

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

FAIR

Rückblick
ProSweets
Cologne 2025

Review
ProSweets
Cologne 2025

TECHNOLOGY

BPA-freie
Gießformen

BPA-free
moulds

PACKAGING

Nachhaltige
Verpackungs-
lösungen

Sustainable
packaging
solutions

TECHNOLOGY

Innovative
Süßwaren-
maschinen

Innovative
confectionery
machines

NEUE OPTIONEN FÜR ORANGE

Entdecken Sie, wie unser
EXBERRY® Shade Vivid Orange aus
Paprika für leuchtende Farben und
Clean-Label Produkte sorgt.



EXBERRY.COM

EXBERRY®

WE PUT ENERGY INTO BARS



CONBAR®
www.sollich.com



UNIQUE FOR YOUR NEEDS

Impressum

sweets processing

15. Jahrgang, Heft 3-4, 5. März 2025

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
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa
Markus Wiedenmann, LCM Schokoladenmaschinen
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. 13, gültig ab 1. Januar 2025

Erscheinungsweise:

alle zwei Monate

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

Liebe Leserin, lieber Leser,

Rund 3,5 Wochen sind seit dem Messehöhepunkt ProSweets Cologne und der Internationalen Süßwarenmesse vergangen und vor gerade einmal zehn Tagen fand die Bundestagswahl statt. Was sich wann und wie ändert, wird nun die Zeit zeigen. Die Wirtschaft muss derweil sehen, wie sie durch dieses schwierige Fahrwasser kommt, das schon viel zu lange andauert. Alle wünschen sich ein Wachstum nach den zwei Jahren des Stillstands und des zeitweisen Abschwungs.



Die Süßwarenindustrie sieht sich derzeit mit steigenden Rohstoffpreisen konfrontiert – gerade die Preise für Kakao kennen nur eine Richtung: nach oben. Schlechte Ernten und die Auswirkungen des Klimawandels führten zu einem Anstieg, was wiederum die Produktionskosten in die Höhe treibt. Diese Entwicklung spiegelt sich in den Verbraucherpreisen wider: Im Dezember 2024 waren Schokoladentafeln durchschnittlich 14,6 Prozent teurer als im Vorjahr.

Vor diesem Hintergrund gewinnt die ProSweets Cologne an Bedeutung, da sie stets Lösungen für alle Prozessschritte, Materialien und Fragestellungen der Branche präsentiert. Die Messe fokussierte sich 2025 verstärkt auf Themen wie nachhaltige Lieferketten, Ressourceneffizienz und innovative Verpackungslösungen. Besonders hervorzuheben ist die Einführung des „Sweet Week Production Summit“, der am 3. Februar 2025 Premiere feierte und sich mit Themen wie Effizienzsteigerung und Zukunftsplanung in der Produktion beschäftigte. Dieses Event sorgte für mehr Besucher in der Halle 10.1, was nicht nur von mir als voller Erfolg gewertet wird.

Dr. Jörg Häsel, Chefredakteur Sweets Processing

Dear readers,

Around 3.5 weeks have passed since the trade fair highlight ProSweets Cologne and the International Sweets and Biscuits Fair, and just ten days ago the German parliamentary elections took place. Only time will tell how and when things will change. In the meantime, the economy must see how it can navigate through these difficult waters that have lasted far too long. Everyone is hoping for growth after two years of stagnation and a temporary downturn.

The confectionery industry is currently faced with rising raw material prices – cocoa prices in particular only go in one direction: upwards. Poor harvests and the effects of climate change have led to an increase, which in turn is driving up production costs. This trend is reflected in consumer prices: In December 2024, chocolate bars were on average 14.6 per cent more expensive than in the previous year.

Against this backdrop, ProSweets Cologne is gaining in importance as it always presents solutions for all process steps, materials and issues in the industry. In 2025, the trade fair increasingly focused on topics such as sustainable supply chains, resource efficiency and innovative packaging solutions. Particularly noteworthy is the introduction of the "Sweet Week Production Summit", which celebrated its premiere on February 3, 2025 and dealt with topics such as increasing efficiency and future planning in production. This event attracted more visitors to Hall 10.1, which not only I consider to be a complete success.

Dr Jörg Häsel, Editor-in-chief Sweets Processing



News

Personalien 6
 Coperion K-Tron erweitert Test-Center in der Schweiz . 7
 Multivac erhält Sustainable Packaging News Award . . 8
 Folienspezialist Saropack setzt neue Maßstäbe 9
 Bühler erweitert sein Produktportfolio 9

Fair: ProSweets Cologne

ProSweets 2025: ein Rückblick auf die Innovationen . 10
 Neue Micro-Cone-Komponente von Walter 14
 Neuer Geschäftsführer bei LCM 15
 Sacmi: neue Verpackungslösungen für kreative Schokoladenprodukte 16
 Papacks: nachhaltige Innovationen für eine süße Zukunft 18
 Theegarten-Pactec mit High-Speed-Lösung 19
 Schubert präsentierte zukunftssichere Verpackungslösungen 20
 Traditionell innovativ – Rasch-Maschinen für die Süßwarenindustrie 22
 Zweite Auflage der Guided Tours 24

Ingredients

Neues Funktionssystem von Hydrosol löst Herausforderungen 26
 Forschende aus Zürich setzen auf neuartige Schokolade 28

Technology

Bisphenol-A-freie Schokoladenformen von Zirbs: Fortschritt und Perspektiven 30
 Syntegon bringt Kliklok ACC (Advanced Carton Closer) auf den Markt 32
 Lewa: kompaktes System mit 12 Pumpen dosiert Farb- und Aromastoffe 34

IT/Logistics

Strelen: KI-Sortiermaschine revolutioniert Walnuss-Produktion 38

Packaging

Interview mit Anne Uusitalo von Metsä Board: auf einer transparenten Reise zu fossilfreien Werken . 40
 Bluhm Systeme mit innovativen Kennzeichnungslösungen 44
 Neuer PaperFlow(re) P-type von adapa 46
 dvi: voller Saal und volles Programm 48

ZDS

ZDS-Themen 50

Service

Impressum 3
 Markt + Kontakte 29, 36, 49

News

People News 6
 Coperion K-Tron expands test centre in Switzerland . 7
 Multivac receives Sustainable Packaging News Award . 8
 The film specialist Saropack sets new standards 9
 Bühler expands its product portfolio 9

Fair: ProSweets Cologne

ProSweets 2025: a look back at the innovations. . . . 12
 New micro cone device from Walter. 14
 New managing director at LCM 15
 Sacmi: new packaging solutions for creative chocolate products 17
 Papacks: sustainable innovations for a sweet future 18
 Theegarten-Pactec with high-speed solution 19
 Schubert presented future-proof packaging solutions 21
 Traditionally innovative – Rasch machines for the confectionery industry 23
 Second edition of the Guided Tours. 24

Ingredients

New functional system from Hydrosol overcomes challenges. 27
 Researchers from Zurich set new type of chocolate. 29

Technology

Bisphenol-A-free chocolate moulds from Zirbs: progress and prospects. 31
 Syntegon launches Kliklok ACC (Advanced Carton Closer) on the market 33
 Lewa: compact system consisting of 12 individual pumps meters flavors and colorants. 34

IT/Logistics

Strelen: AI sorting machine revolutionises walnut production. 39

Packaging

Interview with Anne Uusitalo from Metsä Board: on a transparent journey to fossil free mills. 42
 Bluhm Systeme with innovative labelling solutions. 45
 New PaperFlow(re) P-type from adapa. 47
 dvi: full programme 49

ZDS

ZDS topics. 50

Service

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

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

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



Roland Thiemann

R. Thiemann

Die Anuga FoodTec begrüßt Roland Thiemann als neuen Direktor bei der Koelnmesse. Er tritt die Nachfolge von Matthias Schlüter an, der nach 24 Jahren bei der Koelnmesse das Unternehmen Ende 2024 auf eigenen Wunsch hin verlassen hat. Roland Thiemann verfügt über umfangreiche Erfahrung in der internationalen Lebensmittel- und Getränkeindustrie. Zuletzt unterstützte er als unabhängiger Berater Unternehmen in Australien und Deutschland bei der Entwicklung von Innovations- und Markenstrategien, Produktneuheiten und nachhaltigen Verpackungslösungen.

R. Thiemann

Anuga FoodTec welcomes Roland Thiemann as the new director at Koelnmesse. He succeeds Matthias Schlüter, who is leaving the company at his own request at the end of 2024 after 24 years at Koelnmesse. Roland Thiemann has extensive experience in the international food and beverage industry. Most recently, as an independent consultant, he supported companies in Australia and Germany in the development of innovation and brand strategies, new products and sustainable packaging solutions.



Moritz Lücke

Moritz Lücke

Nach 50 Jahren übergibt Holger Storch, Geschäftsführer Produktion und Technik, die Leitung an seinen Nachfolger Moritz Lücke und wechselte zu Beginn des neuen Jahres in den Beirat der Viba sweets Gruppe. Mit dem Wechsel setzt das Unternehmen auf eine Weiterentwicklung seiner Geschäftsbereiche und einen zukunftsorientierten Führungsansatz. Lücke (46) verfügt über Erfahrung in Unternehmen wie Danone und Bunge. Mit einem Diplom in Verfahrenstechnik der TU Hamburg vereint er technisches Fachwissen und praxisorientierte Managementkompetenzen.

Moritz Lücke

After 50 years, Holger Storch, Managing Director of Production and Technology, hands over the reins to his successor Moritz Lücke and joins the Advisory Board of the Viba sweets Group at the beginning of 2025. With this change, the company is focussing on the development of its business areas and a future-orientated management approach. Lücke (46) has experience in companies such as Danone and Bunge. With a degree in process engineering from the TU of Hamburg, he combines technical expertise with practical management skills.



Dr. Nico Haßmann

Dr. N. Haßmann

Mit Wirkung zum 1. Februar wurde Dr. Nico Haßmann (58) zum Geschäftsführer Sales der Fritsch Bakery Technologies GmbH & Co. KG mit Sitz in Markt Einersheim ernannt. Bereits seit März 2024 hatte er die Position des vertrieblichen Geschäftsführers ad interim übernommen. Dr. Nico Haßmann ist seit Februar 2020 bei der Multivac Group beschäftigt und war bis zuletzt auch als Executive Vice President Subsidiary Operations für die Region Europa tätig und in dieser Funktion für die Steuerung und den strategischen Ausbau der europäischen Tochtergesellschaften verantwortlich.

Dr. N. Haßmann

With effect from 1 February, Dr Nico Haßmann has been appointed Managing Director Sales at Fritsch Bakery Technologies GmbH & Co. KG, based in Markt Einersheim, Germany, with effect from 1 February. He had already held the position of Managing Director Sales ad interim since March 2024. Haßmann has been employed by the Multivac Group since February 2020 and until recently was also Executive Vice President Subsidiary Operations for the European region, where he was responsible for the management and strategic expansion.



Dr. Stefan Feit

Dr. Stefan Feit

Das Gremium der Boettger Group setzt sich aus den bisherigen Geschäftsführern Knut Schindler und Alexander Mock sowie den Geschäftsführern der Tochterunternehmen Cavendish & Harvey Confectionery, Frank Gemmrig, und Boettger Food Ingredients, Dr. Stefan Feit, zusammen. Mit der Erweiterung stellt sich die Boettger Gruppe strategisch und operativ optimal auf. Das neue Gremium vereint ausgesprochene Expertise aus verschiedenen Unternehmensbereichen und ist maßgeblich für die zukünftige Entwicklung der Unternehmensgruppe verantwortlich.

Dr. Stefan Feit

The Boettger Group board is made up of the previous managing directors Knut Schindler and Alexander Mock as well as the managing directors of the subsidiaries Cavendish & Harvey Confectionery, Frank Gemmrig, and Boettger Food Ingredients, Dr Stefan Feit. With this expansion, the Boettger Group is optimising its strategic and operational positioning. The new committee brings together outstanding expertise from various areas of the company and is largely responsible for the future development of the group.

Coperion K-Tron erweitert Test-Center in der Schweiz

Coperion K-Tron, Anbieter von Dosier- und Förder-techniklösungen, vergrößert sein hochmodernes Test Center in Niederlenz, Schweiz. Mit diesem strategischen Schritt hat das Unternehmen deutlich mehr Möglichkeiten, auch Versuche mit Materialien durchzuführen, die eine räumliche Abgrenzung (Containment) erfordern.

Coperion K-Tron führt in seinem Test-Center Versuche durch, bei denen Kunden Lösungen für Herausforderungen bei der Dosierung und Förderung testen können. Der neue Bereich des Test-Center wird mit modernster Technologie ausgestattet, um höchste Sicherheits- und Effizienzstandards zu ermöglichen. Zudem wird das Test-Center für die Handhabung aller Arten von Materialien über Containment-Systeme mit Luftschleusensystemen verfügen, um die Sicherheit des Testprozesses, der Mitarbeiter und der Umwelt sicherzustellen. Damit können nun auch Kunden aus der Batterie-, Chemie-, Pharma- und Lebensmittelindustrie, wo Containment- und Hygieneanforderungen ein kritisches Thema sind, umfangreiche Versuche durchführen.

„Coperion ist stets bestrebt, seinen Kunden die bestmöglichen Lösungen zu bieten“, sagt Marco Hadrys, Leiter des Test-Centers in Niederlenz. „Die Erweiterung unseres Test-Centers ist ein wichtiger Schritt, dieses Ziel zu erreichen. Damit sind wir in der Lage, umfangreichere Tests mit Containment-Anforderungen durchzuführen und unseren Kunden zuverlässige und effiziente Lösungen anzubieten.“

Coperion K-Tron expands test centre in Switzerland

Coperion K-Tron, supplier of feeding and conveying solutions, is expanding its state-of-the-art test centre in Niederlenz, Switzerland. With this strategic step, the company has significantly more opportunities to carry out tests with materials that require containment.

Coperion K-Tron conducts trials in its Test Centre, where customers can test solutions to feeding and conveying challenges. The new Test Centre area will be equipped with state-of-the-art technology to enable the highest standards of safety and efficiency. The Test Centre will have containment systems with air lock systems for handling all types of materials to ensure the safety of the testing process, employees and the environment. This means that customers from the battery, chemical, pharmaceutical and food industries, where containment and hygiene requirements are a critical issue, can now also carry out extensive tests. "Coperion always endeavours to offer its customers the best possible solutions," says Marco Hadrys, Head of the Test Centre in Niederlenz. "The expansion of our test centre is an important step towards achieving this goal. It enables us to carry out more extensive tests with containment requirements and offer our customers reliable and efficient solutions."

HOME OF
CONFECTIONERY
DIVERSITY



DISCOVER

THE NEW

MogulPRO

HIGH-END
PROFESSIONAL

The MogulPRO is designed for the precise and efficient manufacture of all starch-moulded products. A large variety of depositing systems allows various depositing processes. The tray fixation by a sturdy, continuous tray-transport-system stood at the focal point when developing the MogulPRO.

DISCOVER

- reliable tray motion from feeder to stacker
- ease of wear part exchange
- efficient footprint-usability
- robustness of destacking and stacking

Scan for more



www.w-u-d.com

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

Multivac erhält Sustainable Packaging News Award

Bereits im Dezember kürte die Jury des Magazins Sustainable Packaging News das Cooling@Packing-System von Multivac zum Gewinner in der Kategorie Sustainable Packaging Machinery. Der Sustainable Packaging News Award wird jährlich in sechs Kategorien verliehen.

Beim Multivac Cooling@Packing-System handelt es sich um eine Vakuum-Anwendung, die den Abkühlprozess für Backwaren in eine Tiefziehverpackungsmaschine integriert. Dies erlaubt das sofortige Verpacken von Backwaren nach dem Backen, wodurch sie länger frisch und haltbar bleiben. Herkömmliche Abkühlprozesse von Backwaren erfolgen in der Regel über Kühlschlangen bei Umgebungstemperatur oder im eigenen Kühltunnel. Beide Ansätze nehmen viel Raum in Produktionsstätten ein

und setzen hohe Investitionskosten voraus.

„Mit unserem Cooling@Packing-System, das kurz vor der Markteinführung steht, lassen sich Backwaren direkt aus dem Ofen in die offenen Packungskavitäten einer Tiefziehverpackungsmaschine legen – mithilfe von Einlegerobotern auch automatisiert“, erklärt Thomas Fickler, Produktmanager bei Multivac. „Durch das Vakuumieren der Kammern der Verpackungsmaschine werden die Backwaren innerhalb weniger Sekunden von 95 °C auf ungefähr 30 °C heruntergekühlt. Beim Vakuumieren entsteht Verdunstungsenergie, die durch die Verdunstung der produkteigenen Feuchtigkeit freigesetzt wird und dabei die Backwaren herunterkühlt.“

Dadurch ermöglicht das Multivac Cooling@Packing-System Einsparun-

gen bei Unternehmen: einerseits in Bezug auf den geringeren Platzbedarf für die Kühlung der Backwaren, andererseits durch einen reduzierten Energieverbrauch bei der Produktkühlung. Auch das Risiko einer Produktkontamination während des Abkühlprozesses lässt sich so minimieren. Zudem lässt sich die Produktionskapazität durch kürzere Backzeiten erhöhen, ohne dass die Produktqualität leidet. Die neue Lösung lässt sich in Multivac Tiefziehverpackungsmaschinen für das Hochleistungssegment integrieren.

„Wir entwickeln kontinuierlich neue und wegweisende Technologien, die unseren Kunden dabei helfen, noch effizienter und nachhaltiger zu produzieren“, sagt Thomas Fickler.

<https://multivac.com>

Multivac receives Sustainable Packaging News Award

Back in December, the jury of Sustainable Packaging News magazine selected Multivac's innovative Cooling@Packing system as the winner in the Sustainable Packaging Machinery category. The Sustainable Packaging News Award is presented annually in six categories.

The Multivac Cooling@Packing system is a vacuum application that integrates the cooling process for baked goods into a thermoforming packaging machine. This allows baked goods to be packaged immediately after baking, keeping them fresh and long-lasting for longer. Conventional cooling processes for baked goods are usually carried out using cooling spirals at ambient temperature or in a separate cooling tunnel. Both approaches take up a lot of space in production facilities and require high investment costs.

"With our Cooling@Packing system, which is about to be launched on the market, baked goods can be placed directly from the oven into the open packaging cavities of a thermoforming packaging machine – even automatically with the help of loading robots," explains Thomas Fickler, Product Manager at Multivac. "By vacuuming the chambers of the packaging machine, the baked goods are cooled from 95°C to around 30°C within a few

seconds. Vacuuming generates evaporation energy, which is released by the evaporation of the product's own moisture and cools the baked goods in the process."

As a result, the Multivac Cooling@Packing system enables companies to make savings: on the one hand in terms of the reduced space required for cooling the baked goods, and on the other through reduced energy consumption during product cooling. The risk of product contamination during the cooling process can also be minimised. In addition, production capacity can be increased thanks to shorter baking times without compromising product quality. The new solution can be integrated into Multivac thermoforming packaging machines for the high-performance segment.

"We are continuously developing new and pioneering technologies that help our customers to produce even more efficiently and sustainably," says Thomas Fickler.



„Wir freuen uns sehr über diese Auszeichnung, die unser Engagement für effiziente und nachhaltige Verpackungslösungen bestätigt“, sagt Thomas Fickler. (Bild: Multivac) "We are delighted to receive this award, which confirms our commitment to efficient and sustainable packaging solutions," says Thomas Fickler. (Image: Multivac)

Folienspezialist Saropack setzt neue Maßstäbe

Mit der Erweiterung der Wertschöpfungskette gelingt ein neuer Markenauftritt.

Schon bisher hat sich die Saropack Gruppe durch ihre hohe Anwendungskompetenz für Folienverpackungslösungen und durch das innovative SaroGreen Konzept einen Namen als leistungsstarkes und nachhaltiges Unternehmen in der Verpackungsindustrie gemacht.

Mit der Übernahme der Zeisberger Süd-Folien GmbH im deutschen Asperg im Jahr 2023 und der nun vollständigen, operativen Integration zum 1. Januar 2025 bietet die heutige Saropack Gruppe eine außergewöhnliche „Value Chain“ von der Folienproduktion bis zur Maschinenapplikation aus einer Hand und in einer Verantwortung. Diese erweiterte Kompetenz und die verstärkte internationale Ausrichtung waren der Startschuss für die Überarbeitung der Marke und der Kommunikation.

www.saropack.eu



Die Saropack Gruppe ist Spezialistin für Folienverpackungen in den Ländern Deutschland, Schweiz, Österreich und Benelux. (Bild: Saropack) The Saropack Group specialises in film packaging in Germany, Switzerland, Austria and the Benelux countries. (Image: Saropack)

The film specialist Saropack sets new standards

The expansion of the value chain has resulted in a new brand image.

The Saropack Group has already made a name for itself as a high-performance and sustainable company in the packaging industry thanks to its high level of application expertise for film packaging solutions and the innovative SaroGreen concept.

With the acquisition of Zeisberger Süd-Folien GmbH in Asperg in 2023 and the now complete operational integration on 1 January 2025, today's Saropack Group offers an exceptional "value chain" from film production to machine application, from a single source and under one responsibility. This expanded expertise and the increased international focus were the starting signal for the revision of the brand and communication.

Bühler erweitert sein Produktportfolio

Der Schweizer Technologiekonzern Bühler hat von Cerex die innovative Puffing-Technologie für Lebensmittel und Tierfutteranwendungen erworben. Cerex, ein Schweizer Hersteller von Maschinen für Lebensmittel-, Futtermittel- und Industrie-Anwendungen, hat diese Technologie ursprünglich entwickelt. Diese strategische Akquisition erweitert Bühlers Produktangebot durch verbesserte Lösungen für die wachsende Nachfrage nach gesünderen und vielfältigeren Nahrungsmitteln und setzt das gesamte Unternehmenspotenzial zugunsten der Kundinnen und Kunden ein. Die vielseitige Technologie ist für eine breite Palette von Produkten geeignet – Snacks, Frühstückscerealien, Süßwaren, Backwaren und Milchprodukte.

„Das Puffing-Verfahren verändert die Art und Weise, wie wir an die Produktion von Cerealien und Snacks herangehen grundlegend und bietet eine breite Palette von Rezepturmöglichkeiten, einschließlich Garnierung und Füllstoffen für viele Produktkategorien“, sagt Christoph Vogel, Head of Business Unit Human Nutrition bei Bühler. „Indem wir diese Technologie in das Portfolio von Bühler integrieren, können wir die sich wandelnden Bedürfnisse unserer Kundinnen und Kunden besser erfüllen und zugleich die Innovation in der Rezepturentwicklung vorantreiben.“

www.buhlergroup.com

Bühler expands its product portfolio

The Swiss technology group Bühler has acquired the innovative puffing technology for food and animal feed applications from Cerex. Cerex, a Swiss manufacturer of machinery for food, feed and industrial applications, originally developed this technology. This strategic acquisition expands Bühler's product offering with improved solutions for the growing demand for healthier and more diverse food products and leverages the company's full potential in favour of its customers. The versatile technology is suitable for a wide range of products – snacks, breakfast cereals, confectionery, baked goods and dairy products.

"The puffing process fundamentally changes the way we approach the production of cereals and snacks and offers a wide range of recipe possibilities, including toppings and fillers for many product categories," says Christoph Vogel, Head of Business Unit Human Nutrition at Bühler. "By integrating this technology into Bühler's portfolio, we can better meet the evolving needs of our customers while driving innovation in recipe development."



Energieriegel mit gepufftem Getreide, Nüssen und Samen. (Bild: Bühler) Energy bar with puffed cereals, nuts and seeds. (Image: Bühler)

ProSweets 2025: ein Rückblick auf die Innovationen

Die Messe hat ihre Bedeutung als Pflichttermin für die internationale Zulieferindustrie der Süßwaren- und Snackbranche unter Beweis gestellt. Von Beginn an prägten Optimismus und eine spürbare Euphorie das Messegesehen – verstärkt durch ein überarbeitetes Hallenkonzept, das klare Strukturen und neue Themenwelten schuf, sowie neue Event- und Contentformate, die für bemerkenswerte Impulse sorgten.



Der Bildklassiker einer Messeeröffnung gehört einfach dazu: Am 2. Februar wurden um 11 Uhr die beiden Messen mit Durchschneiden eines Bandes eröffnet. Mit dabei der Vorsitzende des Vorstands von Sweets Global Network, Joachim Eckert (2. v. r.).
The classic image of a trade fair opening is simply a must: On 2 February at 11 a.m., the two trade fairs were opened with a ribbon-cutting ceremony. Also present was the Chairman of the Board of Sweets Global Network, Joachim Eckert (2nd from right).

An der ProSweets Cologne 2025 vom 2. bis 5. Februar beteiligten sich 252 Anbieter in Köln. Darunter befanden sich 87 Aussteller aus Deutschland sowie 165 Aussteller aus dem Ausland. Auch die Platzierung des Lab5 by ISM in der Halle 10.1 trug dazu bei, dass der Innovationshub zusätzliche Dynamik in das Messegesehen brachte. Mit den Ausstellern aus 32 Ländern konnte die ProSweets Cologne die Zahlen der Vorjahre noch einmal übertreffen. Die

meisten Aussteller kamen aus Deutschland, Italien, China, der Türkei, den Niederlanden, Frankreich, der Schweiz, Großbritannien und Spanien. Insgesamt kamen über 16.000 Fachbesuchende aus 85 Ländern zur ProSweets Cologne 2025 – eine Steigerung von über 23 % gegenüber dem Vorjahr. Die Aussteller zeigten sich von der Besucherqualität begeistert und nutzten die Messe intensiv für Geschäftsabschlüsse, Networking, fachlichen Austausch und als zentralen

Knowledge Hub für Branchentrends. Viele Aussteller setzten auf Maschinen und Produktionslösungen zum Anfasen: durch beeindruckende Demonstrationen und Best-Practice-Beispiele, die den praktischen Nutzen und die Innovationen der Branche direkt erlebbar machten.

Als weltweit einzige Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie hat die ProSweets Cologne ihre Relevanz und Innovationskraft weiter gesteigert. Mit einem klaren Fokus auf

Themen wie KI, Digitalisierung und Zukunftstechnologien setzte die Messe neue Maßstäbe und trieb Wachstum und Innovation der Branche voran. Darüber hinaus wurde das Networking auf eine neue Ebene gehoben, indem die Veranstaltung den Austausch und die Zusammenarbeit zwischen internationalen Zulieferern, Süßwarenherstellern und innovativen Start-ups förderte.

Erfolgreiche Premiere des Sweet Week Production Summit

Der am 3. Februar erstmals durchgeführte Sweet Week Production Summit stand ganz im Zeichen von Künstlicher Intelligenz, Digitalisierung und effektivem Matchmaking. Das Format wurde ins Leben gerufen, um Produktionsteams gezielt mit der Zulieferindustrie der ProSweets Cologne zu vernetzen. Hochkarätige Best-Practice-Beispiele und interaktive Sessions boten wertvolle Einblicke in die Zukunft der Produktionstechnologie. Die Teilnehmerinnen und Teilnehmer zeigten sich begeistert von den präsentierten Trendthemen, Möglichkeiten zur Vernetzung und Inspiration. Ein abendliches Highlight war die ProSweets Cologne Party, die Raum für Austausch und Networking bot.

Die Expert Stage diente als Knowledge Hub und beleuchtete zentrale Themen wie Nachhaltigkeit, Digitalisierung, KI, steigende Rohstoffpreise und Fachkräftemangel. Das Programm war in Thementage gegliedert und startete am 2. Februar mit einem Careers Day in Kooperation mit der DLG. Der Careers Day bot Studierenden und Young Professionals die Möglichkeit, Branchenkontakte zu knüpfen und sich bei Unternehmens-Pitches informieren zu lassen. Weitere Highlights waren der Sustainability Day sowie ein Themenschwerpunkt zu KI, Digitalisierung und Marketing-Hacks.

„Das neue Hallenkonzept, die Abbildung der Angebotsbereiche über die Themenwelten und die engere Anbindung an die ISM waren ein erfolgreicher Schritt, um die Synergien beider Messen optimal zu nutzen. Durch die thematische und räumliche

Nähe konnten Hersteller und Zulieferer noch gezielter in den Austausch treten und Synergien entlang der gesamten Wertschöpfungskette nutzen. Letztlich sind es hochwertiger Content, gezieltes Networking und die richtigen Impulse für Innovationen, die den Unterschied machen – und genau das hat die diesjährige Veranstaltung eindrucksvoll unter Beweis gestellt“, so Carola K. Herbst, stellvertretende Geschäftsführung DLG-Fachzentrum Landwirtschaft und Lebensmittel.

Die neue gemeinsame Bühne von ISM und ProSweets Cologne, Sweet Week Talks & Tasting, bot ein abwechslungsreiches Programm mit interaktiven Vorträgen, Start-up-Pitches, Live-Tastings mit Creators, Workshops und Live-Podcasts. Durch eine moderierte Verkostung wurde das feine Gespür für die Vielfalt der Aromen geschärft und die sensorische Wahrnehmung vertieft. Ein weiteres Highlight war der Vortrag von CEO und Co-Founder Tal Govrin von Kokomodo. Dieser stellte die innovative Kakaotechnologie seines Unternehmens vor, das Kakao für die zelluläre Landwirtschaft herstellt. Tal Govrin erklärte, wie diese wegweisende Technologie die Zukunft der Schokoladenindustrie fördern kann.

Die Guided Tours der DLG e. V. und des Sweets Global Network nah-

men die Teilnehmenden mit auf eine Reise durch die Highlights der Messe und boten wertvolle Möglichkeiten, neue Technologien und Produkte zu entdecken. Die DLG Guided Tours gaben Einblicke in die World of Sweet & Snackable Ingredients. Die Sweets Global Network Guided Tours ermöglichten einen umfassenden Überblick über die gesamte Wertschöpfungskette.

Guided Tours und Blick ins Jahr 2026

Ab Februar 2026 erwartet die Besuchenden in Köln eine Neuerung: Die ISM Ingredients. Dieses neue Segment löst den bisherigen Ingredients-Bereich der ProSweets Cologne ab und schafft eine eigenständige Plattform für Rohstoffe, Inhaltsstoffe und Halbfabrikate. Die Integration in Halle 10.1 und das starke Markendach der ISM bieten ideale Voraussetzungen, um die Synergien zwischen Zulieferern und Produzenten zu maximieren.

Parallel bleibt die ProSweets Cologne als eigenständige Messe bestehen und fokussiert sich künftig auf Maschinen, Anlagen, Verpackungslösungen sowie auf Lebensmittelsicherheit. Wir sehen uns vom 1. bis 4. Februar 2026 in Köln.

www.koelnmesse.de



Der Geschäftsführer Olaf Hilmers von der Software Company AMIC® GmbH war sichtlich zufrieden mit der Positionierung im Bereich des Clubs der Confisereien. Hier konnte er A.eins® – eine ERP-Software für Lebensmittelunternehmen, mit starkem Spezialisierungsgrad auf die Süßwarenbranche – präsentieren. Managing Director Olaf Hilmers from the software company AMIC® GmbH was visibly satisfied with his positioning in the confectionery club sector. Here he was able to present A.eins® – an ERP software for food companies with a strong specialisation in the confectionery industry.

ProSweets 2025: a look back at the innovations

The trade fair has proven its importance as a must-attend event for the international supplier industry in the confectionery and snack sector. Right from the start, the trade fair was characterised by optimism and a palpable euphoria – reinforced by a revised hall concept that created clear structures and new theme worlds, as well as new event and content formats that provided remarkable impetus.

252 suppliers took part in ProSweets Cologne 2025 from 2 to 5 February, 65% of them from abroad. This included 87 exhibitors from Germany and 165 exhibitors from abroad. The placement of Lab5 by ISM in Hall 10.1 also contributed to the innovation hub bringing additional dynamism to the trade fair. With exhibitors from 32 countries, ProSweets Cologne once again exceeded the figures from previous years. Most exhibitors came from Germany, Italy, China, Turkey, the Netherlands, France, Switzerland, the UK and Spain. In total, over 16,000 trade visitors from 85 countries came to Pro-

Sweets Cologne 2025 – an increase of over 23% compared to the previous year. Exhibitors were delighted with the quality of the visitors and made intensive use of the trade fair for business deals, networking, professional dialogue and as a central knowledge hub for industry trends. Many exhibitors focussed on hands-on machines and production solutions, with impressive demonstrations and best-practice examples that made the practical benefits and innovations of the industry directly tangible.

As the world's only supplier trade fair for the confectionery and snack industry, ProSweets Cologne has further

increased its relevance and innovative strength. With a clear focus on topics such as AI, digitalisation and future technologies, the trade fair set new standards and drove growth and innovation in the industry. In addition, networking was taken to a new level as the event promoted exchange and collaboration between international suppliers, confectionery manufacturers and innovative start-ups.

Successful premiere of the Sweet Week Production Summit

The Sweet Week Production Summit, held for the first time on 3 February, was all about artificial intelligence, digitalisation and effective match-making. The format was created to connect production teams with the supplier industry at ProSweets Cologne. High-calibre best-practice examples and interactive sessions offered valuable insights into the future of production technology. The participants were enthusiastic about the trend topics presented and the opportunities for networking and inspiration. An evening highlight was the ProSweets Cologne Party, which offered space for networking and dialogue.

The Expert Stage served as a knowledge hub and highlighted key topics such as sustainability, digitalisation, AI, rising raw material prices, and the shortage of skilled workers. The programme was divided into themed days and kicked off on 2 February with a Careers Day in cooperation with the DLG. The Careers Day offered students and young professionals the



Döhler präsentierte hochmoderne Ingredienzien-Lösungen, die die wichtigsten Herausforderungen in der Bäckerei-, Süßwaren- und Snack-Industrie adressieren. Die Besucher konnten sehen, wo die neuesten Innovationen des Unternehmens in den Bereichen Kakaoersatz, Zuckerreduzierung und bessere Ernährung sowie Konzepte für multisensorische Erlebnisse und Ernährungsexzellenz vorgestellt werden. Döhler presented cutting-edge ingredient solutions, addressing key challenges in the bakery, confectionery and snack industries. Visitors could find, where the company's latest innovations in cocoa replacement, sugar reduction and better nutrition will be featured, alongside concepts for Multi-Sensory Experiences and Nutritional Excellence.



Geht es um das Wissen und Equipment für maßgeschneiderte Produktionslinien für Fruchtgummis, Gelees und Süßwaren, ist man bei Tanis aus den Niederlanden bestens aufgehoben. When it comes to knowledge and equipment for customised production lines for gums, jellies and confectionery, Tanis from the Netherlands is the right partner.

Cologne and create an independent platform for raw materials, ingredients and semi-finished products. The integration in Hall 10.1 and the strong ISM brand umbrella offer ideal conditions for maximising synergies between suppliers and producers.

At the same time, ProSweets Cologne will remain an independent trade fair and will focus on machinery, equipment, packaging solutions, and food safety in future. See you in Cologne from 1 to 4 February 2026. ■

opportunity to make industry contacts and obtain information at company pitches. Other highlights included the Sustainability Day and a focus on AI, digitalisation and marketing hacks.

„The new hall concept, the mapping of the product areas via the theme worlds and the closer connection to ISM were a successful step towards optimally utilising the synergies of both trade fairs. The thematic and spatial proximity enabled manufacturers and suppliers to engage in even more targeted dialogue and exploit synergies along the entire value chain. Ultimately, it is high-quality content, targeted networking and the right impetus for innovation that make the difference – and that is exactly what this year's event impressively demonstrated,” says Carola K. Herbst, Deputy Managing Director of the DLG Centre of Competence for Agriculture and Food.

Guided Tours and a look into the year 2026

The new joint stage of ISM and ProSweets Cologne, Sweet Week Talks & Tasting, offered a varied programme with interactive talks, start-up pitches, live tastings with creators, workshops, and live podcasts. A moderated tasting sharpened the fine sense for the diversity of flavours and deepened sensory perception. Another highlight was the presentation by CEO and Co-

Founder Tal Govrin from Kokomodo. He presented his company's innovative cocoa technology, which produces cocoa for cellular agriculture. Tal Govrin explained how this pioneering technology can promote the future of the chocolate industry.

The Guided Tours organised by DLG e. V. and the Sweets Global Network took participants on a journey through the highlights of the trade fair and offered valuable opportunities to discover new technologies and products. The DLG Guided Tours provided insights into the World of Sweet & Snackable Ingredients. The Sweets Global Network Guided Tours provided a comprehensive overview of the entire value chain.

From February 2026, visitors to Cologne can expect an innovation: ISM Ingredients. This new segment will replace the previous Ingredients section of ProSweets



Lanyards der ProSweets Cologne und der ISM: Die stärkere Verzahnung der beiden Messen war deutlich in der Halle 10.1 zu spüren. (Bilder: Koelnmesse und SGN) Lanyards of ProSweets Cologne and ISM: The closer integration of the two trade fairs was clearly noticeable in Hall 10.1. (Images: Koelnmesse and SGN)

Neue Micro-Cone-Komponente von Walter

Die Kombination von knusprigen Waffeln und Schokolade ist immer lecker! Jetzt erobert ein neuer Trend den Süßwarenmarkt: Micro Cones! Die kleinen, mit Schokolade gefüllten Waffelspitzen sehen aus wie die Spitze einer Eiswaffel und schmecken auch so. Da viele Eisliebhaber dies als den leckersten Teil des Geschmackserlebnisses empfinden, ist es natürlich sehr praktisch, einen ganzen Stehbeutel mit Waffelspitzen zu haben. Aber wie kürzt man sie, ohne zu viel Abfall zu produzieren?

Walterwerk Kiel, spezialisiert auf die Herstellung von Waffelbackmaschinen, hat für die Produktion dieser Waffelspitzen eine spezielle Micro-Cone-Komponente entwickelt. Diese ist für Walter-Anlagen für Mini Cones – die bereits im Markt sind – nachrüstbar. „Unsere Kunden können nun mit geringem Aufwand ihre Pro-



Die Maschine von Walterwerk Kiel sorgt für perfekt geformte Waffelendstückchen.
Now a new trend is conquering the confectionery market: micro cones from Walterwerk Kiel.

duktpalette erweitern, was die Maschinen noch flexibler macht“, erklärt Markus Bartels, Geschäftsführer bei Walter. „Dank unseres modularen Systems können wir maßgeschneiderte Lösungen anbieten. Die neu entwickelte Micro-Cone-Komponente ist ein weiteres interessantes Fea-

ture in unserem Portfolio.“ Die ProSweets Cologne war für Walter der perfekte Anlass, detaillierte Informationen mit interessierten Fachbesuchern zu teilen. Es bleibt spannend wie sich der Micro-Cone-Trend in den nächsten Monaten entwickeln wird. www.walterwerk.com

New micro cone device from Walter

The combination of crispy wafers and chocolate is always delicious! A new trend is now conquering the confectionery market: Micro Cones!

The small cone tips filled with chocolate look and taste like the tip of an ice cream cone. Since many people consider this to be the best part of the ice

cream experience it is even better to have a whole stand-up pouch filled with cone tips. But how to shorten them without too much waste?

Walterwerk Kiel, specialised in the production of wafer baking machines, developed a special micro cone device for the production of these products. The component is retrofittable for Walter mini cone machines already in the market. “Our customers can increase their product range now with little effort which makes the machines even more flexible,” explains Markus Bartels, general manager at Walter. “Thanks to our modular system we can offer customised solutions. The new micro cone device is another interesting feature in our portfolio.” ProSweets Cologne was the perfect opportunity for Walter to share detailed information with interested trade visitors. Let’s see how the micro cone trend will develop in the next months.



Walterwerk Kiel hat für die Produktion dieser Waffelspitzen eine spezielle Micro-Cone-Komponente entwickelt. (Bilder: Walterwerk Kiel GmbH & Co. KG)
Walterwerk Kiel has developed a special Micro Cone component for the production of these wafer tips GmbH & Co. KG)

Neuer Geschäftsführer bei LCM

Die LCM Schokoladenmaschinen GmbH hat den Generationswechsel vollzogen und feiert mit neuem Inhaber ihr diesjähriges 25-jähriges Betriebsjubiläum. Nachdem die Gründer Markus und Jürgen Leute das Unternehmen mit viel Leidenschaft und Innovationsgeist geführt hatten, trat Markus Wiedenmann zum Jahresende 2024 die Nachfolge an. Schon in den letzten 5 ½ Jahren übernahm er als Betriebsleiter und

später als Geschäftsführer eine Führungsrolle im Unternehmen und konnte so umfassende Erfahrungen sammeln.

Unter der neuen Leitung wird das Unternehmen weiterhin auf Qualität und Präzision in der Entwicklung und Herstellung von Schokoladenmaschinen setzen. Der Fokus auf Innovation bleibt ebenso bestehen wie der Wille, die langjährigen Kundenbeziehungen zu pflegen. Markus Wiedenmann

verbindet das Erbe der Gebrüder Leute mit frischen Ideen und einem klaren Blick für die Herausforderungen der Branche. So bleibt LCM bestens für die Zukunft gerüstet. Markus und Jürgen Leute danken allen Kunden für ein Stück gemeinsamen Weges und freuen sich, dass mit dem neuen Nachfolger die Geschicke des Unternehmens in die besten Hände gelegt werden konnten.

www.lcm.de



Der Beirat von Sweets Processing setzt sich derzeit wie folgt zusammen: vordere Reihe: Judith Laudenklos (Schokinag Schokolade Industrie GmbH), Andréa Pernot Barry (Data Sweet Online), Petra Thiele (GNT Europa); hintere Reihe Martin Zirbs (Zirbs Verpackungen), Dr. Jörg Häselser und dem neuen Geschäftsführer von LCM Markus Wiedenmann zusammen. (Bild: Markus Leute, LCM)

The Sweets Processing advisory board is currently made up as follows: front row: Judith Laudenklos (Schokinag Schokolade Industrie GmbH), Andréa Pernot Barry (Data Sweet Online), Petra Thiele (GNT Europa); back row: Martin Zirbs (Zirbs Verpackungen), Dr. Jörg Häselser and the new managing director Markus Wiedenmann at LCM. (Image: Markus Leute, LCM)

New managing director at LCM

LCM Schokoladenmaschinen GmbH has completed the generational change and is celebrating its 25th anniversary this year with a new owner. After the founders Markus and Jürgen Leute led the company with a great deal of passion and innovative spirit, Markus Wiedenmann took over at the end of 2024. Over the past 5 ½ years, he has already taken on a management role in the company as Op-

erations Manager and later as Managing Director, allowing him to gain extensive experience.

Under the new management, the company will continue to focus on quality and precision in the development and manufacture of chocolate machines. The focus on innovation will remain, as will the desire to maintain long-standing customer relationships. Markus Wiedenmann com-

bins the heritage of the Leute brothers with fresh ideas and a clear view of the challenges facing the industry. In this way, LCM remains ideally equipped for the future. Markus and Jürgen Leute would like to thank all of their customers for a shared journey and are delighted that the company's fortunes have been placed in the best hands with the new successor.

Sacmi: neue Verpackungslösungen für kreative Schokoladenprodukte

Das Unternehmen zeigte auf der Messe neue Lösungen für die Verarbeitung und Verpackung von Schokolade und Süßwaren. Die Technologie ermöglicht es Herstellern, auf Markttrends und veränderte Konsumgewohnheiten zu reagieren.

Zwei Schlüsselinnovationen schaffen maximale Flexibilität bei der Verpackung komplexer, „kreativer“ Schokoladenprodukte.

Die vollelektronische Einschlagmaschine HTB setzt mit ihrer Geschwindigkeit von bis zu 250 Produkten pro Minute und ihrer außerordentlichen Verpackungsqualität Marktstandards. Nun hat Sacmi Packaging & Chocolate das System noch leistungsfähiger und flexibler gemacht. Die HTB wurde mit mehreren wichtigen neuen Funktionen ausgestattet, sodass sie jetzt zum Beispiel für die äußere Verpackung vorgeschrittenes Papier als Alternative zu vorgeschrittenem Karton verwenden kann.

Außerdem lassen sich jetzt auch Schokoladentafeln bzw. -riegel mit hervorstehenden Zutaten wie ganzen Haselnüssen effizient verarbeiten.

Hybrid Sweet Magic für kreative Schokoladenprodukte

H-SM ist eine neue Wickelmaschine von Sacmi Packaging & Chocolate, die speziell für die Verpackung von Schokoladenhohlkörpern entwickelt wurde, wie sie zu Weihnachten oder Ostern besonders beliebt sind. Eine Besonderheit ist die Einführung eines Servomotorsystems, das einen Fadenapplikator im Hybridmodus steuert: So können die Hersteller jedes verpackte Produkt in eine tolle Dekoration verwandeln, die sich einfach an den Weihnachtsbaum oder an Osterzweige hängen lässt. Mit einer Geschwindigkeit von 140 Stück pro Minute vereint die H-SM Hochleistung mit Ästhetik und Kreativität, um einzigartige Produkte herzustellen.

Sacmi Packaging & Chocolate S.p.A. ist eine 2018 gegründete Business Unit der SACMI-Group mit Hauptsitz im norditalienischen Imola. Unter den Marken Carle & Montanari (Schokoladenherstellung) sowie OPM (Verpackung) bietet Sacmi Packaging & Chocolate als einziges Unternehmen weltweit Maschinen und komplette Linien für den gesamten Prozess von der Kakaorohmasse bis zur Endverpackung. Das Sortiment beinhaltet Maschinen zum Mischen, Raffinieren, Conchieren, Temperieren, Formen sowie Einwickeln und Verpacken jeder Art von schokoladenbasierten Produkten. Auch Schlauchbeutelmaschinen, Flow-Packaging und Lösungen für die Sekundärverpackung gehören zum Portfolio. Heute verfügt Sacmi Packaging & Chocolate über ein Werk für Formanlagen von Carle & Montanari in Mailand, eine Fabrik für Primär- und Sekundäranlagen in Alba sowie eine Produktionsstätte für alle Arten von Wickelmaschinen in der Nähe von Bologna.

Sacmi Packaging & Chocolate S.p.A. ist eine 2018 gegründete Business Unit der SACMI-Group mit Hauptsitz im norditalienischen Imola. Unter den Marken Carle & Montanari (Schokoladenherstellung) sowie OPM (Verpackung) bietet Sacmi Packaging & Chocolate als einziges Unternehmen weltweit Maschinen und komplette Linien für den gesamten Prozess von der Kakaorohmasse bis zur Endverpackung. Das Sortiment beinhaltet Maschinen zum Mischen, Raffinieren, Conchieren, Temperieren, Formen sowie Einwickeln und Verpacken jeder Art von schokoladenbasierten Produkten. Auch Schlauchbeutelmaschinen, Flow-Packaging und Lösungen für die Sekundärverpackung gehören zum Portfolio. Heute verfügt Sacmi Packaging & Chocolate über ein Werk für Formanlagen von Carle & Montanari in Mailand, eine Fabrik für Primär- und Sekundäranlagen in Alba sowie eine Produktionsstätte für alle Arten von Wickelmaschinen in der Nähe von Bologna.

<https://sacmi.com/>



Das neue Verpackungssystem H-SM (Hybrid Sweet Magic) produziert dekorative Schokoladenhohlkörper mit Fäden zum Aufhängen. (Bilder: Sacmi Packaging & Chocolate)
The new H-SM (Hybrid Sweet Magic) packaging system produces decorative hollow chocolate mouldings with threads for hanging. (Images: Sacmi Packaging & Chocolate)

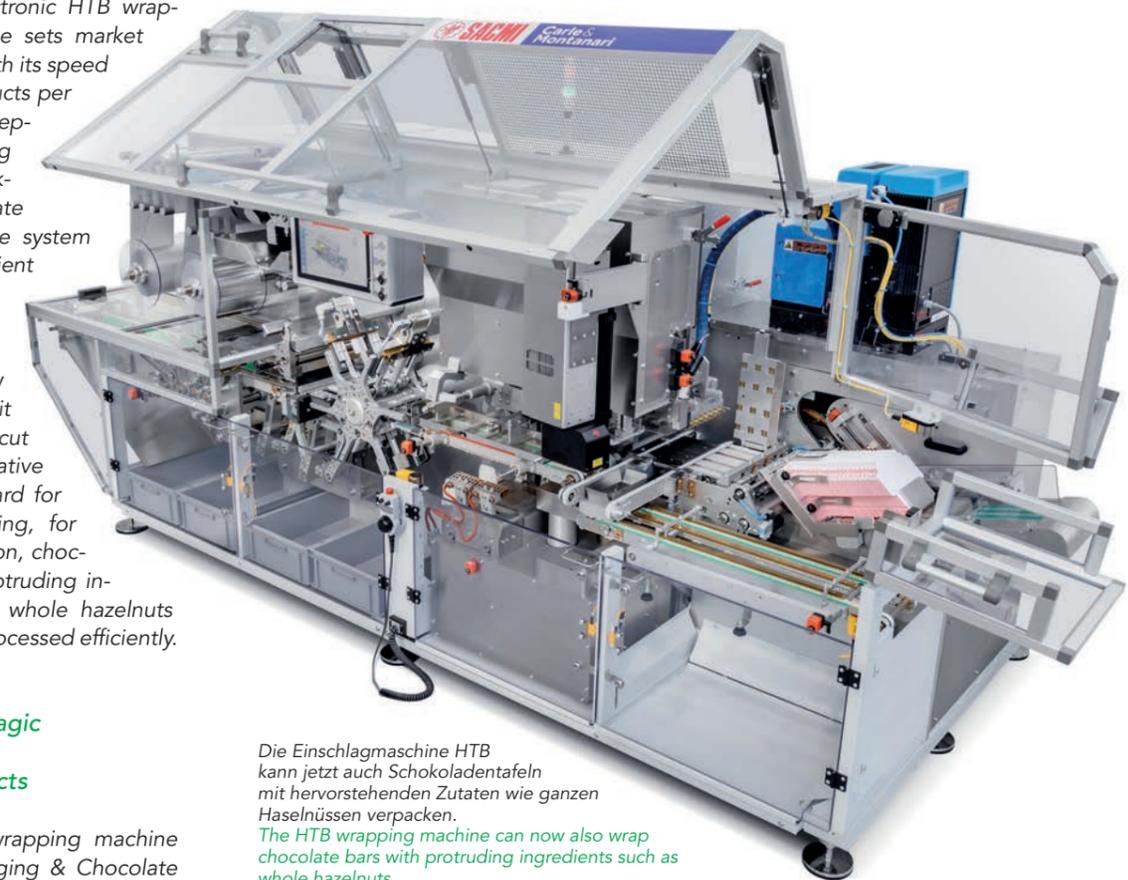
Sacmi: new packaging solutions for creative chocolate products

The company presented new solutions for processing and packaging chocolate and confectionery at the trade fair. The technology enables manufacturers to respond to market trends and changing consumer habits. Two key innovations maximise flexibility in the packaging of complex, 'creative' chocolate products.

The fully electronic HTB wrapping machine sets market standards with its speed of up to 250 products per minute and its exceptional packaging quality. Sacmi Packaging & Chocolate has now made the system even more efficient and flexible. The HTB has been equipped with several important new functions, so that it can now use pre-cut paper as an alternative to pre-cut cardboard for the outer packaging, for example. In addition, chocolate bars with protruding ingredients such as whole hazelnuts can now also be processed efficiently.

Hybrid Sweet Magic for creative chocolate products

H-SM is a new wrapping machine from Sacmi Packaging & Chocolate that has been specially developed for the packaging of hollow chocolate products, which are particularly popular at Christmas or Easter. A special feature is the introduction of a servo motor system that controls a thread applicator in hybrid mode: This allows manufacturers to transform any wrapped product into a great decoration that can be easily hung on the Christmas tree or Easter branches. With a speed of 140 pieces per minute, the H-SM combines high performance with aesthetics and creativity to produce unique products.



Die Einschlagmaschine HTB kann jetzt auch Schokoladentafeln mit hervorstehenden Zutaten wie ganzen Haselnüssen verpacken.
The HTB wrapping machine can now also wrap chocolate bars with protruding ingredients such as whole hazelnuts.

Sacmi Packaging & Chocolate S.p.A. is a business unit of the SACMI Group founded in 2018 and headquartered in Imola, northern Italy.

Under the Carle & Montanari (chocolate production) and OPM (packaging) brands, Sacmi Packaging & Chocolate is the only company in the world to offer machines and complete lines for the entire process, from cocoa paste to final packaging. The range includes machines for mixing, refining,

conching, tempering, moulding, wrapping, and packaging all types of chocolate-based products. The portfolio also includes flow-wrapping machines, flow-packaging and solutions for secondary packaging. Today, Sacmi Packaging & Chocolate has a plant for Carle & Montanari moulding machines in Milan, a factory for primary and secondary lines in Alba and a production facility for all types of wrapping machines near Bologna.

Papacks: nachhaltige Innovationen für eine süße Zukunft

Süßwaren sind nicht nur ein Genuss für den Gaumen, sondern auch ein Erlebnis für die Sinne. Genau hier setzen die innovativen Verpackungslösungen von Papacks® an. Mit den nachhaltigen Verpackungen aus Frischfasern setzt das Unternehmen neue Maßstäbe in der Süßwarenindustrie.

Die Verpackungen vereinen exzellentes Design, Lebensmittelsicherheit und Umweltbewusstsein. Die aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellten Lösungen sind nicht nur lebensmittelkonform, sondern auch vollständig recycelbar. Damit unterstützt Papacks die Süßwarenindustrie dabei, den steigenden Anforderungen an nachhaltige Verpackungen gerecht zu werden.

Ein Highlight ist der Ansatz, konventionelle Kunststoffverpackungen durch innovative Fasergusslösungen zu ersetzen. Von Trays für Pralinen bis hin zu dreidimensionalen Formen für Schokolade: Jede Verpackung bietet optimalen Produktschutz und ein ansprechendes Design. Unternehmen profitieren von einer positiven Mar-

kenwahrnehmung, während Konsumenten nachhaltigen Genuss erleben können.

Adventskalender – nachhaltige Überraschungen hinter jeder Tür

Die Weihnachtszeit ist ein Fest der Freude – und der Adventskalender macht sie noch besonderer. Papacks® bietet Marken und Herstellern die Möglichkeit, nachhaltige Adventskalenderlösungen zu realisieren, die sowohl optisch als auch funktional überzeugen.

Die Kalender bestehen aus Frischfasern und nachwachsenden Rohstoffen und sind vollständig recycelbar. Mit innovativen Faserguss-Inlays bieten wir eine umweltfreundliche Alternative zu herkömmlichen Kunststofflösungen. Dabei lassen sich unsere Adventskalender individuell gestalten – von der Form bis zum Design.

Ein besonderes Highlight: Die Kalender sind lebensmittelkonform und



Mit den Papacks®-Adventskalendern können Geschichten erzählt werden. (Bild: Papacks) Stories can be told with the Papacks® Advent calendars. (Image: Papacks)

eignen sich perfekt für die Integration von Süßwaren oder anderen Produkten. Marken können so ein einzigartiges Kundenerlebnis schaffen, das Nachhaltigkeit und Kreativität miteinander verbindet.

www.papacks.com

Papacks: sustainable innovations for a sweet future

Confectionery is not just a treat for the palate, but also an experience for the senses. This is precisely where the innovative packaging solutions from Papacks® come in. The company is setting new standards in the confectionery industry with its sustainable packaging made from virgin fibres.

The packaging combines excellent design, food safety and environmental awareness. The solutions made from renewable raw materials are not only food-safe, but also fully recyclable. Papacks thus supports the confectionery industry in meeting the increasing demands for sustainable packaging.

One highlight is the approach of replacing conventional plastic packaging with innovative moulded fibre

solutions. From trays for chocolates to three-dimensional moulds for chocolate: Every packaging offers optimum product protection and an appealing design. Companies benefit from a positive brand perception, while consumers can experience sustainable enjoyment.

Advent calendars – sustainable surprises behind every door

Christmas is a time of joy – and the advent calendars make it even more special. Papacks® offers brands and manufacturers the opportunity to realise sustainable Advent calendar solutions that are both visually and functionally impressive.

The calendars are made from fresh fibres and renewable raw materials and are fully recyclable. With innovative cast fibre inlays, we offer an environmentally friendly alternative to conventional plastic solutions. Our Advent calendars can be customised – from the shape to the design. A special highlight: The calendars are food-compliant and are perfect for integrating confectionery or other products. Brands can thus create a unique customer experience that combines sustainability and creativity.

Discover with Papacks® Advent calendars that tell stories, arouse emotions and at the same time make a contribution to the environment. Make your brand part of the joy of Christmas – sustainably and innovatively.

Theegarten-Pactec mit High-Speed-Lösung

Das Unternehmen zeigte seine bewährten Verpackungslösungen. Auf einem gemeinsamen Stand mit den Partnern Makrev und Sweet Connect präsentierten die Dresdner als Highlight die High-Speed-Maschine CHS, die eindrucksvolle 1.600 Produkte/Minute in Briefhaltung verpackt und dank ihres modularen Aufbaus die flexiblen Einsatzmöglichkeiten demonstriert.

Die CHS ist das Flaggschiff des Unternehmens. Die Maschine, entwickelt für das schonende Verpacken von Schokoladenprodukten, punktet u. a. durch ihre Flexibilität: Sie ermöglicht eine schnelle Umstellung zwischen verschiedenen Faltarten und vereinfacht einen schnellen Wechsel zwischen unterschiedlichen Produkt-

formaten. Auf diese Weise kann bei häufig wechselnden, saisonalen Produkten flexibler agiert werden. Lange und damit kostenintensive Umrüstzeiten entfallen.

Dank der Möglichkeit, unterschiedliche Verpackungsarten auf der CHS einfach und flexibel nachzurüsten, haben Kunden zudem mehr Investitionssicherheit. Anstatt bei sinkendem Absatz eines Produktes in neue Maschinen investieren zu müssen, kann die CHS optimal auf ein anderes Produkt mit neuen Formaten bzw. auf eine andere Faltung angepasst werden.

Auch in einem weiteren Aspekt ist die Maschine äußerst flexibel: Mithilfe der CHS sind unterschiedliche Arten der Produktzuführung möglich. Es

kann zwischen ein- oder zweibahniger Bandzuführung oder robotergestützter Kettenzuführung gewählt werden. Gerade die zweibahnige Zuführung ermöglicht eine besonders hohe Geschwindigkeit im Verpackungsprozess, wie etwa bei der Briefhaltung, bei der 1.600 Produkte/Minute verarbeitet werden können. Durch die zweibahnige Zuführung halbiert sich die Zuführungsgeschwindigkeit und eine besonders schonende Verarbeitung von empfindlichen Produkten wie etwa Schokoladen oder Gelee wird möglich. Auch bei der dem Verpackungsprozess nachgelagerten Produktabgabe kann zwischen der geordneten ein- oder zweibahnigen Abgabe gewählt werden.

www.theegarten-pactec.de

Theegarten-Pactec with high-speed solution

The company showcased its tried-and-tested packaging solutions. At a joint stand with its partners Makrev and Sweet Connect, the Dresden-based company presented the highlight of the show: the CHS high-speed machine, which packs an impressive 1,600 products per minute in letter folds and demonstrates the flexible application possibilities thanks to its modular design.

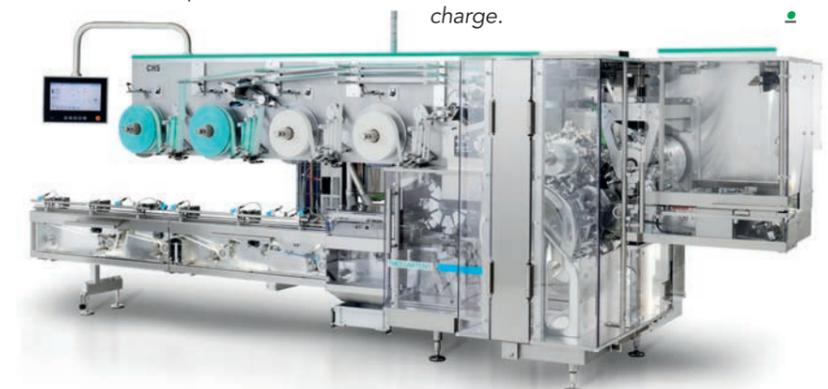
The CHS is the company's flagship. The machine, developed for the gentle packaging of chocolate products, scores points for its flexibility, among other things: It enables a quick changeover between different folding types and simplifies a fast changeover between different product formats. In this way, it is possible to act more flexibly with frequently changing, seasonal products. Long and therefore cost-intensive changeover times are eliminated.

Thanks to the ability to easily and flexibly retrofit different types of packaging on the CHS, customers also have greater investment security. Instead of

having to invest in new machines when sales of a product fall, the CHS can be optimally adapted to a different product with new formats or a different fold.

The machine is also extremely flexible in another aspect: Different types of product feed are possible with the CHS. You can choose between single or double-lane belt feeding or robot-supported chain feeding. The dual-lane infeed in particular enables

a particularly high speed in the packaging process, such as for letter folding, where 1,600 products/minute can be processed. The dual-lane infeed halves the infeed speed and enables particularly gentle processing of sensitive products such as chocolate or jelly. The product discharge downstream of the packaging process can also be selected between an organised single-lane or double-lane discharge.



Der effektive Verpackungsprozess der Hochleistungsmaschine CHS wurde anhand kleiner Schokoladentafelchen per Briefhaltung veranschaulicht. (Bild: Theegarten-Pactec) The particularly effective packaging process of the high-performance CHS machine on show was demonstrated using small chocolate bars. (Image: Theegarten-Pactec)

Schubert präsentierte zukunftssichere Verpackungslösungen

Die Süßwaren- und Snackindustrie lebt von vielfältigen Sortimenten. Mit innovativen, nachhaltigen, flexiblen und damit zukunftssicheren Verpackungslösungen hilft Schubert Herstellern, schnell und einfach auf wechselnde Marktanforderungen zu reagieren. Auf der Messe konnten sich Besucher persönlich einen Eindruck von der Spitzentechnologie des Maschinenherstellers verschaffen. Das Unternehmen präsentierte eine innovative Zuschnittzuführung für Kartonierer und informierte über ein neues Aufrichteaggregat mit Vertikalmagazin.

Am Messestand erwartete Besucher ein TLM-Kartonierer mit einbahnig arbeitendem Aufrichter, der nahtlos mit der automatisierten Zuschnitt-Zuführung „Comfort Feeder“ zusammenarbeitet. Die Maschine steht exemplarisch für das Schubert-Konzept „Power Compact – hohe Leistung auf kleinstem Raum“. Zuschnitte führt der Kartonierer dank Comfort Feeder automatisch direkt von der Palette zu. Die Gesamtlösung bildet ein besonders schlankes Maschinenkonzept, das Aufrichten, Befüllen und Verschließen mit bis zu 60 Takten pro Minute in einer kompakten Anlage vereint. Eine geringe Anzahl an Systemkomponenten, leichte und schnell wechselbare Roboterwerkzeuge, teilweise hergestellt im 3-D-Druck, und der Comfort Feeder ermöglichen bis zu fünf Stunden Betrieb ohne Nachfüllen der Kartonzuschnitte – eine deutliche Entlastung für Maschinenbediener.

Neues Vertikalmagazin unterstützt vielfältige Verpackungsformate

Um Hersteller beim Verpacken variantenreicher Sortimente weitergehend zu unterstützen, konzipierte Schubert zudem ein neues Vertikalmagazin, in dem Zuschnitte unterschiedlicher Größe frei gestapelt aufeinander liegen – ein weiterer Pluspunkt in Sachen Flexibilität. Zusätzlich erlaubt ein neues A3-Aufrichte-Aggregat eine einbahnige Aufrichtung der Kartons. Hersteller benötigen dadurch weniger Roboteraggregate in ihrer Linie und können so eine ins-



Clever gelöst: In das neu konzipierte Vertikalmagazin passen Zuschnitte unterschiedlichster Größen. (Bilder: Gerhard Schubert GmbH)
A clever solution: The redesigned vertical magazine can accommodate blanks of many different sizes. (Images: Gerhard Schubert GmbH)

gesamt kostengünstigere Gesamtlösung realisieren.

Neben Kartonierern standen innovative Pick-and-Place-Maschinen, Flowpacker und komplette Verpackungslinien im Vordergrund. Mehr noch: Die Pickerlinien von Schubert sind „das Original“ und bis heute die Nummer 1 in der Lebensmittelbranche. Die faszinierende Geschichte um die Schubert-Pickerlinien und warum sie „das Original“ sind, hat das Unternehmen in der neuen Kampagne „Pick the original“ aufbereitet. Auf dem Messestand informierten die Schubert-Experten ausführlich über die bewährte Pick-and-Place-Technologie.

Interessierte Besucher erfuhren dabei mehr über die innovativen Schlauchbeutelmaschinen, die so-

wohl konventionelle als auch nachhaltige Verpackungsmaterialien für Snacks und Süßwaren verarbeiten und schnell zwischen diesen wechseln können. Dazu gehören recycelbare Monofilien aus Kunststoff, aber auch papierbasierte Folien und robuste Hochbarrierefolien, die unter Schutzatmosphäre verpackte Lebensmittel sicher vor äußeren Einflüssen schützen.

Sebastian Mayer, Area Sales Manager bei Schubert, erklärte: „Unser Erfolg und die Beliebtheit unserer Pick-and-Place-Maschinen beruht auf unserer Tradition als Familienunternehmen, das für Innovationsgeist, Nachhaltigkeit und Zukunftsfähigkeit einsteht – zum Wohle von Mitarbeitern, Kunden und Umwelt.“

<https://www.schubert.group>

Schubert presented future-proof packaging solutions

The confectionery and snack industry thrives on variety. With its innovative, sustainable, flexible and future-proof packaging solutions, Schubert helps manufacturers respond quickly and easily to changing market requirements. At the fair, visitors had an opportunity to experience the machine manufacturer's cutting-edge technology in person. At the stand, Schubert presented an innovative blank feeding solution for cartoners and providing information about a new erecting unit with a vertical magazine.

A TLM cartoner with a single-lane erector, seamlessly interacting with the automated Comfort Feeder blank feeder, was on display. The machine exemplifies Schubert's "Power Compact – high performance in the smallest of spaces" concept. Thanks to the Comfort Feeder, the cartoner automatically feeds blanks directly from the pallet. The comprehensive solution is a uniquely streamlined machine concept that combines erecting, filling and closing at up to 60 cycles per minute in a compact line. A small number of system components, lightweight and quick-change robot tools – some of which are manufactured using 3D printing – and the Comfort Feeder enable up to five hours of operation without having to refill the carton blanks. This is of real benefit to machine operators.

To provide manufacturers with even more support when packaging multi-variant product assortments, Schubert has also designed a new

vertical magazine in which blanks of different sizes are stacked on top of each other – another advantage in terms of flexibility. Additionally, a new A3 erecting unit supports single-lane erection of the boxes. This allows manufacturers to use fewer robotic units in their lines, enabling them to benefit from a more cost-effective overall solution.

“Pick the original”: Pickerlines from Schubert are the originals

In addition to cartoners, Schubert showcased innovative pick & place machines, Flowpackers and complete packaging lines. Furthermore, Schubert's Pickerlines remain the original and are still the undisputed number one in the food industry. The company's new "Pick the original" campaign presents the fascinating history of Schubert Pickerlines and explains why they are the original. At the ex-

hibition stand, Schubert experts will be providing detailed information about the company's proven pick & place technology.

Interested visitors can find out more about the innovative flow-wrapping machines, which can process both conventional and sustainable packaging materials for snacks and confectionery, and quickly switch from one to the other. These include recyclable plastic monofilms, as well as paper-based films and robust high-barrier films that safely shield food packaged in a protective atmosphere from external influences.

Sebastian Mayer, Area Sales Manager at Schubert, explains: “Our success and the popularity of our pick & place machines are based on our rich tradition as a family-owned company that embraces innovation, sustainability and future-proofing – for the benefit of our employees, customers and the environment.”



Kompakte Lösung: Das neue Vertikalmagazin, einbahniges Aufrichten und weniger Roboteraggregate bedeuten mehr Flexibilität und ein kostengünstiges Maschinendesign.
A compact solution: The new vertical magazine, single-lane erecting and fewer robotic units add up to more flexibility and a cost-effective machine design.

Traditionell innovativ – Rasch-Maschinen für die Süßwarenindustrie

Die Maschinen und Komponenten aus dem Hause Wilhelm Rasch in Hürth sind weltweit bekannt für ihre Zuverlässigkeit und Langlebigkeit. Das Unternehmen hat sich als ein verlässlicher Partner der Süßwarenindustrie etabliert und bietet seinen Kunden eine konstant hohe Qualität. Der Fokus liegt dabei auf der Entwicklung von Maschinen, die nicht nur technologisch innovativ, sondern auch nachhaltig und effizient sind.

In den letzten Jahrzehnten gab es einen deutlichen Wandel in den Anforderungen der Kunden. Während in den 1990er- und 2000er-Jahren schnelle Entwicklungszyklen und Innovationen gefragt waren, legen die Kunden heute verstärkt Wert auf nachhaltige Lösungen. Dabei ist eine hohe Verfügbarkeit von Ersatzteilen und Serviceleistungen von großer Bedeutung, um Planungssicherheit zu gewährleisten. Nachhaltigkeit ist für Rasch seit jeher ein Selbstverständnis und keine bloße Reaktion auf aktuelle Trends. Das Unternehmen setzt auf langlebige Maschinen, die nicht nur ökologisch, sondern auch wirtschaftlich sinnvoll sind.

Ein herausragendes Beispiel für nachhaltige Innovationen sind Maschinen, die den Einsatz von Packmitteln reduzieren und umweltfreundliche Materialien wie kompostierbare Folien verwenden. Diese Maschinen setzen neue Maßstäbe in der Verpackungstechnik und unterstützen die nachhaltigen Ziele der Kunden. Rasch hat es sich zur Aufgabe gemacht, die Süßwarenindustrie mit modernen Lösungen zu versorgen, ohne die Qualität und Effizienz der Maschinen zu beeinträchtigen.

Neben der Nachhaltigkeit spielt auch die kontinuierliche Innovation eine zentrale Rolle im Wachstum des Unternehmens. Das Produktportfolio umfasst heute sowohl die Universalwickelmaschine RU als auch hochspezialisierte Verpackungsmaschinen, Low-Waste-Temperiermaschinen, Schokoladenpumpen sowie die Entwicklung von Formatsätzen und kompletten Produktionslinien mit Zuführ- und Abtransportsystemen. Diese Maschinen gehen weit über die Ni-

sche der reinen Hohlkörperverpackung hinaus und finden Anwendung in der Verpackung verschiedenster Süßwaren- und Non-Food-Produkte.

Ein weiteres Highlight ist die Spezialwickelmaschine für Schokololypops, Typ RL 100, die bis zu 100 Produkte pro Minute verarbeitet. Diese Maschine wurde inzwischen durch die RL 60 ergänzt, die für modernes Design und hohe Flexibilität steht. Sie verarbeitet ein größeres Formatspektrum, Rezepturen können per Knopfdruck abgerufen werden, wodurch

die Maschine leicht an unterschiedliche Anforderungen angepasst werden kann. Ein besonderes Merkmal der RL-Maschinen ist, dass sie die Klarsichtfolie von der Rolle um das Produkt formt und am Stiel siegelt, wodurch der separate Verschluss mit Metallclip überflüssig wird. Dies reduziert den Materialeinsatz erheblich. Maßstäbe im Hinblick auf die Verarbeitung von Re-Workmassen mit Beimischungen setzt die Typenreihe TR. Diese Temperiermaschinen sind der perfekte Partner, wenn es darum geht, schonend und Low-waste mit Rohstoffen umzugehen, da die



RL 60 / RL 100: Innovative Verpackung mit Folie von der Rolle. Diese Maschine setzt Schokololypops gekonnt in Szene. (Bilder: Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG)

Innovative bag packaging with foil from a reel. This machine excellently displays chocolate lollypops. (Images: Wilhelm Rasch GmbH & Co. KG)

aufbereiteten Massen wieder dem Hauptmassenstrom zugeführt werden können.

Die Produkte des Unternehmens bieten den Kunden in der Süßwarenindustrie nicht nur heute, sondern auch in Zukunft Lösungen, die auf Qualität, Zuverlässigkeit und Nachhaltigkeit setzen. Tradition und Innovation gehen bei Wilhelm Rasch Hand in Hand und sorgen dafür, dass das Unternehmen auch in den kommenden Jahren als verlässlicher Partner der Süßwarenindustrie angesehen wird.

www.rasch-maschinen.de

Traditionally innovative – Rasch machines for the confectionery industry

Machines and components from Wilhelm Rasch in Hürth are known worldwide for their reliability and durability. The company has established itself as a reliable partner to the confectionery industry and offers high quality solutions to their customers consistently. The focus is on developing machines that are not only technologically innovative, but also sustainable and efficient.

In recent decades, there has been a significant change in customer requirements. While fast development cycles and innovations were in demand in the 1990s and 2000s, customers now place greater value on sustainable solutions. A high availability of spare parts and services is of great importance in order to ensure planning reliability. Sustainability has always been a matter of course for Rasch and not just a reaction to current trends. The company focuses on durable machines that do not only make ecological but also economic sense.

An outstanding example of sustainable innovations are machines

that reduce the use of packaging materials and use environmentally friendly materials such as compostable films. These machines set new standards in packaging technology and help customers to achieve their sustainability goals. Rasch has made it its mission to provide the confectionery industry with modern solutions without compromising sustainability.

In addition to sustainability, continuous innovation also plays a central role in the company's growth. Today, the product portfolio as well includes RU universal wrapping machine and highly specialised packaging machines, as low-waste tempering ma-

chines, chocolate pumps, and also the development of format sets and complete production lines with infeed and outfeed systems. These machines go far beyond the niche of pure hollow figure wrapping and are used for a wide range of confectionery and non-food products.

Another highlight is the special wrapping machine for chocolate lollypops, type RL 100, which wraps up to 100 products per minute. This machine has now been supplemented by the RL 60, which stands for modern design and high flexibility. It processes a wider range of formats and recipes can be called up at the touch of a button, allowing the machine to be easily adapted to different requirements. A special feature of the RL machines is that they form the transparent film from the roll around the product and seal it around the stick, making the separate closure with metal clip superfluous. This significantly reduces the amount of material used.

The TR series sets standards when it comes to re-processing masses with inclusions. These tempering machines are the perfect partner when it comes to gentle and low-waste handling of raw materials, as the processed masses can be fed back into the main mass flow.

The company's products offer customers in the confectionery industry solutions that focus on quality, reliability and sustainability, not only today but also in the future. Tradition and innovation go hand in hand at Wilhelm Rasch and ensure that the company will continue to be regarded as a reliable partner to the confectionery industry in the years to come.



(Re-Work) Temperiermaschine für Massen mit und ohne Beimischungen. Unterschiedliche Typen mit einem Leistungsspektrum von 500 bis 2500 kg/h. (Re-Work) Tempering unit for masses with or without inclusions. Diverse types from 500 up to 2500 kg/h.



1 Mit der Brenntag GmbH startete die erste Tour. Als Distributionsunternehmen unterstützt es Hersteller bei der Herausforderung, die richtigen Ingredients zu finden. *The first tour started with Brenntag GmbH. As a distribution company, it supports companies in the challenge of finding the right ingredients.*

3 Manuel Stumpf vom Viersener Unternehmen Hansella gewährte spannende Einblicke in eine Maschine zur Riegelproduktion. *Manuel Stumpf from the Viersen-based company Hansella provided exciting insights into a machine for bar production.*

2 Die in Meinerzhagen ansässige Dahl Automation GmbH war mit ihrem Unternehmensbrand mR Mobile Robots vertreten. *Meinerzhagen-based Dahl Automation GmbH was represented with its corporate brand mR Mobile Robots.*

4 ErgoPack ist ein in Bayern ansässiges Unternehmen, das sich auf Paletten-Umreifungssysteme spezialisiert hat. *ErgoPack is a Bavarian-based company that specialises in innovative and ergonomic pallet strapping systems.*

5 Der Stand von DLG, ZDS, BDSI und SG stand auch auf dem Programm. *The joint stand of the DLG, ZDS, BDSI and SG was also on the programme.*

6 Verschiedene Fettfüllungen standen bei Daniela Zöllner im Fokus. Sie stellte „Create your own biscuit“ vor. *Daniela Zöllner focussed on various fat fillings. She presented "Create your own biscuit".*

7 Tina Gerfer, Rasch Verpackungs- und Temperiermaschinen, erläuterte sowohl die Universalwickelmaschine RU als auch hochspezialisierte Verpackungsmaschinen. *Tina Gerfer, Rasch Packaging and Tempering Machines, explained the RU universal wrapping machine as well as highly specialised packaging machines.*

8 Mit den langlebigen Transportverpackungslösungen von Papacks kann die Unversehrtheit der Produkte während des Transports sichergestellt werden. *The durable transport packaging solutions ensure the integrity of the products during transport. Papacks Sales GmbH attaches great importance to product safety.*

9 LoeschPack zeigte eine Kombilinie für die Verpackung von Schokoladentafeln. Sie verfügt über einen hohen Automatisierungsgrad, niedrigen Personalbedarf. *LoeschPack presented a combination line for the packaging of chocolate bars. It has a high degree of automation, low labour requirements and a small footprint.*

10 Die Detmolder Jowat SE gehört zu den Anbietern von Industrieklebstoffen. *Jowat SE is based in Detmold and is a supplier of industrial adhesives.*

11 Auch im Jahr 2025 führten Dr. Jörg Häsel (r.) und Rainer Lapp die Guided Tours durch. *Dr Jörg Häsel (right) and Rainer Lapp also conducted the guided tours also in 2025.*

Dank an alle Unternehmen für die Unterstützung, um die Guided Tours zu einem Erfolg werden zu lassen. *Many thanks to all companies for the support by all those involved, to make the Guided Tours a success.*

Neues Funktionssystem von Hydrosol löst Herausforderungen

Ein zurückhaltendes Konsumverhalten prägt auch 2025 den Lebensmittelmarkt. In Großbritannien investiert z. B. mehr als die Hälfte der Menschen Zeit und Mühe in die Suche nach den niedrigsten Preisen. Das bestätigt eine Studie des Marktforschungsunternehmens Mintel, die das Kaufverhalten in verschiedenen Märkten untersuchte. Aus diesem Grund setzen immer mehr Lebensmittelhersteller auf kostenoptimierte Lösungen, die zugleich eine hohe Produktqualität und besondere Genusserlebnisse bieten.

Ein Beispiel ist Sahne, wie Binia Postel, Produktmanagerin bei Hydrosol, berichtet. „Weltweit besteht seitens der Hersteller großes Interesse daran, Pflanzenfettcreme auf den Markt zu bringen. Das haben wir erneut auf der Food Ingredients Europe festgestellt. Die positive Resonanz auf unser neues Stabilisierungssystem für die Herstellung von Mischfettcreme verdeutlicht den Bedarf an derartigen Lösungen.“

Ein Grund für das große Interesse ist sicherlich auch, dass die Kombination aus Pflanzen- und Milchlaktose eine technologische Herausforderung ist. Mithilfe des Funktionssystems aus der Stabimuls ICR-Reihe ist es gelungen, aus beiden Fettkomponenten ein Produkt mit hoher Stabilität herzustellen.

Der Fettgehalt dieser Komposition liegt bei 32 %. Durch die Verwendung von Pflanzenfett bietet die Mischfettcreme Kostenvorteile gegenüber herkömmlicher Sahne, während die Verwendung von Milchlaktose für einen runden Geschmack sorgt.

Individueller Service

Ein weiterer Vorteil ist die flexible Anwendung des Stabilisierungssystems in Kombination mit verschiedenen Milchbestandteilen. „Wir haben unterschiedliche Rezepturen entwickelt – wahlweise mit Milch und Butterfett als Hauptbestandteile oder mit Milch und Sahne als zentrale Komponenten“, so Binia Postel.

Neben maßgeschneiderten Rezepturen ist Hydrosol auch als Problemlöser gefragt. „Wir haben festgestellt, dass der Servicebedarf bei den Kunden sehr groß ist“, berichtet Binia Postel. „Gerade bei Pflanzenfettcreme wirft der komplexe Herstellungsprozess einige Fragen seitens der Unternehmen auf, die solch ein Produkt auf den Markt bringen wollen. Da wir bereits seit vielen Jahren in diesem Bereich intensive Forschung betreiben, verfügen wir über ein umfangreiches Know-how mit enormer Detailtiefe. Die individuelle Unterstützung vor Ort ist daher ein wesentlicher Baustein in unserem Servicepaket, der bei den sehr Kunden gefragt ist.“

Dass Mischfettcreme eine attraktive Alternative zu herkömmlicher Sahne ist, liegt nicht nur an der Kostenersparnis. Regionen, die nur einen limitierten Zugang zu Milch bzw. Sahne haben, können mithilfe des Stabilisierungssystems eine Mischfettcreme produzieren, die vergleichbare Eigenschaften wie klassische Schlagsahne hat, darüber hinaus aber auch ein leichteres Mundgefühl als die meisten Pflanzenfettcremes und eine bessere Schaumstabilität als Sahne. Mit diesen Vorteilen eignet sie sich besonders gut für den Foodservice-Markt – z. B. für die Zubereitung von Torten oder Desserts.

Das neue Funktionssystem ist übrigens nur eine von vielen Lösungen aus der Stabimuls ICR-Reihe. Je nach Anforderung der Kunden lassen sich mit den Systemen unterschiedliche Pflanzenfettcremes herstellen – ob zum Aufschlagen, zum Kochen oder für beide Anwendungen.

<https://hydrosol.de/>



Die Hydrosol GmbH & Co. KG mit Sitz in Ahrensburg gehört unter den Anbietern von Stabilisatoren für Lebensmittel zu den international stark wachsenden Unternehmen mit weltweiten Niederlassungen. Hydrosol GmbH & Co. KG, based in Ahrensburg, is one of the fastest-growing international suppliers of food stabilisers with branches worldwide.

New functional system from Hydrosol overcomes challenges

Restrained consumer behaviour will continue on the food market next year. For example, in Great Britain over half the people invest time and effort into finding the lowest prices, according to a recent study of consumer behavior in multiple markets by market research company Mintel. For this reason more and more food manufacturers are turning to cost-effective solutions that still offer high product quality and eating enjoyment.

One example is cream, as Hydrosol Product Manager Binia Postel explains. “Around the world, manufacturers are very interested in bringing vegetable fat creams to market. We saw it again at Food Ingredients Europe. The positive response to our new stabilising system for making mixed fat cream clearly shows the demand for solutions of this type.” One reason for the great interest on the part of trade fair visitors is doubtless the technological challenge of mixing vegetable and dairy fat. With the help of a new functional system from the Stabimuls ICR series, Hydrosol has succeeded in creating a highly stable final product from both kinds of fat. The fat content of this composition is 32%. Through the use of vegetable fat, this mixed fat cream offers substantial cost advantages over conventional cream, while the inclusion of dairy fat gives it a balanced taste. In short, its flavour, texture, and functional properties are comparable to conventional dairy cream.

Another advantage is the flexible use of the stabilising system in combination with various dairy components. “We’ve developed multiple recipes, optionally with milk and clarified butter as main ingredients, or with milk and cream as central components,” says Binia Postel. “This lets us adapt the recipe to the ingredients that are already available to the customer locally.”

Individual Service

In addition to tailor-made recipes, Hydrosol is in demand as a problem-solver. “We’ve found that customers have a great need for service,” reports Binia Postel. “With vegetable fat cream, the complex production process brings up questions for companies who want to take such products to market. Since we’ve been doing intensive research in this area for years, we have extensive expertise with an

enormous depth of detail knowledge. Individual assistance on-site is therefore an important part of our service package that is very much in demand with customers.”

It’s not just the cost savings that make mixed fat cream an attractive alternative to conventional cream. With the help of Hydrosol’s stabilising system, producers in regions that have only limited access to milk or dairy cream can make a mixed fat cream that has similar properties as classic whipping cream, plus a lighter mouthfeel than most vegetable fat creams and better foam stability than dairy cream. These advantages make it especially suitable for the food service market, for example for cakes and desserts.

This new functional system is just one of many solutions in the Stabimuls ICR range. These systems can be used to make different kinds of vegetable fat creams depending on customer requirements, for whipping, cooking or both.



Das neue Funktionssystem ist nur eine von vielen Lösungen aus der Stabimuls ICR-Reihe. (Bild: Hydrosol)
The new functional system is just one of many solutions from the Stabimuls ICR range. (Image: Hydrosol)

Forschende aus Zürich setzen auf neuartige Schokolade

Ein weiterer Anbieter will sich an Schokolade profilieren, die ohne Kristallzucker auskommt und somit klimaschonender als normale Schokolade sein soll. Die neue Schokolade wurde an der Eidgenössischen Technischen Hochschule (ETH) Zürich zusammen mit dem Start-up Koa und dem Schweizer Schokoladenhersteller Felchlin zur Marktreife entwickelt und darauf ein Patent angemeldet.

Durch die Verwendung von Fruchtfleisch könnte der Flächenverbrauch für den Kakaoanbau gesenkt werden. Herkömmliche Schokolade nutzt hauptsächlich die Kakaobohnen, die lediglich ein Viertel des Gewichts der ganzen Kakaofrucht ausmachen. Das führt zu einem hohen Flächenbedarf und entsprechenden Treibhausgasemissionen. Der CO₂-Fußabdruck eines Kilogramms dunkler Schokolade wird auf bis zu 46,7 kg CO₂-Äquivalent taxiert. Der Löwenanteil dieser Emissionen ist auf den Anbau zurückzuführen. „Wenn wir von der auf unserer Kakaoplantage gewonnenen Biomasse nur 25 % brauchen, dann schlägt das gleich vierfach zu Buche“, sagt Erstautor Kim Mishra. Die neue Rezeptur verspricht, diese Umweltauswirkungen zu reduzieren, indem sie auch das Fruchtfleisch verwendet.

Bei konventioneller Schokolade setzen die Hersteller Kristallzucker hinzu. Die Forscher um Mishra haben

einen Weg gefunden, den Kristallzucker mit einem Kakaogele, das aus Bestandteilen der Frucht gewonnen wird, zu ersetzen. „In unserer Analyse der Frucht haben wir gesehen, dass ein Teil der Frucht einen sehr hohen Pektinanteil hat“, berichtet Mishra. Dabei handelt es sich um das Endokarp. Die Süße steuert die Pulpe bei. Aus der Pulpe wird ein süßer Saft gewonnen. Das Problem: Wasser und Schokolade vertragen sich nicht. Üblicherweise verklumpt Schokolade, wenn ihr Wasser zugefügt wird. „Unsere Entdeckung war, dass das Wasser durch die Pektine in einer Art gebunden werden kann, dass es trotzdem der Schokolade zugesetzt werden kann“, sagt Mishra. Das Fruchtfleisch wird zunächst getrocknet und zu Pulver vermahlen. Anschließend wird Pulpensaft hinzugefügt. So entsteht das süßende Kakaogele.

Die Kakaofruchtschokolade ist dabei umweltfreundlicher. Zudem enthält sie 20 % mehr Ballaststoffe und

30 % weniger gesättigte Fettsäuren als konventionelle dunkle Schokolade. Außerdem könnte die neue Rezeptur den Kakaobauern zugutekommen. Durch die Vermarktung weiterer Fruchtbestandteile könnten sie ihr Einkommen diversifizieren.

Die Entwicklung der optimalen Zusammensetzung stellte eine Herausforderung für die Forscher dar. Zu viel des aus der Pulpe gewonnenen Fruchtsafts lässt die Schokolade verklumpen, zu wenig davon macht sie nicht genügend süß. Daher mussten die Wissenschaftler die goldene Mitte finden. Das Ergebnis: In Laborversuchen fanden die Forscher heraus, dass sie maximal 20 % Gelee aus Fruchtfleisch und Pulpe beifügen können.

Die Textur komme der von konventioneller Schokolade sehr nahe; geschmacklich gebe es allerdings Unterschiede: So sei die Kakaofruchtschokolade fruchtiger als gewöhnliche Schokolade. 

<https://ethz.ch>



Researchers from Zurich set new type of chocolate

Another supplier wants to make a name for itself with chocolate that does not contain granulated sugar and is therefore more climate-friendly than normal chocolate. The new chocolate was developed to market maturity at the Swiss Federal Institute of Technology (ETH) in Zurich together with the start-up Koa and the Swiss chocolate manufacturer Felchlin, for which a patent application has been filed.

The use of fruit pulp could reduce the amount of land required for cocoa cultivation. Conventional chocolate mainly uses the cocoa beans, which only make up a quarter of the weight of the whole cocoa fruit. This leads to high land requirements and corresponding greenhouse gas emissions. The carbon footprint of one kilogramme of dark chocolate is estimated at up to 46.7 kg of CO₂ equivalent. The lion's share of these emissions is attributable to cultivation. "If we only need 25 per cent of the biomass obtained from our cocoa plantation, the impact is fourfold," says lead author Kim Mishra. The new recipe promises to reduce this environmental impact by also using the pulp.

Manufacturers add granulated sugar to conventional chocolate. The researchers working with Mishra have found a way to replace the granulated sugar with a cocoa jelly made from components of the fruit. "In our analysis of the fruit, we saw that one part of the fruit has a very high pectin content," reports Mishra. This is the endocarp. The sweetness is provided by the pulp. A sweet juice is extracted from the pulp. The prob-

lem: Water and chocolate do not mix. Chocolate usually clumps together when water is added to it. "Our discovery was that the water can be bound by the pectins in such a way that it can still be added to the chocolate," says Mishra. The fruit pulp is first dried and ground into powder. Pulp juice is then added. This is how the sweetening cocoa jelly is created.

The cocoa fruit chocolate is more environmentally friendly. It also contains 20% more fibre and 30% less saturated fatty acids than conventional dark chocolate. The new recipe could also benefit cocoa farmers. By marketing other fruit ingredients, they could diversify their income.

Developing the optimal composition was a challenge for the researchers. Too much of the fruit juice extracted from the pulp makes the chocolate clumpy, too little makes it insufficiently sweet. The scientists therefore had to find the golden mean. The result: In laboratory tests, the researchers found that they could add a maximum of 20% jelly from fruit pulp and pulp. The texture is very similar to that of conventional chocolate, but there are differences in flavour: Cocoa fruit chocolate is fruitier than ordinary chocolate. 

Forschende der ETH Zürich entwickelten gemeinsam mit der Industrie eine Kakaofruchtschokolade. Sie hilft die Wertschöpfung des Kakaoanbaus zu erhöhen und ist sogar noch gesünder. (Bild: KO Photography, mit KI verändert)
Researchers at ETH Zurich have developed a cocoa fruit chocolate together with the industry. It helps to increase the added value of cocoa cultivation and is even healthier. (Image: KO Photography, modified with AI)

Market + Contacts

INGREDIENTS & ENTWICKLUNG INGREDIENTS & DEVELOPMENT

Aromastoffe / Aromas



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

Färbende Lebensmittel Colouring foods



GNT Europa GmbH
Kackerstraße 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

Bisphenol-A-freie Schokoladenformen von Zirbs: Fortschritt und Perspektiven

Seit zwei Jahrzehnten produziert die Firma Zirbs Schokoladenformen im Thermoformverfahren. Dabei wurden anfangs vor allem Schokoladenformen aus PET-Dünnschichten für diverse Anwendungen wie One-shot-Pralinen, Bruchschokolade oder Tafelschokolade gefertigt.

Bereits seit den frühen 2010er-Jahren rückt Bisphenol-A (BPA) zunehmend in den Fokus der Verpackungsindustrie, insbesondere im Zusammenhang mit Materialien, die in direktem Kontakt mit Lebensmitteln stehen. Aufgrund seiner potenziellen gesundheitlichen Risiken wurde BPA in vielen europäischen Ländern als Weichmacher für Lebensmittelverpackungen verboten. Dies hat die Suche nach alternativen Materialien befeuert, die sowohl sicher als auch nachhaltig sind.

PET als Alternative zu BPA-haltigen Materialien

PET (Polyethylenterephthalat) bietet hier vielversprechende Eigenschaften. Der Grundstoff Polyethylen wird durch die Zugabe von Terephthalsäure „gehärtet“, sodass auf den Einsatz von Weichmachern wie BPA verzichtet werden kann. PET überzeugt nicht nur

durch seine mechanischen Eigenschaften, sondern auch durch seine Recyclingfähigkeit. Zudem kann PET als Bio-PET aus nachwachsenden Rohstoffen hergestellt werden, was seinen Einsatz noch nachhaltiger macht.

Im Jahr 2023 übernahm Zirbs die Schokoladenformenproduktion der Firma Ruth aus Bochum. Diese Akquisition ermöglichte den weiteren Ausbau der Produktion langlebiger Schokoladenformen aus PET-Plattenmaterial. Die Vorteile solcher Produktionsformen wurden insbesondere bei Klein- und Mittelserien in der Schokoladenherstellung über Jahrzehnte unter Beweis gestellt.

Mit Blick auf die steigende Nachfrage nach BPA-freien Alternativen arbeitet Zirbs intensiv an der Weiterentwicklung dieser Formen, um sie den Anforderungen industrieller Fertigung und den Bedürfnissen mittelständischer Unternehmen anzupassen.

Ein zentraler Aspekt bei der Nutzung von PET ist die Reinigung. Die maximal zulässige Dauergebrauchstemperatur von 65 °C, wie sie von den Halbzeug-

herstellern angegeben wird, setzt hier Grenzen. Dies erfordert eine sorgfältige Anpassung der Reinigungsprozesse, um die Langlebigkeit und Funktionalität der Formen zu gewährleisten.

Herausforderungen bei der Reinigung und Blick in die Zukunft

Zirbs plant, innerhalb der kommenden Monate weiterentwickelte Formensätze auf den Markt zu bringen, die die Anforderungen an BPA-freie Materialien erfüllen und darüber hinaus für industrielle Fertigungen geeignet sind. Die bereits verfügbaren Klein- und Mittelserienformen aus PET bilden dabei eine solide Grundlage für künftige Innovationen.

www.zirbs-verpackungen.de



Passend zum Osterfest: Ein Osterhase knattert durch die Gegend.
Fitting for Easter: an Easter bunny clatters through the neighbourhood.



Passend zum Osterfest liefert Zirbs BPA-freie Formen. (Bilder: Zirbs)
Zirbs supplies BPA-free moulds to coincide with Easter. (Images: Zirbs)



Produktbeispiele der Firma Zirbs.
Product examples from Zirbs.

Bisphenol-A-free chocolate moulds from Zirbs: progress and prospects

Zirbs has been producing chocolate moulds using the thermoforming process for two decades. Initially, the company mainly produced chocolate moulds made of PET thin film for various applications such as one-shot chocolates, broken chocolate or chocolate bars.

Since the early 2010s, bisphenol A (BPA) has increasingly become the focus of the packaging industry, particularly in connection with materials that come into direct contact with food. Due to its potential health risks, BPA has been banned as a plasticiser for food packaging in many European countries. This has fuelled the search for alternative materials that are both safe and sustainable.

PET as an alternative to BPA-containing materials

PET offers promising properties here. The base material polyethylene is 'hardened' by the addition of terephthalic acid, so that the use of plasticisers such as BPA can be dispensed with. PET not only impresses with its

mechanical properties, but also with its recyclability. PET can also be produced as bio-PET from renewable raw materials, which makes its use even more sustainable.

In 2023, Zirbs took over the chocolate mould production of the company Ruth from Bochum. This acquisition made it possible to further expand the production of durable chocolate moulds made from PET sheet material. The advantages of such production moulds have been proven over decades, particularly for small and medium series in chocolate production.

In view of the increasing demand for BPA-free alternatives, Zirbs is working intensively on the further development of these moulds in order to adapt them to the requirements of industrial production and the needs of medium-sized companies.

Cleaning challenges and a look into the future

Cleaning is a key aspect in the use of PET. The maximum permissible continuous use temperature of 65 °C, as specified by the semi-finished product manufacturers, sets limits here. This requires careful adaptation of the cleaning processes in order to guarantee the longevity and functionality of the moulds.

Over the coming months, Zirbs plans to launch further developed mould sets on the market that meet the requirements for BPA-free materials and are also suitable for industrial production. The small and medium-series PET moulds already available form a solid basis for future innovations.

Syntegon bringt Kliklok ACC (Advanced Carton Closer) auf den Markt

Der neue Kliklok ACC wurde entwickelt, um die Anforderungen der Kunden an eine zuverlässige Produktverpackung zu erfüllen. Als effiziente Lösung für die Sekundärverpackung sorgt die Kartonverschließmaschine für hochwertige Ergebnisse bei minimalem Ausschuss, steigert die Effizienz und senkt die Betriebskosten. In enger Zusammenarbeit mit Kunden entwickelt, ist er perfekt auf die Anforderungen der Branche zugeschnitten.

Das Ergebnis: erstklassige Kartonqualität, maximale Flexibilität, einfacher Zugang, geringer Wartungsaufwand und hohe Geschwindigkeiten zur Bewältigung wechselnder Produktionsanforderungen.

Der Kliklok ACC bietet fortschrittliche Funktionen, die Bedienern effiziente und sichere Verpackungsprozesse ermöglichen. Dazu gehören servogesteuerte Kartonausrichtung und integrierte Steuerungen sowie werkzeuglose Umrüstungen und die Fähigkeit, sowohl Karton als auch Wellpappe zu verarbeiten. Dank seiner flexiblen Gestaltung kann der Kliklok ACC in verschiedene Produktionslayouts integriert werden – mit wahlweise links- oder rechtsseitigem Kartonzufluss und -austrag.

Mit einer Leistung von bis zu 200 Kartons pro Minute kann der Kartonverschließer eine Vielzahl von Karton-

größen und -formaten verarbeiten. Sein sicheres, ergonomisches Design und der einfache Zugang gewährleisten eine effiziente und zuverlässige Bedienung – auch bei sich ändernden Produktionsanforderungen.

Zuverlässige Verarbeitung bei hoher Geschwindigkeit

Der Kliklok ACC eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen sowohl in der Lebensmittelindustrie als auch in anderen Industrien. Durch den sicheren Wendebereich können Kartons in allen Produktionsumgebungen verarbeitet werden – selbst in kalten, feuchten oder kondensationsreichen Umgebungen. Diese Funktion sorgt für Flexibilität, Effizienz und den Schutz größerer Produkte während der Verpackung.

Für maximale Prozesseffizienz kann der Kliklok ACC gemeinsam mit dem Advanced Carton Erector (ACE) und einer der automatischen Beladelösungen von Syntegon in eine vollständige Linienlösung problemlos integriert werden. Alle Maschinen arbeiten nahtlos zusammen als eine perfekt abgestimmte Topload-Kartoneinrichtungslösung. Die Komponenten verfügen über ein integriertes Steuerungssystem mit einer intuitiven Mensch-Maschine-Schnittstelle sowie Industrie-4.0-Fähigkeiten.

Um eine hohe Betriebseffizienz und niedrige Wartungskosten zu gewährleisten, bietet Syntegon umfassende Serviceverträge für den Kliklok ACC und die kompletten Linienlösungen an.

www.syntegon.com



Mit einer Leistung von bis zu 200 Kartons pro Minute bietet der Kliklok ACC Unternehmen die Geschwindigkeit und Flexibilität, die für effiziente und zuverlässige Verpackungsprozesse erforderlich sind. (Bilder: Syntegon)
With an output of up to 200 cartons per minute, the Kliklok ACC offers companies the speed and flexibility they need for efficient and reliable packaging processes. (Images: Syntegon)

Syntegon launches Kliklok ACC (Advanced Carton Closer) on the market

The new Kliklok ACC was developed to fulfil customers' requirements for reliable product packaging. As a solution for secondary packaging, the carton sealing machine ensures high-quality results with minimal waste, increases efficiency and reduces operating costs. Developed in close co-operation with customers, it is perfectly tailored to the requirements.

The result: first-class carton quality, maximum flexibility, easy access, low maintenance and high speeds to cope with changing production requirements. The Kliklok ACC offers advanced features that enable operators to run efficient and safe packaging processes. These include servo-driven carton orientation and integrated controls, as well as tool-less changeovers and the ability to handle both carton and corrugated board. Thanks to its flexible design, the Kliklok ACC can be integrated into various production layouts. With an

output of up to 200 cartons per minute, the carton sealer can process a wide range of carton sizes and formats. Its safe, ergonomic design and easy access ensure efficient and reliable operation – even with changing production requirements. The safe turning area allows cartons to be processed in all production environments – even in cold, damp or condensation-rich environments. This feature ensures flexibility, efficiency and the protection of larger products during packaging. For maximum process efficiency, the Kliklok ACC can be easily

integrated into a complete line solution together with the Advanced Carton Erector (ACE) and one of Syntegon's automatic loading solutions. All machines work seamlessly together as a perfectly harmonised topload cartoning solution. The components have an integrated control system with an intuitive human-machine interface and Industry 4.0 capabilities.

To ensure high operational efficiency and low maintenance costs, Syntegon offers comprehensive service contracts for the Kliklok ACC and the complete line solutions.

**leidenschaftlich.
passionate.**

Wir brennen für die Süße Branche

Lewa: kompaktes System mit 12 Pumpen dosiert Farb- und Aromastoffe

Bei der Herstellung von bunten Süßigkeiten werden viele Aroma- und Farbstoffe verwendet, die völlig unterschiedliche physikalische Eigenschaften aufweisen. Insbesondere natürliche und biologische Lebensmittelfarben haben eine hohe Viskosität von bis zu 3.000 cps. Wenn die eingesetzte Dosiertechnologie bei der Zufuhr mit kleinen Leitungsquerschnitten arbeitet, wird nur eine geringe Durchflussmenge erreicht, was schnell zu einem hohen Druck von bis zu 45 bar führt. Dieselben Systeme müssen jedoch in der Lage sein, sehr flüssige

Farb- und Aromastoffe auf Wasserbasis bei hohen Durchflussraten von bis zu 6.000 g/h zu verarbeiten. Die Produktion von Süßwaren wie Lutschern und Fruchtgummis stellte die Dosiersysteme eines globalen Herstellers vor wachsende Herausforderungen.

Die Experten von Lewa Italien entwickelten deshalb eine neue Lösung mit zwölf einzelnen einköpfigen Pumpen, die jeweils über einen eigenen elektrischen Hubantrieb verfügen. So können jetzt sechs Farbstoffe und ebenso viele Aromastoffe mit unterschiedlicher Viskosität und Förder-

menge parallel dosiert werden. Aufgrund des begrenzten Platzes innerhalb der Produktionslinie realisierte Lewa das neue System in einem engen Installationsraum mit 2,8 m in der Länge und 1,2 m in der Breite. Für die präzise Dosierung verfügen alle zwölf Lewa ecoflow Dosierpumpen über eine separate elektrische Hubverstellung und einen automatisierten Regelkreis mit dem bewährten Coriolis-Durchflussmesser. Das System kann rund um die Uhr an bis zu sieben Tagen in der Woche laufen. 

www.lewa.com

Lewa: compact system consisting of 12 individual pumps meters flavors and colorants

A large number of flavors and colorants are used in the production of colorful sweets – and have completely different physical properties. Natural and organic food colors in particular have a high viscosity of up to 3,000cps. If the metering technology used has small feed diameters, only a low flow rate is achieved, which quickly results in a high injection pressure of up to 45bar. However, the same systems must be able to process very liquid

water-based colorants and flavors at high flow rates of up to 6,000 g/h. These challenges in the production of confectionery like lollipops or jelly sweets and other candies were increasingly pushing metering systems of one global candy manufacturer to its limits. The experts from Lewa Italy therefore developed a new solution with twelve individual single head pumps, each with its own electric stroke drive, with which six colors and just as many flavors of different

viscosities and flow rates can be metered in parallel. Due to limited space within the production line, Lewa implemented the new system in a tight installation space of 2.8 m (length) to 1.2 m (width).

In order to guarantee the high quality of the colorful jelly sweets for every flavor, precision must not be compromised. For this reason, all twelve Lewa ecoflow metering pumps each have a separate electric stroke adjustment and an automated control circuit with the tried-and-tested Coriolis flow meter. As it no longer needs to be monitored and controlled manually, the system can easily run around the clock, up to seven days a week. 



Lewa Italien entwickelte ein kundenspezifisches System für die Lebensmittelindustrie mit zwölf Dosierpumpen, mit denen sechs Farben und ebenso viele Geschmacksrichtungen unterschiedlicher Viskosität und Durchflussmenge parallel dosiert werden können.

Lewa Italy developed a customised system with twelve individual single head pumps, with which six colors and just as many flavors of different viscosities and flow rates can be metered in parallel.



**unabhängig.
independent.**

Abflug in eine spannende Zukunft

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
sweet competence

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

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

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

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



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

Lagertanks und 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 Formen- und
Produktendkontrolle 2D/3D/KI
Optical mould inspection 2D/3D/AI

bi-ber
Bildererkennungssysteme

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

Riegel-Produktionsanlagen
Bar production technology

HANSELLA

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 Grünkraut / Germany
☎ +49 (0)751 295935-0
☎ +49 (0)751 295935-99
info@lcm.de
www.lcm.de

Verpackungssysteme
Packaging systems



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

Wägetechnik
Weighing technology

MULTIPOND

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

**Sweets
processing**

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

Strelen: KI-Sortiermaschine revolutioniert Walnuss-Produktion

Seit Mai 2024 läuft sie: die erste auf künstlicher Intelligenz basierende Sortiermaschine in einem Schweizer Produktionsbetrieb. Entwickelt speziell für die Walnussortierung, übertrifft sie herkömmliche, fünfmal größere Anlagen in ihrer Effizienz. Dieser Durchbruch ist das Ergebnis jahrelanger Forschung und Entwicklung, basierend auf semantischer Segmentierung und modernen Deep-Learning-Technologien.

Semantische Segmentierung ist der aktuelle Stand der Technik für die Inline-Sortierung von Lebensmitteln. Dabei wird jedes Bild auf Pixel-Ebene analysiert, um Material zu klassifizieren oder in Gut-Schlecht-Schemata einzuordnen. Neben dem Erkennen von Fehlern bewertet die Technik auch deren Größe und Bedeutung. Nur so lässt sich verhindern, dass winzige, unbedeutende Unregelmäßigkeiten eine ganze Charge fälschlicherweise aussortieren.

Diese Methode ist Standard in der Lebensmittelverarbeitung. Doch die Fortschritte im Deep Learning eröffnen noch weitreichendere Möglichkeiten.

Das Potenzial von Deep-Learning-Lösungen für die Lebensmittelsortierung ist enorm. Wer schon einmal mit entsprechenden Tools gearbeitet hat, kennt die beeindruckenden Fähigkeiten

ten dieser Algorithmen: Sie grenzen Objekte präzise ab und klassifizieren sie zuverlässig. Doch die Umsetzung ist oft komplexer, als es zunächst scheint.

Ein zentraler Aspekt ist die Bildaufnahme. Bei Inline-Prozessen, wie der Walnuss-Sortierung, werden Objekte kontinuierlich auf einem Band transportiert und mit Zeilenkameras erfasst. Während dies für die klassische semantische Segmentierung unproblematisch ist, benötigen neuronale Netze Bilder in Matrixform. Diese müssen in Echtzeit aus dem Bildfluss extrahiert und kalibriert werden – eine Herausforderung, die enorme Rechenleistungen erfordert.

Die Entwicklung des neuronalen Netzes für die Sortiermaschine stellte die Ingenieure vor erhebliche Herausforderungen. Anders als klassische

Softwarelösungen folgt ein neuronales Netz keinen festen Regeln. Entscheidend für den Erfolg sind hochwertige Ausgangsdaten und viel Zeit.

Für den Prototyp arbeitete das Team eng mit einem Kunden zusammen, um große Mengen Walnüsse manuell zu sortieren und als Referenzdaten zu verwenden. Dabei mussten die Trainingsbilder klar die Fehler zeigen. Schon kleinste Unklarheiten können den Algorithmus verwirren und zu fehlerhaften Strukturen führen – mit erheblichen Auswirkungen auf die Sortierqualität.

Der Durchbruch mit moderner Bildverarbeitung

Nach jahrelanger Entwicklungsarbeit war es im Mai 2023 so weit: Die erste Serienmaschine wurde in der Schweiz in Betrieb genommen. Sie sortiert Walnüsse schneller und präziser als herkömmliche Systeme und markiert einen Meilenstein in der Lebensmittelverarbeitung.

Dieser Erfolg verdeutlicht die Fortschritte, die durch den Einsatz von KI und Deep Learning möglich sind. Die Kombination aus moderner Bildverarbeitung, leistungsstarken Algorithmen und robuster Maschinenteknik zeigt, welches Potenzial in der Automatisierung von Prozessen liegt.

Das Team von Strelen Control Systems aus Büttelborn (Deutschland) und Kreuzlingen (Schweiz) blickt stolz auf diesen Meilenstein und ist bereit für neue Herausforderungen. Denn eines steht fest: Die Reise der KI-basierten Sortiersysteme hat gerade erst begonnen.

www.strelen.de



Anzeige der Klassifizierung der Walnüsse. (Bilder: Strelen)
Display of the classification of walnuts. (Images: Strelen)

Strelen: AI sorting machine revolutionises walnut production

It has been running since May 2024: the first sorting machine based on artificial intelligence in a Swiss production facility. Developed specifically for walnut sorting, it outperforms conventional systems that are five times larger in terms of efficiency. This breakthrough is the result of years of research and development, based on semantic segmentation and modern deep learning technologies.

Semantic segmentation is the current state of the art for the inline sorting of food. Each image is analysed at pixel level in order to classify material or categorise it into good/bad schemes. In addition to recognising defects, the technology also evaluates their size and significance. This is the only way to prevent tiny, insignificant irregularities from incorrectly rejecting an entire batch.

This method is standard in food processing. However, advances in deep learning are opening up even more far-reaching possibilities.

The potential of deep learning solutions for food sorting is enormous. Anyone who has ever worked with such tools will be familiar with the impressive capabilities of these algorithms: They delineate objects precisely and classify them reliably. However, the implementation is often more complex than it first appears.

One key aspect is image capture. In inline processes, such as walnut sorting, objects are continuously transported on a conveyor belt and captured with line scan cameras. While this is unproblematic for classic semantic segmentation, neural networks require images in matrix form. These must be extracted from the image flow and calibrated in real time – a challenge that requires enormous computing power.

The development of the neural network for the sorting machine presented the engineers with considerable challenges. Unlike conventional software solutions, a neural network does not follow any fixed rules. High-quality initial data and a lot of time are crucial for success.



Der Einsatz der Künstlichen Intelligenz ermöglicht viele Anwendungsmöglichkeiten. The breakthrough with modern image processing: The use of artificial intelligence opens up many possible applications.

The breakthrough with modern image processing

For the prototype, the team worked closely with a customer to manually sort large quantities of walnuts and use them as reference data. The training images had to clearly show the errors. Even the smallest ambiguities can confuse the algorithm and lead to faulty structures – with a significant impact on the sorting quality.

After years of development work, the time had come in May 2023: The first series machine was put into operation in Switzerland. It sorts walnuts faster and more precisely than conventional systems and marks a milestone in food processing.

This success illustrates the progress that is possible through the use of AI and deep learning. The combination of modern image processing, powerful algorithms and robust ma-

chine technology shows the potential that lies in the automation of processes.

The Strelen Control Systems team from Büttelborn (Germany) and Kreuzlingen (Switzerland) is proud of this milestone and is ready for new challenges. Because one thing is certain: The journey of AI-based sorting systems has only just begun.

Dieser Beitrag ist der Auftakt für das Heft 5-6/2025 von sweets processing. Im nächsten Heft greifen wir intensiv den Einsatz der KI in zahlreichen Bereichen der Wertschöpfungskette auf.

This article is the prelude to issue 5-6/2025 of sweets processing. In the next issue, we will take an in-depth look at the use of AI in numerous areas of the value chain.

Metsä Board: auf einer transparenten Reise zu fossilfreien Werken

Der Klimawandel prägt mehr und mehr unser Leben und natürlich auch die Lebensmittelwirtschaft. Metsä Board hat es sich zum Ziel gesetzt, bis Ende 2030 alle Produkte und Werke fossilfrei zu gestalten (Scope 1 & 2). Hierfür sind etliche Punkte umzusetzen. Welche Maßnahmen geplant sind und wie das Ziel zusammen mit den Nutzern der Produkte umgesetzt werden soll, verrät Anne Uusitalo in einem Interview. Sie liefert auch Einblicke zum Thema Frischfaser.



Anne Uusitalo verfügt über umfassende Erfahrung in der Zellstoff-, Papier- und Kartonindustrie. Mit rund 30 Jahren in Vertrieb, Marketing und der gesamten Lieferkette leitet sie seit 2015 die Bereiche Produktsicherheit und Nachhaltigkeit bei Metsä Board. *Anne Uusitalo has a strong background within the pulp, paper and paperboard industry. With some 30 years of experience from sales, marketing and complete supply chain she has since 2015 headed the product safety and sustainability at Metsä Board.*

sweets processing: Wie wollen Sie das gesteckte Ziel erreichen?

Anne Uusitalo: Der Klimawandel prägt mehr und mehr unser Leben und natürlich auch die Lebensmittelwirtschaft. Metsä Board hat es sich zum Ziel gesetzt, bis Ende 2030 alle Produkte und Werke fossilfrei zu gestalten (Scope 1 & 2). Hierfür sind etliche Punkte umzusetzen.

sp: Wie stark waren dabei Faktoren von außerhalb wie Politik?

Uusitalo: Natürlich war uns schon bei der Veröffentlichung unserer aktuellen Nachhaltigkeitsziele in 2019 bewusst,

dass eine strengere Regulierung der Umweltauswirkungen kommen würde. Wir haben uns immer aktiv daran beteiligt, Emissionsreduktionsziele festzulegen und entsprechende Maßnahmen zu planen. Das sehen wir sogar als geschäftlichen Vorteil. Denn wenn unser Unternehmen in der Lage ist, die Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks unserer Kartonqualitäten zu beschleunigen, dann ist das auch für unsere Kunden von Vorteil.

sp: Welche Auswirkungen haben die Maßnahmen auf weitere ökologische Aspekte?

Uusitalo: Das Wichtigste ist natürlich die Verringerung des CO₂-Fußabdrucks, die wir durch unsere Roadmap-Maßnahmen gewährleisten. Diese steigern darüber hinaus aber auch die Effizienz unseres Material-, Wasser- und Energieverbrauchs.

sp: Prinzipiell stellt sich ja die Frage: Muss es immer Frischfaser sein?

Uusitalo: Wir sagen immer: Frischfaser und Recyclingfasern ergänzen sich – und sie werden beide benötigt. Da wir mit Metsä Board in Europas waldreichsten Ländern, Finnland und Schweden, beheimatet sind, ist es für uns naheliegender, Frischfasern zu nutzen. Besonders, da in diesen Ländern nur etwa 16 Millionen Menschen leben und nicht genug Recyclingmaterial für die Kartonproduktion zur Verfügung steht – wir müssten also Recyclingfasern aus anderen europäischen Ländern importieren.

Und auch die Endanwendung ist bei der Materialwahl entscheidend: Insbesondere Lebensmittelverpackungen profitieren von reinen und sicheren Verpackungsmaterialien wie beispielsweise Frischfaserkarton, der für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet ist.

sp: Wie definieren Sie Ihren CO₂-Abdruck?

Uusitalo: Bei der Bewertung der Umweltauswirkungen unserer Qualitäten folgen wir spezifischen Produktkategorieregeln (EPD International PCR 2010:14 Verarbeitetes Papier und Pappe, 3.1). Diese stehen im Einklang mit den Normen ISO 14040 und ISO 14044. Metsä Board hat auch von Dritten verifizierte Umweltproduktdeklarationen (EPD) für ausgewählte



2020 eröffnete Metsä Board in Äänekoski sein Excellence Centre, um Material- und Verpackungsinnovation zu beschleunigen und Kund/innen und Technologiepartner/innen weltweit eine Plattform für die Zusammenarbeit zu bieten. *In 2020, Metsä Board opened its Excellence Centre in Äänekoski to accelerate material and packaging innovation and provide customers and technology partners worldwide with a platform for collaboration.*

Kartonsorten veröffentlicht und wird diese Arbeit fortsetzen. Wir führen die LCA-Bewertungen jährlich durch.

sp: Wie gestalten sich die CO₂-Bilanzen im Vergleich Frischfaser zu Recyclingprodukten?

Uusitalo: Zunächst einmal ist es wichtig zu wissen, dass man beim Vergleich dieser beiden Kartonmaterialien den CO₂-Fußabdruck auf Verpackungsebene berücksichtigen muss. Dabei spielen sowohl die verwendete Energie als auch das Gewicht eine wichtige Rolle: Bei Metsä Board verwenden wir zu 90 Prozent fossilfreie Energie, was sich auf den CO₂-Fußabdruck unserer Kartons auswirkt. Auch das bereits erwähnte „Lightweighting“, also die Leichtigkeit unserer Qualitäten ist entscheidend: Es bietet die Möglichkeit, bei gleichbleibender Stabilität ein geringeres Flächengewicht des Kartonmaterials zu wählen, als es bei einem Karton auf Recyclingfaserbasis möglich ist. Das wirkt sich positiv auf den CO₂-Fußabdruck aus.

sp: Welche Form der Transparenz werden Sie während der Umsetzung praktizieren?

Uusitalo: Für Metsä Board waren ein offener Dialog und eine transparente Berichterstattung über unsere Maßnahmen und Daten schon immer wichtig. Neben den bereits erwähnten Roadmaps zur Verringerung der Emis-

sionen und des Wasserverbrauchs berichten wir auch in unserem Jahresbericht über unsere Aktivitäten und Tätigkeiten. Für 2023 haben wir diesen gemäß den Anforderungen der CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive) bereits veröffentlicht.

sp: Wie sieht proaktive Entwicklung neuer Verpackungen aus?

Uusitalo: Unsere Business-Intelligence-Teams verfolgen kontinuierlich die Entwicklungen und Trends im Verpackungsbereich weltweit. Beispielsweise



Kontinuierliche Weiterentwicklungen der Qualitäten ermöglichen spannende Barrierelösungen, die sich einfach im Papier- und Kartonstrom entsorgen lassen. *Continuous further development of the qualities enables exciting barrier solutions that can be easily disposed of in the paper and cardboard stream.*

haben wir in unserem Excellence Centre in Äänekoski ein Verpackungsdesign-Team, das sich unter anderem mit diesen Themen beschäftigt. Auch die enge Zusammenarbeit mit Markeninhaber/innen hilft uns, auf dem neuesten Stand zu sein. In gemeinsamen Workshops mit unseren Kund/innen arbeiten unsere Expert/innen unter anderem an neuen innovativen und effizienten Verpackungslösungen. Gleichzeitig erarbeiten wir in diesen Workshops auch häufig Know-how auch für andere Bereiche in unserem Unternehmen, zum Beispiel für die Entwicklung neuer Produkte und Barrierelösungen.

sp: Wie unterstützen Sie Unternehmen bei der Umstellung?

Uusitalo: Mit unseren 360 Services sind wir in der Lage, unseren Kunden in unterschiedlichen Geschäftsbereichen zu beraten: Unsere Spezialist/innen für Verpackungsdesign und Verpackungsstrukturdesign unterstützen Unternehmen gerne dabei, neue Verpackungslösungen zu finden. Unser Schwerpunkt liegt auf der Entwicklung nachhaltiger Verpackungsalternativen, z. B. durch die Verringerung der Menge des benötigten Verpackungsmaterials, die Entwicklung leichter recycelbarer Verpackungen, die Verringerung des Kunststoffverbrauchs und die allgemeine Reduzierung des CO₂-Fußabdrucks einer Verpackung. www.metsagroup.com

Metsä Board: on a transparent journey to fossil free mills

Climate change is increasingly shaping our lives and, of course, the food industry. Metsä Board has set itself the goal of fossil free mills and products by the end of 2030 (scope 1 & 2). A number of points need to be implemented to achieve this. Anne Uusitalo reveals which measures are planned and how the goal is to be realised in cooperation with the users of the products. She also provides insights into the topic of fresh fibre paperboards.

sweets processing:

How do you intend to achieve the goal you have set?

Anne Uusitalo: When setting the sustainability target, we also created mill specific roadmaps for all production sites. These include actions and investments needed to achieve the mill specific emissions' reduction targets. These roadmaps as well as a similar type of roadmap for water use reduction can be found on Metsä Board's sustainability web page.

sp: How strong were external factors such as politics?

Uusitalo: Of course we were aware that there would be tighter regulations concerning environmental impacts – even back in 2019 when we were publishing our current sustainability target. We have always been active in the emissions' reduction target setting and action setting and have seen it as a business benefit. Because our company being able to speed up the reduction of the carbon footprint of our paperboard is also beneficial for our customers.

sp: What impact do your measures have on other ecological aspects?

Uusitalo: The most important thing is, of course, the carbon footprint reduction for our paperboards, which we enable by the roadmap actions. However, they also improve efficiencies in material, water and energy use.

sp: In principle, the question arises: Does it always have to be fresh fibre?

Uusitalo: We always say: Fresh fibre and recycled fibre compliment each other – and they are both needed. Seeing as Metsä Board is located in



2018 gewann Iiro Numminen die „Better with Less – Design Challenge“. Heute arbeitet er als Structural Packaging Designer in Metsä Board's Excellence Centre. In 2018, Iiro Numminen won the „Better with Less – Design Challenge“. Today, he works as a Structural Packaging Designer at Metsä Board's Excellence Centre.

Europe's most forested countries, Finland and Sweden, using fresh fibre is more natural to us, especially since there are only some 16 million people living in these countries. There would just not be enough recycled material available for board production and we would have to import fibre waste from other European countries. Also the end-uses are important when

considering the material: Especially food packaging benefits of the use of pure and safe packaging materials like fresh fibre paperboard, which is better suited for direct food contact.

sp: How do you define your carbon footprint?

Uusitalo: In the assessment of the environmental impact of our paper-

boards, we follow specific product category rules (EPD International PCR 2010:14 Processed paper and paperboard, 3.1). These are in accordance with the ISO 14040 and ISO 14044 standards. Metsä Board has also published third-party verified Environmental Product Declarations (EPD) for selected paperboard grades and will continue this work. We carry out the product specific LCA -evaluations annually.

sp: How does the CO² balance compare between virgin fibre and recycled products?

Uusitalo: First of all, it is important to remember that when you compare these two paperboard materials you need to consider the carbon footprint on package level. Both the type of energy used as well as the final weight play a big part in this: At Metsä Board, 90% of the energy we use is fossil free which affects the carbon footprint of our paperboards. Also, the already mentioned "lightweighting", so the light weight of our paperboards, is crucial: It offers the possibility to choose a lower gsm of the paperboard material than with a recycled fibre-based paperboard while maintaining stability. This has a positive impact on the carbon footprint.

sp: What form of transparency will you practise during implementation?

Uusitalo: For Metsä Board, open dialogue and transparent reporting on our actions and data has always been im-



Dispersionsbeschichtete Kartonqualitäten aus Frischfaser sind für den direkten Lebensmittelkontakt geeignet, bieten eine mittlere Feuchtigkeits- und Fettbarriere und sind einfach recycelbar. Dispersion-coated barrier boards from fresh fibres are suitable for direct food contact, offer medium moisture and grease resistance and are easily recyclable.

portant. Besides the emissions' and water use reduction roadmaps that were already mentioned, we also report about our activities and operations in our annual report. We already published this report for 2023 according to the CSRD (Corporate Sustainability Reporting Directive) requirements.

sp: What does proactive development of new packaging look like?

Uusitalo: Our business intelligence teams continuously follow packaging developments and trends globally. For example, at our Excellence Centre in Äänekoski, we have our packaging design team which also works with

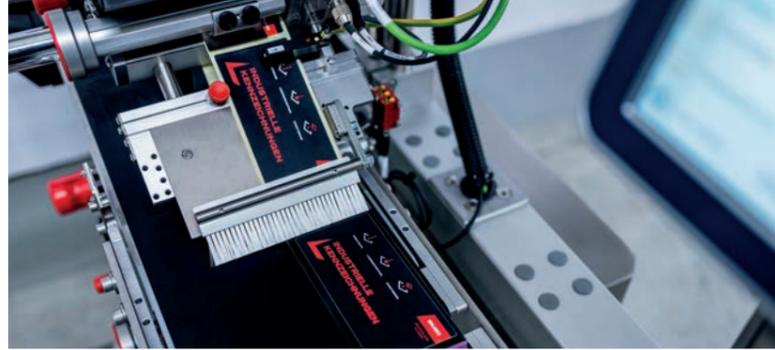
these topics, among others. The close cooperation with brand owners helps us to be up to date, too. In common workshops with our customers, our experts work on new innovative and efficient packaging solutions. At the same time, we often use these workshops to develop expertise in other areas in our company, too, for example for the development of new products and barrier solutions.

sp: How do you support companies with the changeover?

Uusitalo: With our 360 services we are able to help our customers in different areas of business: our specialists for packaging design and packaging structural design are happy to support companies to find new solutions in packaging. Our focus is on developing more sustainable packaging alternatives, for example by reducing the amount of packaging material needed, developing more easily recyclable packaging, reducing the use of plastic as well as overall reducing the carbon footprint of a packaging solution. ●



Eine gleichbleibende Stabilität bei geringerem Flächengewicht wirkt sich positiv auf den CO²-Fußabdruck aus. Consistent stability with a lower weight per unit area has a positive effect on the carbon footprint.



Oberseitenetikettierung von Schokoladenverpackung mit der Etikettieranlage Geset 217.
Top-side labelling of chocolate packaging with the Geset 217 labelling system.

Bluhm Systeme mit innovativen Kennzeichnungslösungen

Ohne Kennzeichnung geht in der Lebensmittelindustrie nichts – seien es gesetzliche Pflichtangaben oder weiterführende Informationen zu Herkunftsnachweisen und Nachhaltigkeit. Denn der Informationsbedarf der Verbraucher steigt und die Kennzeichnung wird folglich individueller. Dabei muss die lückenlose Rückverfolgbarkeit ebenso gewährleistet bleiben wie die Unbedenklichkeit der Beschriftung.

Die Kennzeichnungssysteme müssen den hohen hygienischen Anforderungen und speziellen Produktionsumgebungen, zum Beispiel im Tiefkühlbereich, standhalten. Bevor also Mindesthaltbarkeitsdatum, Barcode und Chargennummer auf das Produkt kommen, müssen grundlegende Fragen geklärt werden.

Die Wahl der passenden Kennzeichnungstechnologie

Welche Kennzeichnungstechnologie für den einzelnen Hersteller die beste ist, hängt von verschiedenen Faktoren ab. Entscheidend sind unter anderem die gewünschte Produktionsgeschwindigkeit und die Produktionsbedingungen. Muss die Technik Kälte, Feuchtigkeit oder Staub standhalten? Welche Oberfläche bzw. welches Material haben die zu kennzeichnenden Produkte? Werden die Waren noch weiter verpackt bzw. palettiert und die Gebinde im Anschluss gekennzeichnet, sollte auch dies mit in die Beratung einbezogen werden.

Etikettieranlagen für Lebensmittel, Süßwaren und Snacks

All diese Fragen sollten im Vorfeld eingehend geprüft werden, damit eine realistische Kosten-Nutzen-Rechnung aufgestellt werden kann. Bluhm Systeme stellt in dieser wichtigen Planungs- und Entscheidungsphase ei-

nen erfahrenen Ansprechpartner zur Seite, der die optimale Lösung gemeinsam mit dem Kunden erarbeitet. So kristallisiert sich heraus, ob Tinte, Laser, Etiketten oder eine Kombination die beste Wahl ist.

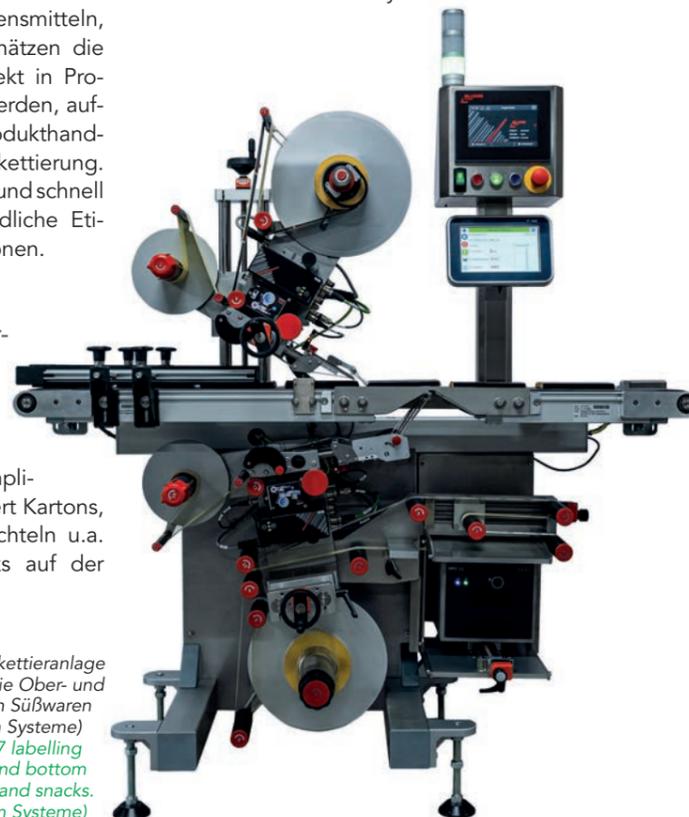
Die Geset-Etikettieranlagen von Bluhm Systeme sind grundsätzlich modular aufgebaut und verfügen über eine integrierte Fördertechnik. Sie eignen sich für komplexe und automatische Etikettieraufgaben und können mit allen übrigen Kennzeichnungstechnologien kombiniert werden. Hersteller von Lebensmitteln, Süßwaren und Snacks schätzen die Komplettanlagen, die direkt in Produktionslinien integriert werden, aufgrund ihres flexiblen Produkthandlings und der präzisen Etikettierung. Sie sind leicht zu bedienen und schnell umstellbar auf unterschiedliche Etikettenformate und -positionen.

Einbaufertige Etikettieranlage Geset 217

Die neu entwickelte Etikettieranlage Geset 217 lässt sich besonders unkompliziert einfügen. Sie etikettiert Kartons, Tiefziehschalen und Schachteln u.a. für Süßwaren und Snacks auf der

Ober- und Unterseite. Das Entwicklungsziel dieser Anlage ist konsequent gelungen: die einfache Handhabung im täglichen Betrieb, die auch mit wenig Vorwissen vollständig bedient und gewartet werden kann. Die Anlage besteht aus zwei Etikettenspendern vom Typ Alpha HSM. Auf der Unterseite wird der Spender mit einem Thermotransfer-Direktdrucker Linx TT 1000 kombiniert. So können zusätzlich variable Informationen auf das Etikett gedruckt werden.

bluhmsysteme.com



Die einbaufertige Etikettieranlage Geset 217 eignet sich für die Ober- und Unterseitenetikettierung von Süßwaren und Snacks. (Bilder: Bluhm Systeme)
The ready-to-install Geset 217 labelling system is suitable for the top and bottom side labelling of confectionery and snacks. (Images: Bluhm Systeme)

Bluhm Systeme with innovative labelling solutions

Nothing works in the food industry without labelling — be it mandatory legal information or additional information on proof of origin and sustainability. The reason is the consumer's increasing need for information and labelling is becoming more customised as a result. At the same time, complete traceability must be guaranteed, as must be the safety of the labelling.



Unterseitenetikettierung und Druck von variablen Daten mit der Etikettieranlage Geset 217.
Bottom-side labelling and printing of variable data with the Geset 217 labelling system.

The labelling systems must be able to withstand the high hygiene requirements and special production environments, for example in the frozen food sector. So before the barcode, batch number and best-before date are applied to the product, fundamental questions need to be clarified.

Ink, laser or labels: choosing the right marking technology

Which marking technology is best for the individual manufacturer depends on various factors. Decisive factors include the desired production speed and the production conditions. Does the technology have to withstand cold, moisture or dust? What surface or material do the products to be labelled have? If the goods are further packaged or palletised and the containers are subsequently marked, this should also be included during consulting.

All these questions should be examined in detail in advance so that a

realistic cost-benefit calculation can be made. During this important planning and decision-making phase, Bluhm Systeme provides an experienced contact person who works out the optimum solution together with the customer. In this way, it becomes clear whether ink, laser, labels or a

combination thereof is the best choice.

Labelling systems for food, confectionery and snacks

Geset labelling systems from Bluhm Systeme have a modular design and feature integrated conveyor technology. They are suitable for complex and automatic labelling tasks and can be combined with all other labelling technologies. Manufacturers of food, confectionery and snacks value the complete systems, which are integrated directly into production

lines, due to their flexible product handling and precise labelling. They are easy to operate and can be quickly converted to different label formats and positions.

The newly developed Geset 217 labelling system is particularly easy to install.

It labels, among other things, the top and bottom of cartons, thermoformed trays and boxes for confectionery and snacks. The development goal of this system has been consistently successful: simple handling in daily operation, which can be fully operated and maintained even with little prior knowledge. The system consists of two Alpha HSM label dispensers. On the bottom, the dispenser is combined with a Linx TT 1000 direct thermal transfer printer. This allows additional variable information to be printed on the label.



Die Etikettieranlage Geset 700 inklusive Fördertechnik verfügt über viele Module für das Produkthandling – perfekt für komplexe Kennzeichnungen von Lebensmitteln, Snacks und Süßwaren.
The Geset 700 labelling system, including conveyor technology, has many modules for product handling – perfect for complex labelling of food, snacks and confectionery.

Neuer PaperFlow(re) P-type von adapa

Mit dem Bestehen des Capi-Tests hat adapas neueste papierbasierte Flowpack-Verpackung PaperFlow(re) P-type ihre effiziente Recyclingfähigkeit in Standard-Papierfabriken unter Beweis gestellt. Ihre Maschinengängigkeit ermöglicht es Herstellern von Süßwaren, Snacks und Pulvern, auf eine zertifiziert recycelbare, papierbasierte Lösung umzusteigen und so die steigende Nachfrage der Verbraucher nach Papierverpackungen zu erfüllen.

Obwohl funktionale Verpackungspapiere verfügbar sind, ist deren Verarbeitbarkeit auf bestehenden Schlauchbeutelanlagen oft eingeschränkt. Um dieses Problem zu lösen, hat adapa ein hochleistungsfähiges Laminat aus Papier und einer 8 µm dünnen BOPP-Schicht entwickelt, das die Lauffähigkeit der Flowpacks auf Abpackmaschinen deutlich verbessert. Es ist heißsiegelfähig und kann auf HFFS- und VFFS-Maschinen ohne typische Effizienzkiller wie gerissene Materialien oder langsame Geschwindigkeiten verarbeitet werden.

Ein einfach zu implementierender, papierbasierter Flowpack

Derzeit besteht die PaperFlow(re) P-type Familie aus Laminaten mit 70, 80 oder 90 g/m² Papier und 8 µm BOPP. Sie ist mit und ohne Barriere-Metallisierung erhältlich und eignet sich für eine breite Produktpalette, darunter Snacks, Chips, Schokolade, Kekse, Eis am Stiel oder Nachfüllpacks für Instantkaffee. Selbst die dünnste Variante enthält bereits 87 % Papier, was in den meisten EU-Ländern Einsparungen bei den Entsorgungsgebühren (EPR-Gebühren) ermöglicht.

PaperFlow(re) P-type – ein hochleistungsfähiger Papier-Flowpack

Der neue papierbasierte Flowpack richtet sich vor allem an Hersteller von Süßwaren und Snacks und bietet eine innovative Alternative zu klassischen OPP/OPP-Anwendungen. Der größte Vorteil gegenüber den meisten Papier-Kunststoff-Laminaten auf dem Markt ist die Capi-Zertifizierung, die

die Recyclingfähigkeit der Verpackung in Standard-Papierfabriken bestätigt. Außerdem kann er problemlos auf herkömmlichen Flowpack-Maschinen verarbeitet werden, ohne dass Investitionen oder Nachrüstungen für bestehende Maschinen erforderlich sind. „Der Vorteil gegenüber Verpackungspapieren mit funktionalen Beschichtungen liegt in der besseren Maschinengängigkeit, wobei unser Laminat auch den strengen Capi-Test besteht. Damit ist sichergestellt, dass das Laminat kein Störfaktor im Papierrecycling ist“, erklärt Richard Bell, Leiter F&E Süßwaren, Haushalt & Körperpflege, Tee & Kaffee bei der adapa Group.

Die neueste Prüfmethode der Confederation of European Paper Industries (Capi) überprüft die Recyclingfähigkeit eines Laminats, indem die

Verpackung in Wasser aufgelöst und daraus Papierbögen geformt werden, die dann auch unter Berücksichtigung der zurückgewonnenen Fasern und möglicher Verunreinigungen bewertet werden. Diese Methode ist so zukunftsweisend, dass die adapa Group überzeugt ist, dass sie die Grundlage für kommende delegierte Rechtsakte zum EU-weiten Papierrecycling bilden wird. Die adapa Group richtet ihre F&E-Prozesse bereits heute darauf aus: Der PaperFlow(re) P-type ist eines von mehreren papierbasierten Produkten von adapa, die den Capi-Test bestanden haben. Damit positioniert sich adapa als Komplettanbieter von papierbasierten Lösungen für den zukünftigen Süßwaren-, Snack- und Pulvermarkt.

www.adapa-group.com



Die heißsiegelbare PaperFlow(re) P-type von adapa ist die zukunftsorientierte Papierverpackungslösung für Produkte wie Snacks, Chips, Schokolade, Kekse, Eis am Stiel und Nachfüllpacks für Instantkaffee.

The heat-sealable PaperFlow(re) P-type from adapa is the future-oriented paper packaging solution for products such as snacks, crisps, chocolate, biscuits, ice lollies and refill packs for instant coffee.

New PaperFlow(re) P-type from adapa

By passing the Capi test, adapa's latest paper-based flowpack packaging PaperFlow(re) P-type has proven its efficient recyclability in standard paper mills. Its machinability enables manufacturers of confectionery, snacks and powders to switch to a certified recyclable, paper-based solution and thus fulfil the increasing consumer demand for paper packaging.

Although functional packaging papers are available, their processability on existing flow-wrapping machines is often limited. To solve this problem, adapa has developed a high-performance laminate made of paper and an 8 µm thin BOPP layer that significantly improves the runability of flowpacks on packaging machines. It is heat-sealable and can be processed on HFFS and VFFS machines without typical efficiency killers such as torn materials or slow speeds.

An easy-to-implement, paper-based flowpack

The PaperFlow(re) P-type family currently consists of laminates with 70, 80 or 90g/m² paper and 8 µm BOPP. It is available with and without barrier metallisation and is suitable for a wide range of products, including snacks, crisps, chocolate, biscuits, ice lollies and refill packs for instant coffee. Even the thinnest variant already contains 87% paper, which enables savings on disposal fees (EPR fees) in most EU countries.

PaperFlow(re) P-type – a high-performance paper flowpack

The new paper-based flowpack is aimed primarily at manufacturers of confectionery and snacks and offers an innovative alternative to classic OPP/OPP applications. The biggest advantage over most paper-plastic laminates on the market is the Capi certification, which confirms the recyclability of the packaging in standard paper mills. It can also be easily processed on conventional flowpack machines without the need for invest-



Einführung der PaperFlow(re) P-type: Die Capi-zertifizierten, recycelbaren und heißsiegelbaren Barrier-Flowpacks von adapa zeichnen sich durch ihre gute Verarbeitbarkeit auch auf bestehenden Linien aus. In verschiedenen Grammaturn, mit und ohne Barriere erhältlich, sind sie die ideale Alternative für alle klassischen OPP/OPP-Anwendungen. (Bilder: adapa)

Introduction of PaperFlow(re) P-type: The Capi-certified, recyclable and heat-sealable barrier flowpacks from adapa are characterised by their good processability, even on existing lines. Available in various grammages, with and without a barrier, they are the ideal alternative for all classic OPP/OPP applications.

ment or retrofitting of existing machines. "The advantage over packaging papers with functional coatings lies in the improved machinability, with our laminate also passing the stringent Capi test. This ensures that the laminate is not a disruptive factor in paper recycling," explains Richard Bell, Head of R&D Confectionery, Household & Personal Care, Tea & Coffee at the adapa Group.

The latest test method from the Confederation of European Paper Industries (Capi) checks the recyclability of a laminate by dissolving the packaging in water and forming sheets of

paper from it, which are then evaluated taking into account the recovered fibres and possible impurities. This method is so forward-looking that the adapa Group is convinced that it will form the basis for future delegated acts on EU-wide paper recycling. The adapa Group is already focussing its R&D processes on this today: The PaperFlow(re) P-type is one of several paper-based products from adapa that have passed the Capi test. This positions adapa as a full-service provider of paper-based solutions for the future confectionery, snack and powder markets.

dvi: voller Saal und volles Programm

Die 34. Dresdner Verpackungstagung bot ihren über 200 Teilnehmern Anfang Dezember 2024 ein volles Programm, einen Ministerpräsidenten, Produkt- und Technologie-Premieren sowie viel Dialog und Diskussion entlang der Wertschöpfungskette. Im Fokus standen die Themen Mehrweg, KI bei der Sortierung sowie Innovation und Strategie. Zu den Leckerbissen gehörten die Ergebnisse einer vergleichenden Ökobilanz-Studie zu Verpackungen für Schokolade.

Der Auftakt des „Klassentreffens der Branche“ gehörte Laura Griestop vom WWF Deutschland, die die „Notwendigkeit eines besseren Umgangs mit dem Hochleistungsmaterial Kunststoff“ betonte und die Mehrwegsituation auf globaler, europäischer und nationaler Ebene beleuchtete.

Im Anschluss zeigten vier Lösungen, wie Mehrweg konkret umgesetzt werden kann: Barbara Möbius (Tchibo) stellte eine Initiative für standardisierte B2C-Mehrwegversandpackungen vor. Sarah Rollinger (Cartonplast) widmete sich dem Thema wiederverwendbare Transportverpackungen. Davide Mazzanti (sykell) stellte dar, wie Mehrweg-Kreisläufe effizient gestaltet werden können. Veronika Pfender (dotch) präsentierte eine Glas-Mehrweg-as-a-Service-Lösung.

Michael Kretschmer, Ministerpräsident des Freistaates Sachsen, betonte in seinem Grußwort die Wichtigkeit von wirtschaftlichem Erfolg als Grundlage für Umweltinnovationen. Er lobte die Innovationskraft der Branche und forderte, wirtschaftliche Rahmenbedingungen zu schaffen, die Fortschritt und Wettbewerbsfähigkeit ermöglichen.

KI, Digitales Heizen und Start-up-Power

Zehn Kurzvorträge des Innovationslabors K3I-Cycling beleuchteten technologische Ansätze zur Kreislaufwirtschaft, vom Thema Rezyklat über KI-basierte Systeme zur Störstofferkennung bis zur ökologischen Bewertung von Verpackungen. Danach diskutierten Marcus Stein (watttron) und Dr. Thomas Gröner die Herausforderungen der PPWR für flexible Verpa-

ckungen und zeigten auf, wie „Digitales Heizen“ den Einsatz von Monomaterial ermöglicht.

Im Anschluss präsentierten Start-ups neueste Lösungen, die von KI-gestütztem Spritzgießen (Osphim) über biobasierte Coatings (Wax Solution) und ökologischem Verpackungsmaterial aus Getreidespelzen (Proservation) bis hin zu Wasserstoffgewinnung aus Abfall (Green Hydrogen Technology) reichten.

Robert Hueber (Herrmann Ultraschall) legte dar, wie Ultraschall-Siegeltechnik Verpackungsmaterial spart und Prozesse effizienter gestaltet. Lena Lembach (Müller Service GmbH) und Dr. Frank Eisenträger (INEOS Styrolution) präsentierten Polystyrol-Rezyklat als zukunftsfähige Lösung für Molkereiverpackungen. Arno Melchior (Reckitt) stellte dar, was passiert, wenn man Verpackungsmaterialien ersetzt, ohne sich ausreichend Gedanken über die Auswirkungen zu machen.

Ein Leckerbissen kam von Helena Bomholt, Nachhaltigkeitsmanagerin

der Dirk Rossmann GmbH, die konkrete Ansätze zur Entwicklung nachhaltiger Verpackungen präsentierte. Spannend war dabei auch das Ergebnis einer vergleichenden Ökobilanz verschiedener Schokoladenverpackungen durch das ifeu-Institut, das eine Primärverpackung aus Papier mit fünf Prozent Kunststoffanteil und eine Primärverpackung aus PP-Folie verglichen hatte. Im Ergebnis schneidet die PP-Folie in der Umweltwirkungskategorie „Klimawandel“ deutlich schlechter ab, dafür in allen anderen Kategorien besser. Unter dem Strich steht also für keine der Varianten ein eindeutiger ökobilanzieller Vorteil.

Den Schlusspunkt setzte Jonas Boland (Packmatic) mit digitalen Lösungen für die Herausforderungen bei Materialwechsel, regulatorischer Konformität und Verpackungsmanagement. Über eine Smart-Matching-Plattform und digitale Tools lassen sich deutliche Kosten- und Zeiterparnisse sowie volle Transparenz und Compliance erzielen.

www.verpackung.org



Michael Kretschmer hielt im Dezember 2024 eine Rede beim dvi und wurde dann am 18. Dezember 2024 als sächsischer Ministerpräsident wiedergewählt – nun in einer Minderheitsregierung. (Bilder: dvi) Michael Kretschmer gave a speech at the dvi in December and was then re-elected as Saxony's Minister President on 18 December 2024 – now in a minority government. (Image: dvi)

dvi: full programme

The 34th Dresden Packaging Conference offered its more than 200 participants a December 2024 with a full programme, a prime minister, product and technology premieres and plenty of dialogue and discussion along the value chain. The focus was on the topics of reusable packaging, AI in sorting, and innovation and strategy. Among the tidbits were the results of a comparative life cycle assessment study on chocolate packaging.

The “industry class meeting” kicked off with Laura Griestop from WWF Germany, who emphasised the ‘need for better handling of the high-performance material plastic’ and highlighted the reusable situation at global, European and national level.

Four solutions then showed how reusables can be implemented in practice: Barbara Möbius (Tchibo) presented an initiative for standardised B2C reusable shipping packaging. Sarah Rollinger (Cartonplast) focussed on the topic of reusable transport packaging. Davide Mazzanti (sykell) explained how reusable cycles can be organised efficiently. Veronika Pfender (dotch) presented a reusable glass-as-a-service solution

In his welcome address, Michael Kretschmer, Minister President of the Free State of Saxony, emphasised the importance of economic success as the basis for environmental innovations. He praised the innovative strength of the industry and called for the creation of economic framework conditions that enable progress and competitiveness.

Ten short presentations from the K3I-Cycling innovation lab highlighted technological approaches to the circular economy, from recyclate and AI-based systems for recognising impurities to the ecological assessment of packaging. Marcus Stein (watttron) and Dr Thomas Gröner then discussed the challenges of PPWR for flexible packaging and showed how “digital heating” enables the use of monomaterial.

Start-ups then presented the latest solutions, ranging from AI-supported injection moulding (Osphim), bio-

based coatings (Wax Solution) and ecological packaging material made from grain husks (Proservation) to hydrogen production from waste (Green Hydrogen Technology).

Robert Hueber (Herrmann Ultraschall) explained how ultrasonic sealing technology saves packaging material and makes processes more efficient. Lena Lembach (Müller Service GmbH) and Dr Frank Eisenträger (INEOS Styrolution) presented polystyrene recyclate as a sustainable solution for dairy packaging. Arno Melchior (Reckitt) explained what happens when packaging materials are replaced without giving sufficient thought to the effects.

Helena Bomholt, Sustainability Manager at Dirk Rossmann GmbH, presented a tidbit on concrete approaches to developing sustainable packaging. The result of a comparative life cycle assessment of different chocolate packaging by the ifeu Institute, which compared primary packaging made of paper with five per cent plastic content and primary packaging made of PP film, was also exciting. As a result, the PP film performs significantly worse in the environmental impact category “climate change”, but better in all other categories. The bottom line is that none of the variants has a clear ecological advantage.

Jonas Boland (Packmatic) concluded with digital solutions for the challenges of material changes, regulatory compliance and packaging management. A smart matching platform and digital tools can be used to achieve significant cost and time savings as well as full transparency and compliance.

Market + Contacts

DIENSTLEISTER SERVICES

Berater / Consultants



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

VERPACKUNGSLÖSUNGEN PACKAGING SOLUTIONS

Verpackungskarton
Packaging board, card board



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



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

Verpackungsmaschinen
Packaging machines



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



BarTech Europe 2025 – Smart Technology for Bars

Die BarTech Europe ist ein erstmals in Deutschland stattfindender, dreitägiger Industriekongress, der sich mit den neuesten Trends, Innovationen und wissenschaftlichen Fortschritten in der Riegeltechnologie und -herstellung befasst. Dieser findet vom 15. bis 17. September 2025 in Solingen statt.

Experten und Branchenvertreter kommen zusammen, um sich über die wichtigsten Entwicklungen in der Riegeltechnologie auszutauschen – von modernsten Produktionstechnologi-

en über nachhaltige Lösungen bis hin zu den sich wandelnden Ernährungspräferenzen der Verbraucher.

Führende Branchenexperten sprechen über Themen wie gesunde Snackinnovationen, die Erkennung und Vermeidung von Produktionsfehlern, Verbesserungen in der Produktionskette, neue Proteinquellen sowie aktuelle Markttrends.

Neben spannenden Vorträgen bietet die BarTech Europe zahlreiche Möglichkeiten zum Networking, Live-Demonstrationen, eine exklusive Fo-

erausstellung sowie ein festliches Abendessen. Teilnehmer bekommen ein abwechslungsreiches Programm geboten, was ihre Karriere langfristig nach vorne bringt.

Wenn Sie ein interessantes Thema haben, das Sie vorstellen möchten, kontaktieren Sie uns bitte – wir freuen uns auf Ihre Vorschläge: n.steiner@zds-solingen.de

Die Zentralfachschule der Deutschen Süßwarenwirtschaft e. V. (ZDS) ist der Veranstalter dieses Kongresses und weltweit bekannt für renommierte Branchenevents wie die Internationale Chocotec, InterPraline oder Interlce, die Fachleute aus aller Welt begeistern. Seien Sie dabei, wenn die BarTech Europe vom 15. bis 17. September 2025 in Solingen ihre Premiere feiert!

www.zds-solingen.de

*Erstmals findet dieser Kongress im September in Deutschland statt.
This congress is being held in Germany for the first time in September.*

BarTech Europe Smart Technology for Bars

n.steiner@zds-solingen.de
+49 (0) 212 59 61 24

15.-17.
September 2025

ZDS
Solingen



BarTech Europe 2025 – Smart Technology for Bars

BarTech Europe is a three-day industrial congress taking place for the first time in Germany, focusing on the latest trends, innovations, and scientific advancements in bar technology and production. It will be held from September 15 to 17, 2025, in Solingen.

Experts and industry representatives will come together to explore key developments in bar technology – from state-of-the-art production technologies and sustainable solutions to evolving consumer dietary preferences.

Leading industry experts will discuss topics such as healthy snack innovations, the detection and prevention of production errors, improvements in the production chain, new protein sources, and current market trends.

In addition to exciting presentations, BarTech Europe offers numerous networking opportunities, live demonstrations, an exclusive foyer exhibition, and a festive dinner. Participants can look forward to a diverse program that will significantly benefit their careers.

If you have an interesting topic to present, please contact us – we look forward to your proposals: n.steiner@zds-solingen.de

The Central College of the German Confectionery Industry e.V. (ZDS) is the organizer of this congress and is globally renowned for various industry events such as the International ChocoTec, InterPraline, and Interlce, which attract experts from all over the world. Be part of the premiere of BarTech Europe, taking place from September 15 to 17, 2025, in Solingen!



SG SWEETS
GLOBAL
NETWORK

www.sg-network.org

EVERYTHING FOR CHOCOLATE AND PACKAGING FOR EVERYTHING

SCHOKOLADENMASSEN-HERSTELLUNG



MOULDING



EINSCHLAGEN & WICKELN



SCHLAUCHBEUTELVERPACKUNG



SEKUNDÄRVERPACKUNG

SACMI SCHOKOLADEN-LINIE

SACMI VERPACKUNGS-LINIE

Mit SACMI Packaging & Chocolate ist jeder Prozess eine sorglose Reise: Von der Herstellung der Schokoladenmasse bis zur Sekundärverpackung können wir als weltweit einziges Unternehmen komplette Linien für Schokolade und darüber hinaus anbieten. Gestützt auf 117 Jahre Erfahrung schaffen wir den perfekten Weg, um Ideen in Produkte zu verwandeln, und begleiten Sie bei jedem Schritt Ihrer Produktionsreise.



SACMI

Carle & Montanari | 