitarbeiter, sondern reduziert auch das Risiko kostspieliger Unfälle. Der Wert der Bediener-sicherheit ist natürlich unbezahlbar.

Kosteneinsparungspunkt Nr. 3: Geringeres Risiko von Produktrückrufen Mit den nicht-invasiven und automatisierten Tests des ATS wird das Risiko einer Kreuzkontamination oder von Produktmängeln, die zu kostspieligen Rückrufaktionen führen können, minimiert. Dieser präzisionsbasierte Ansatz verbessert die Produktqualität und -konsistenz und reduziert das Risiko von Rückrufen, indem Probleme frühzeitig im Produktionsprozess erkannt werden. Darüber hinaus bietet die automatische Dokumentation des Systems einen zuverlässigen Audit Trail, der die Einhaltung von Vorschriften zur Lebensmittelsicherheit und die Rückverfolgbarkeit verbessert.

Kosteneinsparungspunkt Nr. 4: Höhere Genauigkeit und Zuverlässigkeit Die ATS-Technologie bietet unübertroffene Genauigkeit, indem ausgeklügelte Algorithmen zur Ausrichtung der Erkennungsempfindlichkeit in der Mitte der Suchspule mit dem Rand der Detektoröffnung verwendet werden. Dies bedeutet eine konsistente Detektionsleistung über das gesamte Produkt hinweg, wodurch die bei anderen Methoden häufig auftretenden Schwankungen eliminiert werden. Die automatisierte Kalibrierung des Systems erhöht die Zuverlässigkeit, was

zu weniger Fehlern, verbesserter Produktivität und letztendlich zu Kosteneinsparungen führt, indem Ausfallzeiten reduziert werden und eine konsistente Produktqualität sichergestellt wird.

Fallstudie

Betrachten wir einen typischen britischen Snack-Hersteller mit 24 Waagen-/Schlauchbeutel-Linien, die bei jeweils 100 Beuteln pro Minute 20 Stunden am Tag, 360 Tage im Jahr laufen. Derzeit testet das Werk seine Trichter-Metalldetektoren alle zwei Stunden manuell, wobei jeder Test drei Minuten dauert. Diese umfangreichen manuellen Tests führen zu erheblichen Produktionsausfällen und Produktverlusten.

Durch den Einsatz der ATS-Technologie konnte Folgendes erreicht werden:

- Die benötigte Testzeit wurde auf 30 Sekunden pro Test reduziert.
- Anstelle von 72.000 Beuteln pro Tag werden in der Anlage nur 12.000 Beutel weniger abgefüllt. Im Laufe eines Jahres bedeutet dies, dass über 21 Millionen Beutel

mehr abgefüllt werden.

- Die erforderlichen Bedienerstunden für das Testen sanken von 4.320 Stunden pro Jahr auf nur noch 720 Stunden, was Einsparungen von ca. 54.000 £ pro Jahr bedeutet.

Was dies zeigt, ist einfach: Das ATS kann dazu beitragen, die Betriebskosten drastisch zu senken, die Produktivität zu steigern und die Produktqualität zu schützen.

Fazit

Die Integration der ATS-Technologie in Metallsuchsysteme bietet eine leistungsstarke Lösung für die Herausforderungen, denen sich Lebensmittelhersteller gegenübersehen. Durch die Verbesserung der Sicherheit, Genauigkeit und Produktivität wirkt das ATS steigenden Kosten entgegen und schützt gleichzeitig die Produktqualität und den Ruf der Marke. Diese Technologie ermöglicht es Lebensmittelherstellern, vorausschauend zu denken, selbst in einer Welt, in der fliegende Autos bald zur Norm werden.

www.mt.com/md-ats-pr



Die Arbeitssicherheit wird verbessert, da sich die Bediener*innen bei Verwendung des automatischen Testsystems (ATS) von Mettler-Toledo zur Durchführung der Tests nicht mehr über die Produktionsanlagen hinüberbeugen müssen.
With Mettler-Toledo Automatic Test System (ATS), worker safety is improved as operators no longer need to stretch across production line equipment to test it.

Avoid rising costs with test systems for metal detection solutions

In a world rapidly advancing with Artificial Intelligence, machine learning and, yes, even flying cars, food manufacturing still heavily relies on manual testing for metal detection, specifically for Vertical Form, Fill & Seal equipment. This is especially true for products like snacks and confectionery. However, manual testing has its drawbacks and can be enhanced with Automatic Test System (ATS).

By Kati Hope

ATS technology automates the testing process for vertical fall metal detectors and complements periodic manual tests. This technology replicates the detector's centreline sensitivity, the least sensitive part of the metal detector, providing consistent and accurate results across various testing points. By calibrating the system to match the weakest point in the detector's field, ATS offers a reliable measure of the detector's overall performance, addressing any sensitivity variations. Traditionally, manual tests use the "drop method," where test pieces are manually inserted into the product flow. While ATS doesn't entirely replace manual testing, it significantly reduces the frequency of these manual interventions, enhancing efficiency and productivity. Implementing ATS technology in metal detection systems offers a practical solution to manufacturing challenges such as operational safety, accuracy and product integrity.

frequency of these manual interventions, enhancing efficiency and productivity. Implementing ATS technology in metal detection systems offers a practical solution to manufacturing challenges such as operational safety, accuracy and product integrity.

Combatting rising costs

Cost saving #1: Reduce Testing Times
ATS reduces operational costs by streamlining testing procedures. With testing times reduced to under 40 seconds, businesses benefit from enhanced efficiency and productivity. This translates into substantial savings

in both time and resources, allowing companies to achieve higher throughput without compromising on safety or accuracy.

Cost saving #2: Operator Safety
ATS enhances operator safety by minimising the need for operators to work at height or reach across production equipment. This improvement not only protects workers but also reduces the potential for costly accidents. The value of operator safety of course is priceless.

Cost saving #3: Lower the Risk of Product Recalls
With ATS's non-invasive and automated testing, the risk of cross-contamination or product defects that can lead to costly recalls is minimised. This precision-based approach helps with product quality and consistency, reducing the likelihood of recalls by catching issues early in the production process. Additionally, the system's automatic record-keeping provides a reliable audit trail, enhancing food safety compliance and traceability.

Cost saving #4: Increase Accuracy and Reliability
ATS technology offers unparalleled accuracy by using sophisticated algorithms to align centreline sensitivity with the edge of the aperture. This

Das automatische Testsystem (ATS) ist eine nicht-invasive Methode zum Testen von Gravitations- und Freifall-Metallsuchsystemen. Automatic Test System (ATS) is a non-invasive method of testing Throat and Gravity Fall metal detection systems.

means consistent detection performance across the entire product, eliminating the variability often seen in other methods. The system's automated calibration enhances reliability, leading to fewer errors, improved productivity, and ultimately contributing to cost savings by reducing downtime and helping to ensure consistent product quality.

Case study

Consider a typical UK snack food manufacturer with 24 weigher/bagger lines, each running at 100 bags per minute, 20 hours a day, 360 days a year. Currently, the facility manually tests its Throat metal detectors every 2 hours, with each test taking 3 minutes. This extensive manual testing results in significant production downtime and lost product.

By using ATS technology:

- Testing is reduced to 30 seconds per test.
- Instead of losing 72,000 bags per day, the facility only loses 12,000 bags. Over a year, this translates to over 21 million bags saved.
- The required operator hours for



Ein automatisches Testsystem (ATS) von Mettler-Toledo, positioniert an einem Kundenstandort. A Mettler-Toledo Automatic Test System (ATS) in situ at a customer site.

testing drops from 4,320 hours per year to just 720 hours, saving approximately £54,000 annually. What this shows is simple: ATS can help to drastically reduce operational costs, enhance productivity and protect product quality.

Conclusion

Adopting ATS technology in metal detection systems offers a powerful solution to the challenges faced by food manufacturers. By enhancing safety, accuracy and productivity, ATS com-

bats rising costs while upholding product quality and brand reputation. This technology allows food manufacturers to be forward-thinking, even in a world where flying cars are soon to be the norm.



Die Mehrkopfwage separiert frei fließende Snacks zur Erzielung vorgegebener Packungsgewichte vor dem Dosieren in die Beutemaschine/vor dem Verpacken. The multihead weigher separates free flowing snack foods into relevant pack weights before dispensing them into the bagger/packaging.



Das gefüllte Audimax war der Ort für Auftakt und Ende der erfolgreichen Tagung in Kempten.
The packed Audimax was the venue for the start and end of the successful conference in Kempten.

Verpackungssymposium im Allgäu wieder ein voller Erfolg

Die Hochschule Kempten war am 12. und 13. September Treffpunkt der vom Zentrum für Lebensmittel- und Verpackungstechnologie e. V. (ZLV) organisierten Tagung. Erneut kamen über 170 Teilnehmende an die Stadt an der Iller, um sich über die aktuellen Verpackungsthemen zu informieren. Hierbei standen die EU-Verpackungsrichtlinie PPWR und Nachhaltigkeit besonders im Fokus. Die Begrüßung übernahmen Prof. Dr. Markus Prem von der Verpackungstechnologie der Hochschule Kempten und Thomas Lux vom ZLV.

Von Dr. Jörg Häsel

Spannende Einblicke lieferte gleich zu Beginn Prof. Dr. Markus Schmid, Leiter des Sustainable Packaging Instituts der Hochschule Albstadt-Sigmaringen. Er thematisierte intensiv die zukunftsorientierten Verpackungsstrategien, wobei er auf die Herausforderung einging, Verpackung zukunftsfähig und damit nachhaltiger zu gestalten, und zudem nach seinen Aussagen in diesem Kontext die Betrachtung des gesamten Systems erforderlich ist. Die meisten Ressourcen des Systems sind mit dem Packgut und nicht mit dem Packmittel verbunden. Oft denkt jedoch der Verbraucher, dass der Anteil deutlich höher ist. Von dieser Warte aus betrachtet, erscheint gerade die stärkere Nutzung biogener Rohstoffe anstelle von fossilen sinnvoll. Diese Verschiebung führt jedoch nicht zwingend zu einer Umweltentlastung, sondern eher zu einer Lastenverschiebung, erläuterte er. Für eine zukunftsfähige Verpackung ist es seiner Meinung

nach notwendig, zu einer kreislauforientierten Bioökonomie zu gelangen.

Neuer Programmpunkt als Highlight am ersten Tag

Als sehr gute Innovation im Programm erwies sich der von Thomas Glase, Futury GmbH, moderierte Part. In Form von Best Practices wurde die Kooperation von Start-ups und der Industrie eindrücklich vermittelt. Wie Verpackungen nachhaltig transformiert werden können, führten Vivian Loftin, Co-Founder und Managing Director der Recyda GmbH, und Jürgen Dornheim, Director Corporate Packaging, Innovation & Sustainability von Procter & Gamble, vor. Die Recyda GmbH unterstützt mithilfe einer Software dabei, die Digitalisierung als Teil eines Lösungsansatzes, um Nachhaltigkeitsanforderungen zu ermitteln, umzusetzen. Die Software schafft schnell

die Transparenz bezüglich der Daten zum Packaging für Unternehmen, um die Recyclingfähigkeit zu optimieren.

Neue Mehrwegsysteme in Form eines Edelstahlbechers stellte Maximilian Bannasch, Co-Founder & CEO der circulation GmbH, im zweiten Beispiel vor. Er übernahm auch den Part von Bernd Büsing, Corporate Packaging Lead der Nestlé Deutschland AG. Der mit 2,50 Euro bepreiste Behälter mit einem Volumen von 750 ml kam in der Testphase beim Endkunden bestens an. Er ist durchaus bereit, diesen Betrag zu zahlen. Das Sammelsystem im Einzelhandel muss hierzu auch nicht immens erweitert werden.

Die optimale Nutzung der Ressourcen und Potentiale durch digitale Lösungen brachte Dominik Rotter, Senior Director Business Models & Processes bei der Multivac Sepp Haggenmüller SE & Co. KG, näher. Neben der Transparenz zum Ressourcenverbrauch können diese auch ungenutzte Potenziale aufdecken und

damit die Grundlage für Optimierungen bieten. So können kleine Verschleißteile wie Ventile durchaus zu hohen Kosten führen. Durch intelligente Maschinensoftware kann dies erkannt werden und letztendlich auch kostbare Energie eingespart.

Die Einsatzmöglichkeiten der Millimeterwelle in der Verpackungsindustrie erläuterte Andreas von Lösecke, Product Management Microwave Imaging von der Rohde & Schwarz GmbH & Co. KG. Dieses nicht ionisierende Bildgebungsverfahren ermöglicht eine schnelle und präzise Überprüfung gerade verpackter Produkte. Er zeigte Lösungen auf, wobei er nicht vergaß, die Grenzen aufzuzeigen.

Von Faltschachteln, Folienaufbauten und Preisverleihung

Im Rahmen seines Vortrags „Innovative und effiziente Verpackungslösungen für ein nachhaltiges Markenerlebnis“ zeigte Dennis Grotian, Technical Service Manager bei der Metsä Board Deutschland GmbH, wie sich Trends und Konsumentenverhalten auf die Karton- und Verpackungsindustrie auswirken. Er zeigte an einem Beispiel auf, wie sich ein renommierter Süßwarenhersteller vom mehrschichtigem Design mit einer PE-Kunststofflage, die die Schachtel bedeckte, getrennt und zu einem dispersionsbeschichteten Barrierekarton gewechselt hat.

Wie mithilfe des Recyclings von EVAL EVOH und recyclingfreundlichen Folienaufbauten Erfolge generiert werden können, erläuterte Jochen Standfuß, Account Manager bei der EVAL Europe N. V. Derartige Monomaterialverbunde können als Alternative zu konventionellen Barrierefolien eingesetzt werden. Durch Variation des Ethylenanteils kann so u. a. die Sauerstoffdurchlässigkeit beeinflusst und damit die Schichtdicke reduziert werden.

Der erste Tag endete traditionell mit der Verleihung des mit 500 Euro dotierten ZLV-Förderpreises. Dieser ging in diesem Jahr an Adriana Bartschlager für ihre Bachelorarbeit im Fachbereich Lebensmittel- und Verpackungstechnologie an der Hochschule Kempten zum Thema „Untersuchung des Einflusses verschiedener Stärken und Weichmacher auf die Filmeigenschaften in Edible Coatings“, die von Prof. Dr. Kajetan Müller vom betreut wurde. Laudator war Peter Stober, Geschäftsführer EK-Pack Folien GmbH, Ermengerst-Wigensbach.

Der zweite Tag mit vielen Handlungsempfehlungen

Dr. Bassel Ibrahim, Netzwerk- und Projektmanager in der Abteilung Nachhaltigkeit der EurA AG, legte dar, wie Ökobilanzen als Instrument



„Kleben ohne Fäden – sauber und effizient mit Schmelzklebstoffen verpacken“ lautete der Titel des Vortrags von David Puls, Global Product Manager Jowat SE.
‘Gluuing without threads - clean and efficient packaging with hot melt adhesives’ was the title of the presentation by David Puls, Global Product Manager Jowat SE.

zur Entscheidungsunterstützung genutzt werden können. Am Beispiel des vom Bundesministerium für Ernährung und Landwirtschaft geförderten Projekts „Mobile“ veranschaulichte er das Vorgehen bei einer ökologischen Bewertung, deren Basis die nichttriviale Festlegung der Ziele ist. Hier heißt es, bei Bedarf auch nachzusteuern.

Das nachhaltige Verpacken mit innovativen Lösungen aus der Wissenschaft präsentierten Prof. Dr. Christine Borsum, stellv. Wissenschaftliche Leitung Klevertec, Forschungszentrum Allgäu, und Christian Zeberle, wissenschaftlicher Mitarbeiter, Hochschule Kempten. Beide zeigten auf, wie wichtig die Vernetzung der Fachdisziplinen ist. Vonseiten des Lebensmittels werden so z. B. durch eine Kombination von physikalisch-chemischen und humansensorischen Methoden Grenzwerte für die Sauerstoffaufnahme ermittelt. Zusätzlich unterstützen Simulations- und KI-Ansätze ein tieferes Prozessverständnis, das zunächst im kleinen Maßstab validiert und später auf eine reale Anlage übertragen werden soll.

Zu guter Letzt: Das nächste ZLV-Verpackungssymposium soll am 11. und 12. September 2025 wieder in Kempten stattfinden.

www.zlv.de



Prof. Dr. Christine Borsum und Christian Zeberle brachten das nachhaltige Verpacken und deren innovative Lösungen näher, wobei sie auf wissenschaftliche Erkenntnisse bauen.
Prof Dr Christine Borsum and Christian Zeberle explained sustainable packaging and its innovative solutions, building on scientific findings.

Packaging symposium in the Allgäu again a complete success

Kempten University of Applied Sciences was the venue for the conference organised by the ZLV on 12 and 13 September. Once again, over 170 participants came to the town on the River Iller to find out about the latest packaging topics. The EU packaging directive PPWR and sustainability took centre stage. Prof Dr Markus Prem from Packaging Technology at Kempten University of Applied Sciences and Thomas Lux from the Centre for Food and Packaging Technology e. V. welcomed the participants.

By Dr Jörg Häsel

Prof Dr Markus Schmid, Head of the Sustainable Packaging Institute at Albstadt-Sigmaringen, University of Applied Sciences, provided exciting insights right at the beginning. He went into detail about future-orientated packaging strategies, addressing the challenge of making packaging fit for the future and therefore more sustainable, whereby, according to him, the entire system must be considered in this context. Most of the system's resources are linked to the packaged goods

and not to the packaging material. However, the consumer often thinks that the proportion is significantly higher. From this point of view, the increased use of biogenic raw materials instead of fossil fuels appears to make sense. However, this shift does not necessarily lead to environmental relief, but rather to a shift in the burden, he explained. In his opinion, it is necessary to move towards a cycle-orientated bioeconomy for sustainable packaging.

New programme highlight on the first day

The part of the programme moderated by Thomas Glaser, Futury GmbH, proved to be a very good innovation. The cooperation between start-ups and the industry was impressively conveyed in the form of best practices. Vivian Loftin, Co-Founder and Managing Director of Recyda GmbH, and Jürgen Dornheim, Director Corporate Packaging, Innovation & Sustainability at Procter & Gamble, demonstrated how packaging can be sustainably transformed. Recyda GmbH uses software to help implement digitalisation as part of a solution approach to determine sustainability requirements. The software quickly creates transparency regarding packaging data for companies in order to optimise recyclability.

Maximilian Bannasch, Co-Founder and CEO of circulation GmbH, presented new reusable systems in the form of a stainless steel cup in the second example. He also took over from

Bernd Büsing, Corporate Packaging Lead at Nestlé Deutschland AG. The container with a volume of 750 ml, priced at EUR 2.50, was very well received by the end customer during the test phase. They are quite prepared to pay this amount. The retail collection system does not need to be expanded immensely here either.

Dominik Rotter, Senior Director Business Models & Processes at Multivac Sepp Haggenmüller SE & Co. KG, explained the optimal utilisation of resources and potential through digital solutions. In addition to transparency regarding resource consumption, these can also reveal unused potential and thus provide the basis for optimisation. For example, small wear parts such as valves can lead to high costs. Intelligent machine software can recognise this and ultimately save valuable energy.

Andreas von Lösecke, Product Management Microwave Imaging at Rohde & Schwarz GmbH & Co. KG, explained the possible applications of the millimetre wave in the packaging industry. KG. This non-ionising imaging process enables fast and precise inspection of just-packed products. He demonstrated solutions, not forgetting to point out the limitations.

Folding boxes, film structures and award ceremonies

In his presentation "Innovative and efficient packaging solutions for a sustainable brand experience", Dennis Grotian, Technical Service Manager at

Metsä Board Deutschland GmbH, showed how trends and consumer behaviour are affecting the cartonboard and packaging industry. He used an example to show how a renowned confectionery manufacturer has moved away from a multi-layer design with a PE plastic layer covering the box and switched to a dispersion-coated barrier board.

Jochen Standfuß, Account Manager at EVAL Europe N. V., explained how the recycling of EVAL EVOH and recycling-friendly film structures can generate success. Such mono-material composites can be used as an alternative to conventional barrier films. By varying the ethylene content, the oxygen permeability can be influenced and thus the film thickness can be reduced.

The first day traditionally ended with the presentation of the ZLV sponsorship award, which is endowed with 500 euros. This year, it went to Adriana Bartenschlager for her bachelor's thesis in the Department of Food and Packaging Technology at Kempten University of Applied Sciences on the subject of 'Investigation of the influence of different starches and plasticisers on the film properties in edible coatings', which was supervised by



In den Pausen wurde der Austausch in der Industrieschau und im gefüllten Gang davor gepflegt. During the breaks, the industry exhibition and the crowded aisle in front of it were used for dialogue.

Prof Dr Kajetan Müller. The laudatory speaker was Peter Stober, Managing Director of EK-Pack Folien GmbH, Ermengerst-Wiggensbach.

Dr Bassel Ibrahim, Network and Project Manager in the Sustainability Department at EurA AG, based in Erfurt, explained how life cycle assessments can be used as a tool to support

decision-making. Using the example of the 'Mobile' project sponsored by the Federal Ministry of Food and Agriculture, he illustrated the procedure for an ecological assessment, which is based on the non-trivial definition of objectives. Here it is also necessary to make adjustments where required.

The second day with many recommendations for action

Prof Dr Christine Borsum, Deputy Scientific Director of Klevertec, Allgäu Research Centre, and Christian Zeberle, Research Associate, Kempten University of Applied Sciences, presented sustainable packaging with innovative solutions from science. Both emphasised the importance of networking in the specialist disciplines. On the food side, for example, limit values for oxygen intake are determined using a combination of physical-chemical and human sensory methods. In addition, simulation and AI approaches support a deeper understanding of the process, which will initially be validated on a small scale and later transferred to a real plant.

Last but not least: The next ZLV Packaging Symposium is scheduled to take place in Kempten again on 11 and 12 September 2025.



Besonders gut kamen die Vorträge zur Kooperation zwischen Start-ups und der Industrie an. Hier Maximilian Bannasch, Moderator Thomas Glaser, Vivian Loftin und Jürgen Dornheim.

The presentations on cooperation between start-ups and industry were particularly well received. Here Maximilian Bannasch, moderator Thomas Glaser, Vivian Loftin and Jürgen Dornheim.



Klassischer Programmpunkt: Dieses Jahr ging der Preis an Adriana Bartenschlager. (Im Bild: Peter Stober (Emily Kühner-Pack Folien GmbH), Adriana Bartenschlager, Prof. Dr. Markus Prem und Thomas Lux. Classic programme item: This year the award went to Adriana Bartenschlager. In the picture: Peter Stober (Emily Kühner-Pack Folien GmbH), Adriana Bartenschlager, Prof. Dr. Markus Prem and Thomas Lux.



Als Impulsgeber fungierten die zahlreichen Foren auf dem Messegelände in Nürnberg: hier das Forum Packbox.
The numerous forums at the exhibition centre in Nuremberg acted as a source of inspiration: here the Packbox Forum.

Fachpack 2024 war wieder ein Klassentreffen

Unter dem Leitthema „Transition In Packaging“ öffnete die Messe Fachpack vom 24. bis 26. September 2024 im Messezentrum Nürnberg ihre Tore. An den Ständen der 1.455 Aussteller, im umfangreichen Vortragsprogramm, den spannenden Sonderschauen und Themenpavillons sowie den Preisverleihungen spiegelte sich dieses Leitthema wider. Es kamen etwa 37.000 Besuchende in die Frankenmetropole.

Das Leitthema „Transition In Packaging“ beschreibt die derzeit starken Strömungen, die auf die europäische Verpackungsbranche wirken. Hohe Erwartungen in puncto Nachhaltigkeit gepaart mit neuen Verpackungsverordnungen, zunehmende Digitalisierung sowie künstliche Intelligenz waren nur drei der treibenden Themen auf der Fachpack 2024. Zugleich

stellt der demografische Wandel die Industrie vor Herausforderungen. Die Messe versteht sich als Wegweiser der Branche und bietet Austausch und Orientierung. „Die Dynamik in der Verpackungsindustrie war nie größer als jetzt“, sagte Heike Slotta, Executive Director Exhibitions bei der NürnbergMesse. „Und die Unternehmen reagieren darauf mit beeindruckender Gestaltungs- und Innovationskraft.“

Die Fachpack gab an den drei Tagen einen kompakten und gleichzeitig umfassenden Überblick über das Angebot rund um die Prozesskette Verpackung für Industrie- und Konsumgüter. Das bedeutet Verpackungen, die dazugehörige Technik und die begleitenden Prozesse. Sie belegt dieses Jahr elf Messehallen. Fast die Hälfte der Aussteller reiste aus dem Ausland nach Nürnberg an, allen voran aus Österreich und der Schweiz, Italien, Niederlande, Polen, Belgien, Griechenland, der Tschechischen Republik, Frankreich und der Türkei.

Etwa 56 % der Aussteller kamen aus dem Bereich der Verpackungen, also Packmittel, Packstoffe und Packhilfsmittel. 44 % bildeten den Bereich Verpackungstechnik, d. h. Verpackungsmaschinen, Kennzeichnungstechnik und Automatisierung ab.



Die zahlreichen Besuchenden der Fachpack unterstreichen die folgende Ausführung: „Die Fachpack hat sich einmal mehr als klarer Wegweiser und Impulsgeber für die europäische Verpackungsindustrie bewiesen. Und das brauchen wir! Denn die Verpackungsbranche befindet sich im Wandel. Neue Regularien müssen umgesetzt, hohe Erwartungen an Nachhaltigkeit und Kreislaufwirtschaft wollen erfüllt werden“, so Heike Slotta, Executive Director Exhibitions, NürnbergMesse.
The numerous visitors to Fachpack emphasised the following design: "Fachpack has once again proven to be a clear signpost and driving force for the European packaging industry. And we need that! Because the packaging industry is changing. New regulations have to be implemented, and high expectations of sustainability and the circular economy need to be met," says Heike Slotta, Executive Director Exhibitions, NürnbergMesse.

Auch die Segmente Verpackungsdruck und -veredelung sowie interne Logistik wurden auf der Messe präsentiert.

Frische Impulse: Vorträge am Puls der Branche

Heike Slotta erklärte: „Drei Tage lang erlebten wir nun wieder die besondere Hands-on-Mentalität dieser Branche und spürten ihre Impulskraft. Dem derzeitigen Wandel in der Verpackungsindustrie begegneten wir optimistisch und lösungsorientiert. Wir gestalten den Wandel aktiv mit, ganz nach unserem Motto ‚Wir machen Zukunft!‘“

Die Messe versteht sich als Impulsgeber der Branche. Das zeigte sich neben der umfangreichen Produktausstellung mit zahlreichen Innovationen auch im Vortragsprogramm der Foren Packbox, Innovationbox sowie

Solpack 5.0. Alle drei griffen aktuelle Branchenthemen auf, z. B. den Umgang mit den neuen PPWR-Regularien, Kreislaufwirtschaft, Automatisierung und KI oder auch alternative Verpackungslösungen und neue Faserrohstoffe. Highlight-Vorträge waren u. a.:

- Sicher und nachhaltig? Bewertung von Verpackungsmaterialien mit Fokus auf Rezyklaten
- Quo vadis Verpackungen?“ Was bedeutet die neue EU-Verpackungsverordnung anhand praktischer Unternehmensbeispiele
- Digitale Verpackungsdaten: ein Must-Have zur Bewältigung von Komplexität und neuen rechtlichen Anforderungen
- Wie die KI Kreislaufwirtschaft vorantreibt
- Digitalisierung – mit smarten Verpackungen zu mehr Transparenz und Nachhaltigkeit
- Die Zukunft des Einzelhandels:

neue Einblicke und Ihre Auswirkungen auf die Verpackungsindustrie

Spannende Ansätze: Alternative Verpackungslösungen

Die Fachpack inspirierte dieses Jahr mit einem besonderen Programmpunkt: dem Pavillon „Alternative Verpackungslösungen“. Hier wurden alternative Beispiele zu gängigen Materialien präsentiert und der Blick auf das gelegt, was in Zukunft möglich sein könnte. Im ausgebuchten Pavillon zeigten Aussteller etwa kompostierbare Folienbeutel, Polstermaterial aus Getreidespelzen, kompostierbare Teebeutel, Verpackungen aus Zuckerrohr und vieles mehr.

Im Jahr 2025 findet die Fachpack zusammen mit der Powtech Technopharm im Messezentrum Nürnberg statt.

www.fachpack.de

Wir verpacken Ihre Produkte und entfalten Ihr Potenzial.



Sekundärverpackung



Primärverpackung



Einschlagen & Einwickeln



Fachpack 2024 was once again a class reunion

The Fachpack trade fair opened its doors at the Exhibition Centre Nuremberg from 24 to 26 September 2024 under the motto 'Transition In Packaging'. This guiding theme was reflected at the stands of the 1,455 exhibitors, in the extensive lecture programme, the exciting special shows and themed pavilions as well as the award ceremonies. Around 37,000 visitors from the consumer and industrial goods industries attended the event in the Franconian metropolis.

The key theme "Transition In Packaging" describes the strong currents currently affecting the European packaging industry. High expectations in terms of sustainability coupled with new packaging regulations, increasing digitalisation and artificial intelligence were just three of the driving themes at Fachpack 2024. At the same time, demographic change is presenting the industry with challenges. The trade fair sees itself as a guide for the industry and offers exchange

and orientation. "The momentum in the packaging industry has never been greater," said Heike Slotta, Executive Director Exhibitions at NürnbergMesse. 'And companies are responding to this with impressive creative and innovative strength.'

Over the three days, Fachpack provided a compact and comprehensive overview of the range of products and services for the packaging process chain for industrial and consumer goods. This means packaging, the as-

sociated technology, and the accompanying processes. This year, it occupies eleven exhibition halls. Almost half of the exhibitors travelled to Nuremberg from abroad, primarily from Austria and Switzerland, Italy, the Netherlands, Poland, Belgium, Greece, the Czech Republic, France and Turkey.

Around 56 % of the exhibitors came from the packaging sector, i.e. packaging materials and packaging aids. 44 % represented the packaging

technology sector, i.e. packaging machines, labelling technology and automation. The segments of packaging printing and finishing as well as internal logistics were also presented at the trade fair.

Heike Slotta explained: "For three days, we once again experienced the special hands-on mentality of this industry and felt its impetus. We met the current changes in the packaging industry with optimism and a solution-orientated approach. We are actively helping to shape change, true to our motto 'We are shaping the future!'"

The trade fair sees itself as a source of inspiration for the industry. In addition to the extensive product exhibition with numerous innovations, this was also reflected in the lecture programme of the Packbox, Innovationbox, and Solpack 5.0 forums. All three addressed current industry topics, e.g. dealing with the new PPWR regulations, the circular economy, automation and AI as well as alternative packaging solutions and new fibre raw materials. Highlight presentations included:

- Safe and sustainable? Evaluation of packaging materials with a focus on recyclates
- Quo vadis packaging? What does the new EU packaging regulation mean based on practical company examples?
- Digital packaging data: A must-have for coping with complexity and new legal requirements
- How AI is driving the circular economy
- Digitalisation – Using smart packaging to increase transparency and sustainability
- The future of retail: New insights and their impact on the packaging industry

Exciting approaches: Alternative packaging solutions

Fachpack provided inspiration this year with a special programme item: the 'Alternative packaging solutions' pavilion. Here, alternative examples to conventional materials were presented, providing a glimpse of what could be possible in the future. In the fully booked pavilion, exhibitors pre-



Besuchende konnten sich auf ein umfangreiches Vortragsprogramm in den Foren Packbox, Innovationbox und Solpack 5.0 sowie spannende Sonderschauen und Preisverleihungen freuen. Visitors could look forward to an extensive programme of presentations in the Packbox, Innovationbox and Solpack 5.0 forums as well as exciting special shows and award ceremonies.

sented compostable film bags, padding material made from grain husks, compostable tea bags, packaging made from sugar cane and much more.

In 2025, trade fair Fachpack will take place together with Powtech Technopharm at the Exhibition Centre Nuremberg from 23 to 25 September.



96 % des Fachpublikums waren mit dem Fachangebot in den Messehallen zufrieden, wie die Ergebnisse einer Besucherbefragung durch ein unabhängiges Institut belegen. Rund 90 % der Fachbesucher gaben an, in Einkaufs- und Beschaffungsentscheidungen ihres Unternehmens einbezogen zu sein. (Bild: NürnbergMesse GmbH)
96 % of trade visitors were satisfied with the range of products on offer in the exhibition halls, as the results of a visitor survey conducted by an independent institute. Around 90 % of trade visitors stated that they are involved in their company's purchasing and procurement decisions. (Image: NürnbergMesse GmbH).

Gebündelte Verpackungskompetenz – aus Wentus wird Trioworld. (Bild: Trioworld)
Bundled packaging expertise – Wentus becomes Trioworld. (Image: Trioworld)



Gebündelte Verpackungskompetenz – aus Wentus wird Trioworld

Die Wentus GmbH, Anbieter von Hochleistungs-Lebensmittel-, Konsum- und Hygieneverpackungen, wird zur Trioworld Höxter GmbH und wird vollständig in die Trioworld-Gruppe integriert. Das neue, erweiterte Trioworld-Produktportfolio für Lebensmittelverpackungen wurde in Nürnberg präsentiert.

Seit dem Abschluss der formellen Übernahme Anfang 2024 ergänzt die Wentus GmbH in Höxter die Trioworld-Sparte Consumer Packaging mit Lebensmittelverpackungsfolien für eine breite Palette von Einsatzzwecken und Lebensmittelanwendungen. Das neue, erweiterte Produktportfolio umfasst u. a. konfektionierte Lebensmittel- und Beutelherstellung für verschiedene Anwendungen.

„Gemeinsam mit Trioworld werden wir unsere Position auf dem eu-

ropäischen und nordamerikanischen Markt als einer der führenden Anbieter von Verpackungslösungen für hochwertige Lebensmittel, Konsumgüter und Hygieneprodukte ausbauen“, sagt Christof Renz, Geschäftsführer der Wentus GmbH.

Das Produktportfolio des neuen Trioworld-Standorts in Höxter verbindet die hohen Anforderungen der Lebensmittelindustrie wie Qualität, Hygiene und Optik mit einer größeren Ressourcenschonung. Trioworld wird die Markennamen wie Wentopro® und Wentoflex® beibehalten.

Das Folienprogramm unter dem Markennamen Wentopro® enthält Paradebeispiele für die Ressourcenschonung im Verpackungsprozess. Dazu gehört z. B. das SkinTight®-Sortiment an Premium-Skinfolien für verschiedene Anwendungen. Insge-

samt stehen die Folien für einen geringeren Energieverbrauch durch niedrigere Verarbeitungstemperaturen, einen geringeren Kunststoffeinsatz für die Gesamtverpackung durch die Kombination von Folie und Karton und eine gute Trennung der Bestandteile für ein besseres Recycling.

Im Bereich aufgeschnittener Produkte wie Wurst, Käse oder Geflügel punktet Wentoflex® Klappack als ressourcenschonende, platzsparende, aufmerksamkeitsstarke und kosteneffiziente Lösung mit bis zu 60 % weniger Materialeinsatz. Die Flowpacks aus OPP/cPP reduzieren das Verpackungsgewicht, haben zuverlässige Barriereigenschaften und zeichnen sich laut Cyclos HTP durch eine Recyclingfähigkeit von 96 % aus.

www.trioworld.com

Bundled packaging expertise – Wentus becomes Trioworld

Wentus GmbH, supplier of high-performance food, consumer and hygiene packaging, becomes Trioworld Höxter GmbH and is fully integrated into the Trioworld Group. The new, expanded Trioworld product portfolio for food packaging was presented in Nuremberg. Since the formal takeover was completed in early 2024, Wentus GmbH in Höxter has complemented Trioworld's Consumer Packaging division with food packaging films for a wide range of uses and food applications. The new, expanded product portfolio includes customised food films for lamination and pouch production for various applications.

"Together with Trioworld, we will expand our position on the European

and North American markets as one of the leading providers of packaging solutions for high-quality food, consumer goods and hygiene products," says Christof Renz, Managing Director of Wentus GmbH. The product portfolio of the new Trioworld site in Höxter combines the high demands of the food industry, such as quality, hygiene and appearance, with greater conservation of resources. Trioworld will retain brand names such as Wentopro® and Wentoflex®.

The film programme under the brand name Wentopro® contains prime examples of resource conservation in the packaging process. These include, for example, the

SkinTight® range of premium skin films for various applications. Overall, the films stand for lower energy consumption thanks to lower processing temperatures, reduced use of plastic for the overall packaging thanks to the combination of film and cardboard and good separation of the components for better recycling.

In the area of sliced products such as sausage, cheese or poultry, Wentoflex® Klappack scores highly as a resource-saving, space-saving, eye-catching and cost-efficient solution that uses up to 60% less material. The OPP/cPP flowpacks reduce packaging weight, have reliable barrier properties and, according to Cyclos HTP, are 96% recyclable.

Die Kompaktklasse der Trapo-Roboterpalettierer

Zur Messe stellte das Unternehmen Trapo die neue Kompaktklasse vor: vom Einsteigermodell bis zum raumsparenden Hochleistungs-Palettierer. Basierend auf jahrzehntelanger Palettierkompetenz präsentierte Trapo aus dem westfälischen Gescher-Hochmoor Knickarmroboter der Kompaktklasse, die sich flexibel jeder räumlichen Gegebenheit anpassen.

Optional: Alle Palettierer der Serie sind in lebensmittelkonformer Ausführung lieferbar. Entsprechend haben alle Modelle der aktuellen Kompaktklasse mit dieser Option eine FDA-Zulassung (Food and Drug Administration gemäß US-Behörde).

„Wie mit dem Schuflöffel“ werden die Roboter in vorhandene Räumlichkeiten eingefügt – ideal für Produktionshallen mit 2,60 Meter Deckenhöhe im Bestand. Mit gleich drei ausgereiften Modellen startet die robuste, raumsparende Kompaktklasse in die neue Messesaison.

Für die End-of-Line-Palettierer, die am Ende einer Produktions- oder Verpackungslinie zum Einsatz kommen,

setzt Trapo Knickarmroboter der High-Speed-Robot-System Serie (HRS Series) plus Multifunktionsgreifer ein. Die Kompaktklasse der Roboterpalettierer tritt an, um sowohl Produktionsprozesse als auch Produkt-Handling und Produktivität zu optimieren. Dank eines modularen Baukastens ergeben sich zahlreiche Möglichkeiten, mit denen individuelle Automatisierungsanforderungen beantwortet werden.

Die Kompaktklasse bietet mit drei Basismodellen Lösungen für palettierte Waren wie Eimer, Säcke, Fässer, Dosen, Kartons, Kanister und mehr. Als erfahrener Partner ergänzt Trapo die Palettierlinie beispielsweise um AMR-Kompetenz, Palettenpuffersysteme (Sequencer) und automatisiertes Lkw-Beladen mit dem Trapo Ladungssystem TLS 3600. Spezialist ist das Unternehmen für die Belange der Lebensmittel- und Pet Food-Industrie.

Kleiner Roboter für große Entlastung: Durch jede Tür passt der Trapo Cobot Palletizer (TCP) – das Performance-Modell für den leichten Ein-



Das Unternehmen ist Spezialist für die Belange der Lebensmittelindustrie. (Bild: Trapo)
The company specialises in the needs of the food industry. (Image: Trapo)

stieg in das automatisierte Palettieren. Geliefert auf nur zwei Paletten, kommt der mobil verfahrbare Roboter, der als „Kollege“ ohne Zaun agieren kann, überall dort zum Einsatz, wo seine Palettierleistung gefordert ist. Gleichzeitig gibt Trapo mit dem Cobot eine überzeugende Antwort auf den Fachkräftemangel: Ab sofort können Mitarbeitende, die bislang manuell palettierten, an anderer Stelle der Produktion eingesetzt werden

www.trapogroup.com

The compact class of Trapo robot palletisers

Trapo presented the new compact class at the trade fair: from the entry-level model to the space-saving high-performance palletiser. Based on decades of palletising expertise, Trapo presented articulated robots in the compact class, which can be flexibly adapted to any spatial situation. Optional: All palletisers in the series are available in a food-compliant version. Accordingly, all models in the current compact class with this option have FDA approval according to the US authorities.

The robots are inserted into existing spaces 'like a shoehorn' – ideal for existing production halls with a ceiling height of 2.60 metres. The robust, space-saving compact class is starting the new trade fair season with three

sophisticated models. For the end-of-line palletisers, which are used at the end of a production or packaging line, Trapo uses articulated robots from the High-Speed Robot System Series (HRS Series) plus multifunctional grippers. The compact class of robotic palletisers is designed to optimise production processes as well as product handling and productivity. Thanks to a modular construction kit, there are numerous possibilities for meeting individual automation requirements.

With three basic models, the compact class offers solutions for palletised goods such as buckets, bags, drums, cans, cartons, canisters and more. As an experienced partner, Trapo complements the palletising

line with AMR expertise, pallet buffer systems (sequencers) and automated truck loading with the Trapo TLS 3600 loading system, for example. The company specialises in the needs of the food and pet food industry.

Small robot for big relief: The Trapo Cobot Palletizer (TCP) fits through any door – the performance model for easy entry into automated palletising. Supplied on just two pallets, the mobile robot, which can operate as a 'colleague' without a fence, is used wherever its palletising performance is required. At the same time, Trapo is providing a convincing answer to the shortage of skilled labour with the Cobot: Employees who previously palletised manually can now be deployed elsewhere in production.

Exklusive Veranstaltung von Südpack für Spoutbeutel

Am 18. und 19. September begrüßten Südpack, SN Maschinenbau und Menshen Kunden und Medienvertreter am Südpack-Standort in Erolzheim zu einem spannenden Live-Event. Im Mittelpunkt stand eine kosteneffiziente und höchst nachhaltige Komplettlösung für die Inhouse-Produktion von Stülppbeuteln zur Verpackung flüssiger und pastöser Lebensmittel, die auch in Nürnberg gezeigt wurde. Das einhellige Urteil der Anwesenden: Die neue Lösung ist ein starkes Gesamtkonzept mit echtem Mehrwert.

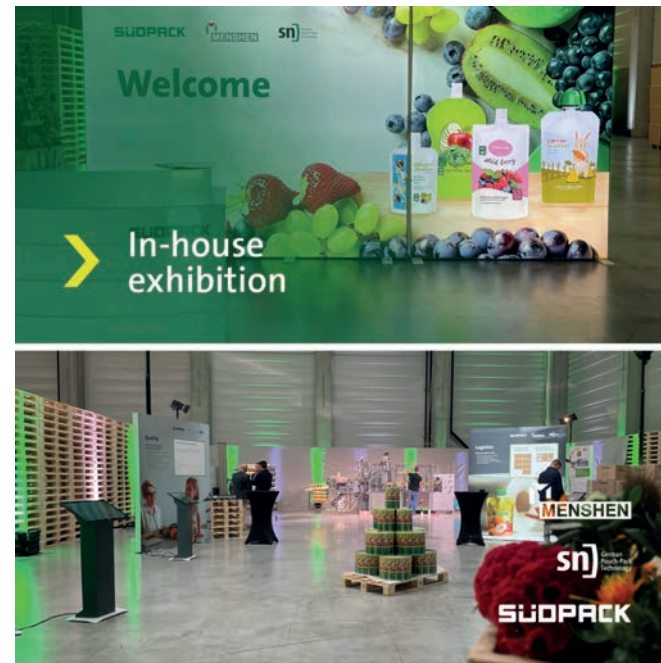
An vier verschiedenen Themenstationen konnten Südpack-Kunden und Medienvertreter die vier Schwerpunktthemen Wirtschaftlichkeit, Logistik, Qualität und Nachhaltigkeit erkunden. In Live-Demonstrationen konnten die Gäste die vielen Vorteile des neuen Konzepts hautnah erleben. An beiden Tagen standen die Experten aller drei Partner für exklusive Einzelgespräche zur Verfügung.

Die innovative neue Lösung ermöglicht eine flexible, hocheffiziente Inhouse-Produktion von Stülppbeuteln in verschiedenen Größen und Formen, einschließlich der Verarbeitung unterschiedlicher Stülptypen. Herzstück ist die Hochleistungs-Verpa-

ckungsmaschine SPM 50 von SN Maschinenbau, die nahtlos mit Monomaterialien arbeitet. Die PP-basierten – und damit recycelbaren – Hochleistungsfolien für die Beutelproduktion kommen von Südpack, die entsprechenden Ausgießer von Menshen. Materialien und Maschineneinstellungen sind perfekt aufeinander abgestimmt, sodass optimale Verpackungsergebnisse mit maximaler Dichtigkeit und Berstdruckfestigkeit erzielt werden. „Durch unsere Entwicklungspartnerschaft haben wir eine schlüsselfertige Lösung geschaffen, die Kunden schnell und unkompliziert umsetzen können – und die wegweisend ist in Sachen Nachhaltigkeit und Wirtschaftlichkeit“,

erklärt Valeska Haux, Vice President Strategic Marketing & Sustainability bei Südpack.

www.suedpack.com



Hersteller und Verpackungsunternehmen, die Fruchtpürees, Smoothies und andere flüssige oder pastöse Lebensmittel verarbeiten, die nach der Abfüllung thermisch behandelt werden müssen, profitieren von Vorteilen. (Bild: Südpack)
Manufacturers and packaging companies that process fruit purees, smoothies, and other liquid or pasty foods requiring thermal treatment after filling will benefit from advantages. (Image: Südpack)

Exclusive Südpack event: spouted pouches

On September 18 and 19, Südpack, SN Maschinenbau, and Menshen welcomed customers and media representatives to Südpack's Erolzheim site for an engaging live event. The spotlight was on a cost-efficient and highly sustainable end-to-end solution for the in-house production of spouted pouches for packaging liquid and pasty food products. The unanimous verdict among those present: The new solution is a strong overall concept with real added value.

At four different themed stations, Südpack's customers and members of the media had the chance to explore

four key focus areas: economic profitability, logistics, quality, and sustainability. Live demonstrations followed, allowing the guests to experience the new concept's many advantages first-hand. On both days, experts from all three partners were available for exclusive one-on-one discussions.

The innovative new solution enables flexible, highly efficient in-house production of spouted pouches in various sizes and shapes, including the processing of different spout types. At its core is the high-performance SPM 50 packaging machine from SN Maschinenbau, which works seamlessly with mono-materials. The PP-

based – and therefore recyclable – high-performance films for pouch production are provided by Südpack, while the corresponding spouts come from Menshen. The materials and machine settings are perfectly aligned, achieving optimal packaging results with maximum tightness and burst-pressure resistance. "Through our development partnership, we have created a turnkey solution that customers can implement quickly and without complications – and it's a trailblazer in terms of sustainability and economic profitability," explains Valeska Haux, Vice President Strategic Marketing & Sustainability at Südpack.

Coveris schließt Kreislauf

Das Unternehmen präsentierte seine recycelten und recycelbaren Lösungen zur Förderung der Wiederverwertung sowie der Kreislaufwirtschaft. Die Schrumpffolienverpackung Duralite™ R beispielsweise wird aus hochwertigen Rezyklaten hergestellt, darunter auch solche, die in der bahnbrechenden ReCover-Recyclinganlage von Coveris produziert werden. Das Ergebnis ist ein leichtes und vollständig nachhaltiges Material für Verbundprodukte, das den Einsatz von neuen Materialien überflüssig macht und die Einhaltung der britischen und europäischen Steuergesetze für Kunststoffverpackungen unterstützt. Eine weitere herausragende Lösung ist das vollständig recycelbare Sortiment an Palettenverpackungsfolien mit einem Recyclinganteil von über 30 %, darunter Hochleistungs-Stretch-, Schrumpf- und Stretch-Schlauchfolien. Das gesamte Sortiment an Palettenverpackungsfolien wird aus recyceltem Kunststoff und mit Energie aus erneuerbaren Quel-

len hergestellt und bietet eine effiziente und nachhaltige Lösung zur Stabilisierung und zum Schutz von Produkten während des Transports.

Besuchende konnten sich auch aus erster Hand über die neuesten papierbasierten Innovationen von Coveris informieren, angefangen bei der MonoFlex-Fibre-Familie, die eine hohe Regalwirkung sowie Recyclingfähigkeit innerhalb des bestehenden Papierstroms bietet. Obwohl diese Lösung aus einer einzigen Papierschicht besteht, bietet sie optimale Schutz- und Barriereigenschaften.

Eine weitere Lösung ist die BarrierFresh-MAP-Tramezzini-Verpackung, die durch die Kontrolle der Verpackungsatmosphäre die Frische des Produkts um bis zu 28 Tage länger bewahrt.

Dank der Freshlife®-Liner- und Barriertechnologie bietet Coveris außerdem eine hermetische Versiegelung ohne Luftzirkulation, um Lebensmittelabfälle zu reduzieren. <https://de.coveris.com/>

Coveris closes the loop

The company presented its recycled and recyclable solutions to promote recycling and the circular economy. The shrink wrap packaging Duralite™ R, for example, is made from high-quality recyclates, including those produced in Coveris' pioneering ReCover recycling plant. The result is a lightweight and fully sustainable material for composite products that eliminates the need for virgin materials and supports compliance with UK and European plastic packaging tax legislation. Another outstanding solution is the fully recyclable range of pallet wrapping films with a recycled content of over 30 %, including high performance stretch, shrink and stretch sleeve films. Made from recycled plastic and using energy from renewable sources, the entire range of pallet wrapping films offers an efficient and sustainable solution for stabilising and protecting products during transport.

Visitors were also able to learn firsthand about the latest paper-based innovations from Coveris with headquarter in Spalding (UK), starting with the MonoFlex Fibre family, which offers high shelf impact and recyclability within the existing paper stream. Although this solution consists of a single layer of paper, it offers optimal protection and barrier properties.

Another solution is the BarrierFresh MAP tramezzini packaging, which preserves the freshness of the product for up to 28 days longer by controlling the packaging atmosphere.

Thanks to the Freshlife® liner and barrier technology, Coveris also offers a hermetic seal without air circulation to reduce food waste.

MonoFlex films were developed as a sustainable alternative to non-recyclable or difficult-to-recycle plastics in order to maintain the durability, performance, functionality, and packaging efficiency of the products.

Market + Contacts

INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



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

Süßwarenveredelung & Natürliche Farben Confectionery Finishing & Natural Colors



Capol GmbH
Otto-Hahn-Str. 10
25337 Elmshorn / Germany
☎ +49 (0)4121 4774-0
✉ +49 (0)4121 4774-29
info@capol.de
www.capol.de

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



Chocotec 2024

Vom 10. bis 12. Dezember 2024 öffnet die Chocotec ihre Türen in Köln und versammelt Fachleute aus der ganzen Welt, um sich über die neuesten Entwicklungen und Trends in der Schokoladenbranche auszutauschen. Diese bedeutende Veranstaltung bietet eine hervorragende Gelegenheit, sich mit Experten zu vernetzen und sich einen Überblick über die aktuellen Herausforderungen geben zu lassen.

Die Chocotec wird ein breites Spektrum an Themen abdecken, die für alle Akteure der Branche von Interesse sind. Zu den zentralen Themen gehören:

- Wissenswertes aus der Welt der Schokolade: Hier werden grundlegende Informationen und spannende Neuigkeiten präsentiert, die das Verständnis für die vielfältige Welt der Schokolade vertiefen.
- Rohstoff Kakao und Haselnuss: Die Qualität und Herkunft dieser Roh-

stoffe sind entscheidend für die Herstellung hochwertiger Schokoladenprodukte. Experten werden über Anbau, Ernte und Verarbeitung sprechen.

- Qualität Kakao: Die Sicherstellung einer hohen Qualität des Kakaos ist essenziell für die gesamte Branche. Diskussionen über Anbaupraktiken, Zertifizierungen und Qualitätskontrollen stehen auf der Agenda.
- Verarbeitungstechnologie Kakao und Schokolade: Neueste Technologien zur Verarbeitung von Kakao und Schokolade werden vorgestellt, um Effizienz und Produktqualität zu steigern.

Die Chocotec bietet nicht nur eine Plattform für den Austausch von Wissen und Erfahrungen, sondern auch zahlreiche Möglichkeiten zum Networking. Teilnehmer haben die Chance, Kontakte zu knüpfen, Partnerschaften zu bilden und sich über

zukünftige Trends auszutauschen. Gerade in dieser Zeit stehen die Produzenten von Schokolade großen Herausforderungen gegenüber, die nur gemeinsam von der Branche gelöst werden können.

Seien Sie dabei, wenn vom 10. bis 12. Dezember 2024 in Köln führende Köpfe der Schokoladenindustrie zusammenkommen! Nutzen Sie diese Gelegenheit, um Ihr Wissen zu erweitern und neue Impulse für Ihre täglichen Herausforderungen zu erhalten.

Melden Sie sich ganz bequem über diesen QR-Code an.

www.zds-solingen.de



Chocotec 2024

From 10 to 12 December 2024, Chocotec will open its doors in Cologne and bring together experts from all over the world to discuss the latest developments and trends in the chocolate industry. This important event offers an excellent opportunity to network with experts and get an overview of the current challenges.

Chocotec will cover a wide range of topics that are of interest to all players in the industry. The central topics include:

- Interesting facts from the world of chocolate: Basic information and exciting news are presented here to deepen your understanding of the diverse world of chocolate.
- Raw materials cocoa and hazelnuts: The quality and origin of these raw materials are crucial for the production of high-quality

chocolate products. Experts will talk about cultivation, harvesting and processing.

- Cocoa quality: Ensuring the high quality of cocoa is essential for the entire industry. Discussions on cultivation practices, certifications and quality controls are on the agenda.
- Packaging: Sustainable packaging solutions are an important topic, as consumers are increasingly focusing on environmental friendliness. The focus here is on replacing plastic films with paper-based solutions.

Chocotec not only offers a platform for the exchange of knowledge and experience, but also numerous networking opportunities. Participants have the chance to make contacts, form partnerships and discuss future

trends. At this time in particular, chocolate producers are facing major challenges that can only be met and solved by the industry working together.

Be there when leading minds from the chocolate industry come together in Cologne from 10 to 12 December 2024! Use this opportunity to expand your knowledge and gain new impetus for your daily challenges.

Register conveniently using this QR code.



20. – 22. November 2024
The Ritz-Carlton Hotel, Berlin

24. INTERNATIONALER

SÜSSWAREN KONGRESS



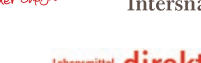
Sponsored by:



Gold-Sponsoren des 24. Internationalen Süßwaren-Kongresses:



Der 24. Internationale Süßwaren-Kongress wird unterstützt von:



SWEETS GLOBAL NETWORK e.V.

Grillparzerstraße 38 • 81675 München • Germany

Fon +49 (0) 89/45 76 90 88-0 • www.sg-network.org • info@sg-network.org



SOLLICH

ENROBING IS OUR STRENGTH



ENROMAT®
www.sollich.com



November 3-6, 2024
McCormick Place
Chicago, Illinois, USA

SOUTH BUILDING | S-2585
The Confectionery Pavilion



**GULFOOD
MANUFACTURING**
5 - 7 NOVEMBER 2024
DUBAI WORLD TRADE CENTRE

Sheikh Saeed Hall 1 | booth S1-J26
German Pavilion



INTERNATIONAL CHOCOLATE CONGRESS
10. - 12.12.2024 | Cologne

Congress Center North | booth 44

UNIQUE FOR YOUR NEEDS