

Sweets processing

published by **SG** SWEETS
GLOBAL
NETWORK

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

FAIR

*Innovationen auf
der ProSweets
Cologne 2025*

*Innovations on the
ProSweets
Cologne 2025*

FAIR

*Rückblick auf die
Food Ingredients
Europe*

*Review on Food
Ingredients
Europe*

TECHNOLOGY

*Bericht über
die Chocotec
in Köln*

*Report on
Chocotec
in Cologne*

PORTRAIT

*Gießformen-
hersteller
Brunner stellt
sich vor*

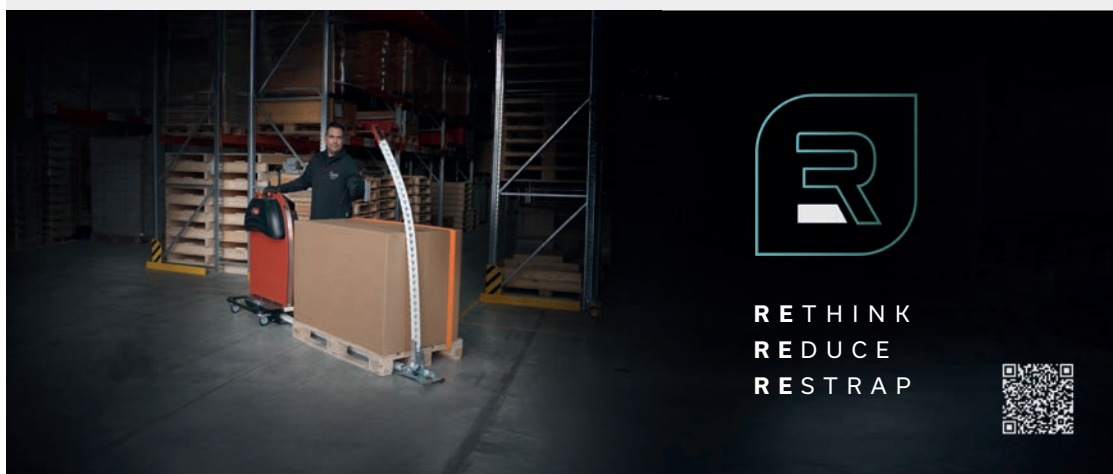
*Mould
manufacturer
Brunner
introduces itself*



Healthy pallet strapping

Secure load units ergonomic, easy and efficient

THE ORIGINAL
MADE IN GERMANY
PRO SWEETS LIVE DEMO
HALL 10.1 | F021



RETHINK
REDUCE
RESTRAP



WWW.ERGOPACK.COM

ENTDECKEN SIE ATTRAKTIVE FARBTÖNE

für Süßwaren und Snacks mit den
nachhaltigen und pflanzlichen Farben
von EXBERRY®



Impressum

sweets processing
15. Jahrgang, Heft 1-2, 20. Januar 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:
Markus Leute, LCM Schokoladenmaschinen
Judith Laudenklos, Schokinag-Schokolade-
Industrie GmbH
Andréa Pernot-Barry, DataSweet Online
Petra Thiele, GNT Europa
Martin Zirbs, Zirbs Verpackungen

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

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

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

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



Anzeigenpreisliste:
Nr. 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
Insertent verantwortlich. Das Urheberrecht
für angenommene und als solche
schriftlich bestätigte Manuskripte liegt
ausschließlich bei SWEETS GLOBAL
NETWORK e.V.

Liebe Leserin, lieber Leser,

Die ersten Tage des neuen Jahres sind vorüber. Ich hoffe, dass Sie einen guten Start hatten und nun dem Branchenmesse-Highlight der ProSweets Cologne entgegenfiebert. Viele Unternehmen machten bereits im Dezember Station in der Domstadt, denn die Chocotec lockte über 350 Teilnehmende in das Congress Center Nord der Koelnmesse. Die Stimmung war gut, wenngleich die Gießformenhersteller weiterhin wegen des Themas Bisphenol A deutlich angespannt sind. Außerdem sind es nun nur noch knappe vier Wochen, bis in Deutschland ein neuer Bundestag gewählt wird. Die Blicke richten sich am 23. Februar auf Berlin. Also nicht vergessen: Wählen gehen, auch wenn der Urnengang in einem Wintermonat stattfindet. Die Süßwarenbranche steht vor immensen Herausforderungen: Steigende Rohstoffkosten, striktere Regulierung und verändertes Konsumverhalten setzen die Hersteller unter Druck. Trotz dieser Turbulenzen gilt es, die Errungenschaften der Branche zu verteidigen. Nachhaltigkeit ist ein beherrschendes Thema. Doch radikale Forderungen wie der vollständige Zuckerersatz oder restriktive Verpackungsvorgaben belasten insbesondere mittelständische Familienbetriebe. Nachhaltigkeit darf nicht zur Bedrohung für Arbeitsplätze und regionale Wirtschaftskreisläufe werden. Es braucht eine Balance zwischen Umweltschutz und wirtschaftlicher Machbarkeit. Die Branche reagiert: Viele Hersteller investieren in nachhaltige Rohstoffe, reduzieren Zucker und entwickeln innovative Rezepturen. Diese Fortschritte sollten nicht durch überbordende Regulierungen erstickt werden. Stattdessen bedarf es einer Politik, die unternehmerischen Spielraum fördert. Die Süßwarenbranche verdient Anerkennung für ihre Anpassungsfähigkeit – ihre Produkte schaffen Momente der Freude und verbinden Generationen. Genießen Sie daher Köln und die ProSweets und natürlich auch die ISM.

Dr. Jörg Häsel, Chefredakteur Sweets Processing

Dear readers,

The first days of the new year are over. I hope that you have had a good start and are now looking forward to the industry trade fair highlight of ProSweets Cologne. Many companies already made a stopover in the cathedral city in December, as Chocotec attracted over 350 participants to the Congress Centre North at Koelnmesse. The mood was good, even though the mould manufacturers are still clearly tense due to the issue of bisphenol A. What's more, there are now just under four weeks until a new Bundestag is elected in Germany. All eyes will be on Berlin on 23 February. So don't forget: Go and vote, even if the elections take place in a winter month. The confectionery industry is facing immense challenges: Rising raw material costs, stricter regulation and changing consumer behaviour are putting manufacturers under pressure. Despite this turbulence, the industry's achievements must be defended. Sustainability is a dominant theme. However, radical demands such as the complete replacement of sugar or restrictive packaging requirements are a particular burden on medium-sized family businesses. Sustainability must not become a threat to jobs and regional economic cycles. A balance is needed between environmental protection and economic feasibility. The industry is responding: Many manufacturers are investing in sustainable raw materials, reducing sugar and developing innovative recipes. This progress should not be stifled by excessive regulation. Instead, we need a policy that promotes entrepreneurial room for manoeuvre. The confectionery industry deserves recognition for its adaptability – its products create moments of joy and connect generations. So enjoy Cologne and ProSweets and, of course, the ISM.

Dr Jörg Häsel, Editor-in-chief Sweets Processing



20



26



42



44



52



62

News

Personalien 6
Daniel Bloch erhielt European Candy Kettle Award . . 8
Biesterfeld bildet neue Partnerschaft 8
Aasted schließt sich mit SweetConnect zusammen . . . 9
Symrise setzt Projekte für eine regenerative
Landwirtschaft um 10

Fair: ProSweets Cologne

Köln wird wieder der Nabel der süßen Welt. 12
Zweite Auflage der Guided Tours 16
Von morgen: esarom präsentiert Süßwarenkonzepte. 18
Ulma Packaging mit neuem Highlight 19
Jowat: Klebstofflösungen für Süßwarenverpackungen . 20
Eirich: die perfekte Mischung 22
Lothar A. Wolf präsentiert Neuheiten
für die Süßwarenproduktion 23
Drei Unternehmen kombinieren Technologien. 24
ErgoPack revolutioniert die Verpackungsindustrie . . 26
LoeschPack und Hastamat zeigen
Verpackungskompetenz 28
Vemag präsentiert flexiblen Fülltisch 30
Drei Unternehmen kooperieren:
Hochleistungslinie für Lollipops 32
Beam: volle Sicherheit mit dem VacuCircle 33

Fair: Food Ingredients Europe

Großer Andrang bei der Fi Europe. 34
Innovationen mit SiMoGel von Rousselot. 36
SternVitamine präsentierte Mikronährstoff-Premixe . . 36
California Almonds: Mandeln als Innovationstreiber . 38
Corbion: saure Hartkaramellen leicht gemacht 39

Fismer Lecithin mit zahlreichen Innovationen am Start . 40
Beneo: pflanzliche Backwaren mit Protein
aus der Ackerbohne 42

Ingredients

QimiQ: auf Expansionskurs 44

Technology

Portrait: Hans Brunner GmbH:
Tradition trifft Innovation. 46
Bühler Grain Innovation Center öffnet seine Türen . . . 50
Chocotec 2024: der Branchentreff
für die Schokoladenindustrie 52
WDS verlängert Lebensdauer von Altanlagen 56
XR-Lösung von TNA macht Industrie 5.0 möglich . . . 58

Packaging

Backwarenhersteller setzt auf Schubert 62
Einführung der Nährwert- und
Zutatenkennzeichnung auf Wein. 66
Packaging Valley: Verpackungsmaschinenntag 68

ZDS

ZDS-Themen 70

Service

Impressum. 3
Markt + Kontakte 45, 60, 69

Temperiermaschinen
Überzugsmaschinen
Kühltunnel
Schokoladenauflöser

MADE IN GERMANY

Besuchen Sie uns
auf der

pro
sweets
COLOGNE

Köln
02.02 - 05.02 2025
Halle 10.1
Stand C020

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

News

People News 6
Daniel Bloch: European Candy Kettle Award 8
Biesterfeld forms new partnership 8
Aasted joins forces with SweetConnect 9
Symrise implements projects for
regenerative agriculture 10

Fair: ProSweets Cologne

Cologne will once again be the centre
of the sweet world. 14
Second edition of the Guided Tours. 16
From tomorrow: esarom presents new concepts . . . 18
Ulma Packaging with new highlight 19
Jowat: safe adhesive solutions 21
Eirich: the perfect mix 22
Lothar A. Wolf presents new machines for
confectionery production 23
Three companies bring their technologies together . 25
ErgoPack revolutionises packaging industry. 27
LoeschPack and Hastamat expertise. 29
Vemag: flexible filling table 31
Three company cooperation:
turn-key filled lollypop line. 32
Beam: full safety with VacuCircle 33

Fair: Food Ingredients Europe

Large crowds at Fi Europe 35
Innovating in gummies with SiMoGel from Rousselot. 36
SternVitamin presented micronutrient premixes . . . 36
California Almonds as a driver of innovation 38
Corbion: sour hard-panned confectionery made easy . 39

Fismer Lecithin with numerous innvoations at the start . 41
Beneo: plant-based baked goods
with protein from the field bean 43

Ingredients

QimiQ: on course of expansion 45

Technology

Portrait: Hans Brunner GmbH: tradition
meets innovation. 48
Bühler Grain Innovation Center opens its doors. 51
Chocotec 2024: the industry get-together
for the chocolate industry. 54
WDS extends the service life of existing plants 57
TNA's XR solution makes industry 5.0 a reality. 59

Packaging

American bakery manufacturer now relies on Schubert. 64
Introduction of nutrition and ingredient
labelling on wine. 67
Packaging Valley: Machinery Day 2024 69

ZDS

ZDS topics. 70

Service

Imprint. 3
Market + Contacts. 45, 60, 69

BIO DEKORDRAGÉES
glutenfrei + vegan

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



Imen Ouerdiane

Imen Ouerdiane

Beneo hat mit Imen Ouerdiane einen neuen Sales Director für die Region EMEA. Seit September ist sie für die Leitung und den Ausbau des Geschäfts in der EMEA-Region verantwortlich. Ouerdiane hat einen Abschluss als Ingenieurin in Lebensmittelwissenschaften und verfügt über mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Lebensmittelindustrie. Sie begann ihre Karriere in der Forschung und Entwicklung bei Danone, danach war sie als Qualitätsmanagerin bei Agrana und in verschiedenen Vertriebspositionen bei Puratos in Frankreich tätig. Zuletzt arbeitete sie als Global Account Manager bei Frulact SA.

Imen Ouerdiane

Beneo has a new Sales Director for the EMEA region, Imen Ouerdiane. She has been responsible for managing and expanding the business in the EMEA region since September. Ouerdiane holds a degree in food science engineering and has more than 20 years of experience in the food industry. She began her career in research and development at Danone, then worked as a quality manager at Agrana and in various sales positions at Puratos in France. Most recently, she worked as Global Account Manager at Frulact SA.



Ehler Krippendorff

E. Krippendorff

Sacmi Packaging & Chocolate stärkt den Vertrieb der Prozesstechnikanlagen für Süß- und Backwaren. Seit 1. Oktober 2024 ist Ehler Krippendorff (55) als Area Sales Manager verantwortlich für die DACH-Region. Er ist seit über 20 Jahren für Unternehmen der Verpackungsmaschinenbranche tätig. Bei Sacmi Packaging & Chocolate liegt sein besonderes Augenmerk auf dem Vertrieb der Wickelmaschinen, Tafel einschlagmaschinen, Schlauchbeutelmaschinen sowie der verschiedenen Sekundärverpackungssysteme. Krippendorff hat sein Büro zentral im Norden Deutschlands.

E. Krippendorff

Sacmi Packaging & Chocolate strengthens sales of process technology systems for confectionery and baked goods. Ehler Krippendorff (55) has been responsible for the DACH region as Area Sales Manager since 1 October 2024. He has been working for companies in the packaging machinery industry for over 20 years. At Sacmi Packaging & Chocolate, his particular focus is on sales of wrapping machines, tablet wrapping machines, and flow-wrapping machines. Krippendorff has his office in the centre of northern Germany.



Volker Kuhn

Volker Kuhn

Kuhn trat am 6. Januar 2025 die Nachfolge von Vinzenz Gruber an, der aus dem Unternehmen ausschied. Der Übergang ist gewährleistet. Kuhn hat einen Master-Abschluss in Wirtschaft und Finanzen der Universität Freiburg. Er war 26 Jahre lang bei Procter & Gamble tätig, davon zehn Jahre als Leiter der Sparte Pringles Snacks in Europa. Er verantwortete bei P&G u. a. mehrere kritische Wachstumsbeschleunigungen, Turnarounds und Geschäftsumwandlungen in Europa, Nordamerika, dem Nahen Osten und Afrika. Seit 2020 war er bei Reckitt als Chief Transformation Officer und zuletzt als President Hygiene aktiv.

Volker Kuhn

Kuhn succeeded Vinzenz Gruber, who left the company, on 6 January 2025. The transition is assured. Kuhn holds a master's degree in economics and finance from the University of Fribourg. He worked at Procter & Gamble for 26 years. His responsibilities at P&G included several critical growth accelerations, turnarounds and business transformations in Europe, North America, the Middle East, and Africa. Since 2020, Kuhn has been active at Reckitt as Chief Transformation Officer and most recently as President Hygiene.



Florian Felka

Florian Felka

Florian Felka übernahm zum 1. Januar 2025 den Lüneburger Süßwarengroßhändler Grand-cru Konfekt. Der bisherige Eigentümer Wolfgang Karst hat das Unternehmen 2005 mit seiner Frau Gisela gegründet und ist zum neuen Jahr in den Ruhestand gegangen. Felka bringt durch seine langjährige Führungserfahrung im kaufmännischen sowie vertrieblichen Bereich alles für eine erfolgreiche Fortführung des Unternehmens mit. Der Standort in Lüneburg mit angeschlossenem Lagerverkauf wird erhalten bleiben, auch der bisherige Unternehmer Karst steht weiterhin beratend zur Seite.

Florian Felka

Florian Felka took over the Lüneburg-based confectionery wholesaler Grand-cru Konfekt on 1 January 2025. The previous owner, Wolfgang Karst, founded the company with his wife Gisela in 2005 and retired in the new year. With his many years of management experience in the commercial and sales areas, Felka has everything he needs to successfully continue the company. The location in Lüneburg with its warehouse outlet will be retained, and the previous entrepreneur Karst will continue to provide advice and support.

NID® products are even sweeter, because they're TNA.®



TNA's innovative technology has enhanced the entire range of NID products for increased efficiency, performance, and flexibility.

Our complete confectionery solutions include project management and aftermarket services, through a network of global experts. Helping you succeed responsibly in a changing world.

Meet with our TNA experts at ProSweets, Cologne Stand C-018 | Feb 2-5, 2025



Daniel Bloch erhielt European Candy Kettle Award

Daniel Bloch, CEO und Verwaltungsratspräsident von Chocolats Camille Bloch SA, Schweiz, hat den European Candy Kettle Award 2024 erhalten. Die Preisverleihung fand bereits am 18. Oktober im Hotel Bellevue Palace in Bern statt.

Der European Candy Kettle Club (ECKC) kann mit Stolz auf eine über 50-jährige Geschichte zurückblicken. Der 1973 vom französischen Chocolatier Guy Urbain gegründete ECKC hat sich zum Ziel gesetzt, die Entwicklung großartiger und innovativer Süßwaren in ganz Europa zu fördern. Der Club besteht aus 30 namhaften Zulieferunternehmen der europäischen Maschinen-, Zutaten- und Verpackungsindustrie.

Der ECKC vergibt jedes Jahr den angesehenen European Candy Kettle Award an ein Unternehmen in Europa. Um die begehrte Auszeichnung zu erhalten, sollten die Unternehmen bei Kriterien wie Produktqualität, Entwicklung in Produktion, Forschung und Technologie, Leistung in Verkauf und Marketing sowie internationaler Zusammenarbeit herausragend sein.



ECKC-Präsident Heiko Kühn freute sich auf der Bühne mit dem diesjährigen Preisträger Daniel Bloch. (Foto: ECKC/Adrian Moser)
ECKC President Heiko Kühn was delighted to be on stage with this year's award winner Daniel Bloch. (Photo: ECKC/Adrian Moser)

Daniel Bloch: European Candy Kettle Award

Daniel Bloch, CEO and Chairman of the Board of Directors of Chocolats Camille Bloch SA, Switzerland, has received the European Candy Kettle Award 2024. The award ceremony took place at the Hotel Bellevue Palace in Bern on 18th of October.

The European Candy Kettle Club (ECKC) is proud to look back on a great history of over 50 years now. Founded in 1973 by the French chocolatier Guy Urbain the ECKC's purpose is to support the development of great

and innovative sweets and confectionery all over Europe. Consisting of 30 machinery and ingredient suppliers from different European countries, the club awards the prestigious European Candy Kettle Award to a company in Europe every year.

To win the award the companies should be outstanding in criteria such as product quality, development in production, research and technology, performance in sales and marketing as well as international co-operation.

Biesterfeld bildet neue Partnerschaft

Biesterfeld, Distributeur von Lebensmittelzusatzstoffen, ist eine neue Partnerschaft mit dem KIN Lebensmittelinstitut eingegangen. Ab sofort startet diese Kooperation mit dem deutschen Institut im Bereich der Lebensmitteltechnologie. Das KIN ist als Technologiezentrum in der Lebensmittelindustrie anerkannt. Das unabhängige Institut konzentriert sich auf die Aus- und Weiterbildung von Fachkräften, fortschrittliche Produktionstechnologien und hochqualifizierte Rezepturenentwicklung. Der Hauptsitz in Neumünster ist mit modernsten Einrichtungen ausgerüstet, darunter ein Technikum und eine voll ausgestattete Versuchsküche. Durch die Partnerschaft kann Biesterfeld sein Rohstoff-Know-how einbringen und so die Grundlage für die gemeinsame Entwicklung innovativer Produktlösungen schaffen. „Unser Fokus lag schon immer darauf, unseren Kunden Innovationen zu bieten. Durch die Zusammenarbeit mit dem KIN e. V. können wir sie nun noch intensiver bei ihren F&E-Aktivitäten unterstützen – eine Dienstleistung, die im Markt stark nachgefragt wird“, sagt Bernd Fischer, Geschäftsleiter Ernährung bei Biesterfeld.

Biesterfeld forms new partnership

Biesterfeld, international distributors of food additives, has entered into a new partnership with the KIN Food Institute. Effective immediately, the distributor will collaborate with the KIN association, one of Germany's leading institutes in the field of food technology. KIN is recognized as a leading technology center in the food industry. The independent institute focuses on the training and education of specialists, advanced production technologies and highly skilled formulation development. The company's headquarters in Neumünster is outfitted with state-of-the-art facilities, including a pilot plant and a fully equipped test kitchen for all areas of food technology. Through this partnership, Biesterfeld will be able to contribute its raw material expertise, creating the foundation for joint development of innovative product solutions. „Our focus has always been on offering innovations to our customers. Through our collaboration with KIN e.V., we can now support them even more intensively in their R&D activities – a service that is in high demand in the market“, says Bernd Fischer, Business Manager for Nutrition at Biesterfeld.

Aasted schließt sich mit SweetConnect zusammen

Das dänische Familienunternehmen Aasted Aps befindet sich in guter Gesellschaft mit namhaften Süßwarenmaschinenherstellern wie der Sollich KG, Theegarten-Pactec GmbH & Co. KG, Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH und Chocotech GmbH, die bereits Teil von SweetConnect sind. SweetConnect ist eine Initiative, die sich zum Ziel gesetzt hat, die Branche zu vereinen und eine allumfassende digitale Plattform zu schaffen, die von Süßwarenherstellern und Maschinenherstellern gleichermaßen akzeptiert und genutzt wird.

„Nur gemeinsam können wir Stückwerk ersetzen und auf eine einheitliche Lösung hinarbeiten, von der alle profitieren“, sagt Tim Hellwig, Geschäftsführer von SweetConnect. Eine Aussage, der Piet Hoffmann Tæstensen, CEO von Aasted Aps, nur zustimmen kann, denn viele Marktteilnehmer drängen mit ihren individuellen Ideen auf den Markt und lassen die Süßwarenhersteller mit fragmentierten Systemen zurück, die nicht miteinander kommunizieren oder einfach nicht den gesamten Produktionsprozess bedienen, der oft sehr individuell ist und von Hersteller zu Hersteller variiert. „Ein Win-Win-Szenario für Maschinenbauer und Süßwarenhersteller“, wie Enrico Franz, Business Development Manager bei SweetConnect, sagt. „Durch den Beitritt erhalten Maschinenhersteller wertvolle Einblicke in die Leistung ihrer Anlagen, erhöhen die Qualität ihres Kundendienstes und generieren neue Geschäfts-, Upselling- und Aftermarket-Verkaufsmöglichkeiten. Süßwarenhersteller wiederum können Ausfallzeiten deutlich reduzieren, indem sie den Beschaffungsprozess von Ersatz- und Verschleißteilen beschleunigen und gleichzeitig die Reaktionszeiten durch den Zugang zu Best Practices und Wissen verkürzen, was zu einer reibungslos laufenden Produktion führt.“

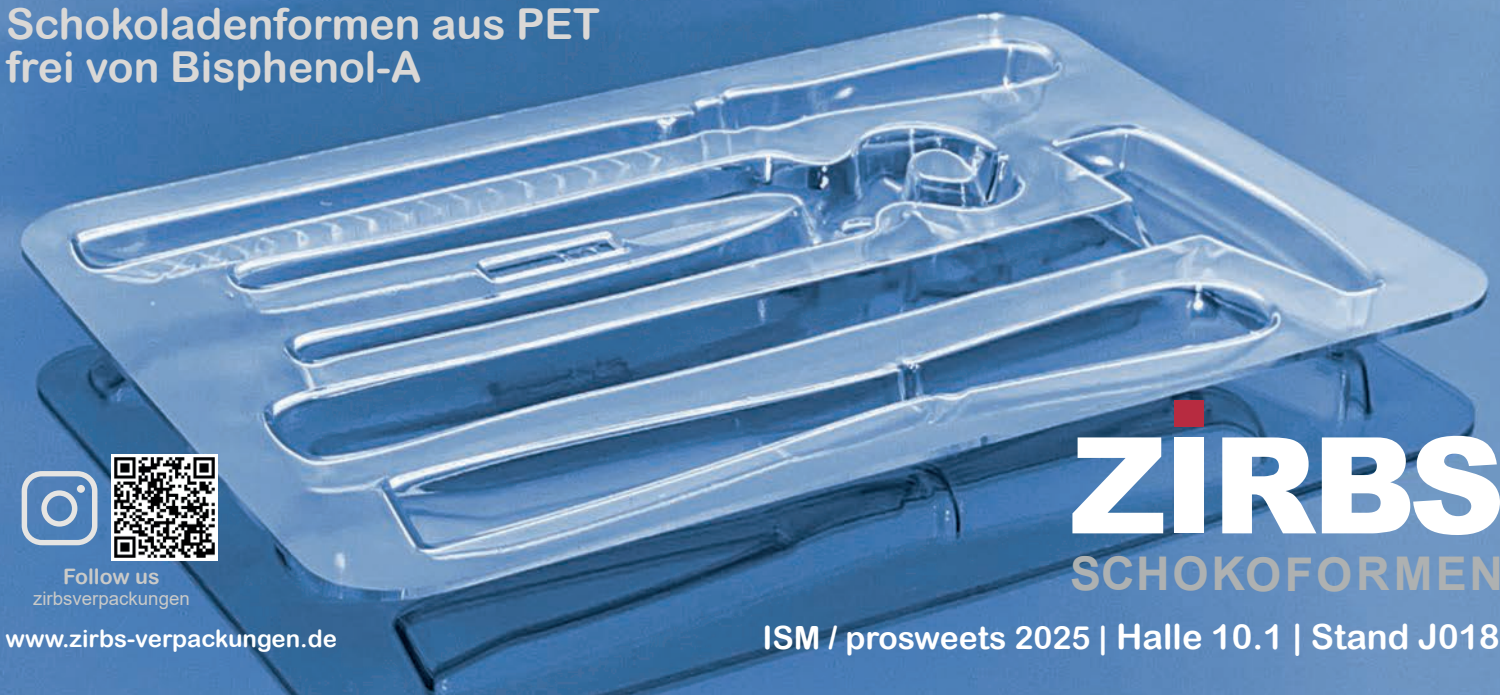
Aasted joins forces with SweetConnect

Danish family-owned machine manufacturer Aasted Aps finds itself in good company among reputable confectionery machine manufacturers, such as Sollich KG, Theegarten-Pactec GmbH & Co. KG, Winkler und Dünnebier Süßwarenmaschinen GmbH, and Chocotech GmbH, all of which are already part of SweetConnect – an initiative striving to unite the industry to establish an all-encompassing digital platform, accepted and used by confectionery producers and machine manufacturers alike.

“Only together, we can replace piecemeal approaches and work towards a unified solution that benefits all“, says Tim Hellwig, Managing Director of SweetConnect. A statement that Aasted Aps CEO Piet Hoffmann Tæstensen can only agree with, as many market participants push their individual ideas into the market, leaving confectionery producers with fragmented systems that don't communicate or simply do not service the entire production process, which is often highly individualised and varies from producer to producer. “It has proven difficult and inefficient for standalone businesses to tackle the complexity a true solution requires alone“, Hoffmann points out.

“A win-win scenario for machine builders and confectionery producers“, as Enrico Franz, Business Development Manager at SweetConnect puts it. “By joining, machine manufacturers gain valuable insights on the performance of their equipment, increase the quality of their customer service, and generate new business, up-selling and aftermarket-sales opportunities. Confectionery producers, on the other hand, can significantly reduce downtimes by accelerating the procurement process of spare and wear parts, while lowering response times through access to best practices and knowledge, resulting in a smoothly running production.“

Schokoladenformen aus PET frei von Bisphenol-A



Follow us
zirbsverpackungen

www.zirbs-verpackungen.de

ZIRBS
SCHOKOFORMEN

ISM / prosweets 2025 | Halle 10.1 | Stand J018

Symrise setzt Projekte für eine regenerative Landwirtschaft um

Symrise treibt mit innovativen Projekten zur regenerativen Landwirtschaft nachhaltige Lösungen voran. Da sich der Klimawandel beschleunigt und die stabile Landwirtschaft bedroht, will Symrise seinen Beitrag zu resilienten Lebensmittelsystemen leisten. Indem es umweltfreundliche Anbaumethoden fördert, unterstützt das Unternehmen die Regeneration von vitalen Ökosystemen. Sie sollen die Bodengesundheit verbessern und den CO₂-Fußabdruck in der landwirtschaftlichen Produktion reduzieren helfen.

Der Klimawandel wirkt sich spürbar auf die Lebensmittelproduktion und die globalen Lieferketten aus. Regenerative Landwirtschaft bietet einen

wirksamen Ansatz, Risiken zu senken. Symrise unterstützt den Einsatz regenerativer landwirtschaftlicher Praktiken. Sie sollen sich positiv auf die Bodengesundheit, die Reduzierung von Treibhausgasemissionen, die Förderung der Artenvielfalt und vieles mehr auswirken.

„Regenerative Landwirtschaft liefert den Schlüssel zu einer nachhaltigen Zukunft für unsere Lieferketten und natürliche Ressourcen“, sagt Nicolas Gribius, Globaler Leiter Agronomie bei Symrise Food & Beverage Naturals. „Indem wir direkt mit Landwirten und Lebensmittelherstellern zusammenarbeiten, schlagen wir eine Brücke für beide Seiten. Das hilft ihnen, ihre Nachhaltigkeitsziele voranzutreiben.“

Das globale Agronomie-Team von Symrise arbeitet Hand in Hand mit Landwirten auf der ganzen Welt und implementiert regenerative Anbautechniken wie längere Fruchtfolge, Deckfruchtanbau und Kohlenstoffbindung im Boden. In Ecuador beispielsweise arbeitet Symrise mit Bananenbauern zusammen, um die Fruchtbarkeit der Anbauflächen zu verbessern und die Kohlenstoffemissionen zu reduzieren. In Madagaskar setzt das Vanille-Projekt des Unternehmens Schattenmanagement-Techniken ein, um die Ernte zu schützen, und verfolgt einen ganzheitlichen Nachhaltigkeitsansatz, der die Landwirte in die Lage versetzt, umweltfreundlichere Praktiken anzuwenden.

Symrise implements projects for regenerative agriculture

Symrise is driving sustainable solutions with innovative projects for regenerative agriculture. As climate change accelerates and threatens stable agriculture, Symrise wants to make its contribution to resilient food systems. By promoting environmentally friendly cultivation methods, the company supports the regeneration of vital

ecosystems. The aim is to improve soil health and help reduce the CO₂ footprint of agricultural production.

Climate change is having a noticeable impact on food production and global supply chains. Regenerative agriculture offers an effective approach to reduce risks. Symrise supports the use of regenerative agricultural practices.

They should have a positive impact on soil health, the reduction of greenhouse gas emissions, the promotion of biodiversity and much more.

"Regenerative agriculture holds the key to a sustainable future for our supply chains and natural resources," says Nicolas Gribius, Global Head of Agronomy at Symrise Food & Beverage Naturals. "By working directly with farmers and food producers, we build a bridge for both sides. This helps them to advance their sustainability goals." Symrise's global agronomy team works hand in hand with farmers around the world, implementing regenerative farming techniques such as longer crop rotation, cover cropping and soil carbon sequestration. In Ecuador, for example, Symrise is working with banana farmers to improve crop fertility and reduce carbon emissions. In Madagascar, the company's vanilla project uses shade management techniques to protect the crop and takes a holistic approach to sustainability, enabling farmers to adopt more environmentally friendly practices.



Die regenerativen Landwirtschaftsprojekte von Symrise bauen auf datengestützten Erkenntnissen auf. Das Unternehmen erfasst permanent wichtige Werte (KPIs) in Bezug auf Wassereffizienz, Bodengesundheit und Kohlenstoffreduzierung. (Foto: Symrise)
Symrise's regenerative agriculture projects are based on data-driven insights. The company permanently records key performance indicators (KPIs) relating to water efficiency, soil health and carbon reduction. (Photo: Symrise)

SOLLICH

ENROBING IS OUR STRENGTH



ENROMAT®
www.sollich.com

SweetConnect

pro
sweets
COLOGNE

02. – 05.02.2025

HALL 10.1,
BOOTH B020-C029

UNIQUE FOR YOUR NEEDS



Die Oberbürgermeisterin Henriette Reker (Mitte) besuchte die ISM 2024/ProSweets 2024. (Bilder: Koelnmesse)
Mayor Henriette Reker (middle) visited ISM 2024/ProSweets 2024. (Images: Koelnmesse)

Köln wird wieder der Nabel der süßen Welt

Die ProSweets Cologne präsentiert vom 2. bis 5. Februar 2025 ein neues Hallenkonzept, das für eine sichtbare Segmentierung, bessere Orientierung und Emotionalisierung der einzelnen Themenfelder sorgt. Aus den bisherigen Segmenten entstehen Welten, in denen aktuelle Trends und innovative Lösungen rund um die Bereiche Produktion, Materialien und Inhaltsstoffe in den Mittelpunkt gestellt werden. Es herrscht somit in der Rheinmetropole quirliges Leben auf dem Messegelände.

Durch die Einführung der Themenwelten erweitert die ProSweets Cologne die Darstellung der gesamten Wertschöpfungskette. Im Rahmen der Sweet Week rücken die ProSweets Cologne und ISM 2025 noch enger zusammen. Und sweets processing mischt mit, denn wir bieten wie im letzten Jahr Guided Tours über die Messe an. Bis zu 20 Personen können bei jeweils sechs Unternehmen ganz ungezwungen in Kontakt treten – eine ideale Chance zum Austausch.

Vom 2. bis 5. Februar 2025 findet die ProSweets Cologne im Rahmen der Sweet Week gemeinsam mit der ISM statt. Die Neuplatzierung des Lab5 by ISM in der Halle 10.1 verzahnt beide Messen noch stärker. Das Lab5 by ISM mit Fokus auf Neuheiten, Trend Snacks, Start-ups, Scale-ups und handwerkliche Kleinbetriebe wird

in einem eigenen Bereich direkt am Messeingang Ost platziert. Die Neuplatzierung bietet noch größere Synergie-Effekte und Geschäftsmöglichkeiten zwischen der ProSweets Cologne und ISM, da die gesamte Wertschöpfungskette für Süßwaren und Snacks abgebildet wird. Somit bietet die Sweet Week 2025 optimale Bedingungen für intensives Networking und Business-Möglichkeiten zwischen Süßwaren- und Snackherstellern sowie Anbietern von Rohstoffen, Verpackungen und Maschinen.

„Als einzige Zuliefermesse, die sich auf die Süßwaren- und Snackbranche spezialisiert hat, ist uns die kontinuierliche Weiterentwicklung der Messe und die Berücksichtigung der Bedürfnisse unserer Ausstellenden und Besucher/innen besonders wichtig“, betont Guido Hentschke, Director ProSweets Cologne. „Nach der er-

folgreichen Neuplatzierung des Lab5 by ISM gehen wir 2025 noch einen Schritt weiter und bieten mit den Themenwelten eine konzeptionelle und strategische Neuerung, die für eine noch bessere Übersicht, Orientierung und Emotionalisierung sorgt. Nicht zuletzt optimieren wir dadurch das Messeerlebnis und schaffen noch bessere Geschäftsmöglichkeiten.“

Im Rahmen des neuen Hallenkonzepts werden die zuvor einzelnen Segmente in vier spezifische Themenwelten überführt, die die neuesten Produktlösungen und Trends abbilden, was Besucher/innen dabei hilft, zielgerichtet ihre Themen zu finden. Die ProSweets Cologne bietet Ausstellenden damit eine einzigartige Plattform zum geschäftlichen Austausch. Durch die Einführung der neuen Themenwelten wird das gesamte Spektrum der Branche optimal abgedeckt.

Fair: ProSweets Cologne

World of Packaging Materials

Neben klassischen Materialien wie Papier, Metall, Kunststoff und Glas sind immer mehr innovative und nachhaltige Lösungen gefragt. Diese Themenwelt bildet den gesamten Verpackungsprozess ab, von Design und Materialwahl bis hin zu fertigen Verpackungen.

World of Packaging Technology

In der World of Packaging Technology wird live vor Ort demonstriert, wie flexible Maschinen und vollautomatisierte Anlagen die Produktion zukunftsicher machen. Produktions- und Verpackungsmaschinen bilden hier die nahtlose Zusammenarbeit ab.

World of Sweet &

Snackable Ingredients

Die Anforderungen an innovative, kostengünstige und nachhaltig produzierte Snacks und Süßwaren wachsen. Diese Themenwelt umfasst die komplette Bandbreite an Halbfabri-

ten, Roh- und Inhaltsstoffen für die Süßwaren- und Snackherstellung.

World of Production Technology

In dieser Themenwelt werden Produktionstechnologien präsentiert, die die Süßwaren- und Snackproduktion nachhaltig optimieren.

Die ProSweets Cologne präsentiert sich auch 2025 als führende Business-Plattform für die globale Zulieferbranche der Süßwaren- und Snackindustrie. Teilnehmende erwartet ein praxisorientiertes und innovatives Fachprogramm auf der Expert Stage und der neuen Sweet Week – Talks & Tastings-Stage, das durch interaktive Eventformate, attraktive Eventflächen in Halle 10.1 sowie spannende Talks und Tastings bereichert wird. Ein besonderer Fokus liegt auf einem organisierten Matchmaking zwischen Produktionsleiter/innen und Anbietern von Maschinen und Anla-

gen, um gezielt Geschäftsbeziehungen zu fördern.

„Mit einem präzise ausgerichteten und zukunftsweisenden Event- und Bühnenprogramm setzt die ProSweets Cologne bereits ab dem kommenden Jahr neue Maßstäbe. Unser Ziel ist es, in Europa die führende Content-Plattform für Zulieferer und Produzenten der Süßwaren- und Snackindustrie zu werden“, erklärt Hentschke. „Um dieses Ziel zu erreichen, bieten wir einen inhaltlich breiten und praxisorientierten Themenblock zur Digitalisierung unter dem Einsatz von KI-Tools an, der durch anwendungsnahe Best-Practice-Beispiele von Ausstellenden unterstrichen wird. Die Zusammenarbeit mit renommierten Partnern wie der DLG sowie der Input ausstellender Unternehmen mit konkreten Lösungsansätzen für die Effizienzsteigerung bei der Produktion sind dabei ein entscheidender Erfolgsfaktor.“

www.prosweets.com

EVERYTHING FOR CHOCOLATE AND PACKAGING FOR EVERYTHING

Alles für Schokolade und Verpackung

Als weltweit einziges Unternehmen bieten wir Maschinen und komplette Linien aus einer Hand für die Herstellung von Schokolade sowie die Primär- und Sekundärverpackung aller Arten von Kakao- und Süßwarenprodukten. **Entdecken Sie unsere 117-jährige Erfahrung!**

Schokoladenherstellung & Eintaflanlagen

Schokoladen & Süßwarenverpackung

Und vieles mehr

ProSweets Köln
2. bis 5. Februar 2025
Halle 10.1
Stand F50 G59

Carle & Montanari

Cologne will once again be the centre of the sweet world

ProSweets Cologne will be presenting a new hall concept from 2 to 5 February 2025, that ensures visible segmentation, better orientation and emotionalisation of the individual individual theme areas. The previous segments will be transformed into worlds, in which current trends and innovative solutions in the areas of production, materials and ingredients will take centre stage. There is lively life at the exhibition centre in the Rhine metropolis.

By introducing the theme worlds, ProSweets Cologne is expanding the presentation of the entire value chain. As part of Sweet Week, ProSweets Cologne and ISM 2025 are moving even closer together. And sweets processing is getting in on the act by offering guided tours of the trade fair, just like last year. Up to 20 people can make informal contact with six companies at a time. Take the opportunity to exchange ideas.

From 2 to 5 February 2025, ProSweets Cologne will take place to-

gether with ISM as part of Sweet Week. The new positioning of Lab5 by ISM in Hall 10.1 will dovetail the two trade fairs even more closely. Lab5 by ISM, which focuses on new products, trend snacks, start-ups, scale-ups and small artisan businesses, will be located in its own area directly at the East Entrance. The new positioning offers even greater synergy effects and business opportunities between ProSweets Cologne and ISM, as the entire value chain for confectionery and snacks will be represented. Sweet Week 2025 thus offers optimal condi-

tions for intensive networking and business opportunities between confectionery and snack manufacturers as well as suppliers of raw materials, packaging and machinery.

Repositioning of Lab5 by ISM

"As the only supplier fair that specialises in the confectionery and snack industry, the continuous development of the trade fair and the consideration of the needs of our exhibitors and visitors is particularly important to us," emphasises Guido Hentschke, Director ProSweets Cologne. "Following the successful repositioning of Lab5 by ISM, we are going one step further in 2025 and offering a conceptual and strategic innovation with the theme worlds, which will provide an even better overview, orientation and emotionalisation. Last but not least, this will optimise the trade fair experience and create even better business opportunities."

The theme worlds at a glance

As part of the new hall concept, the previously individual segments will be organised into four specific theme worlds that reflect the latest product solutions and trends, which will help visitors to find their specific topics. ProSweets Cologne thus offers exhibitors a unique platform for business dialogue. The introduction of the new theme worlds means that the entire

spectrum of the industry is optimally covered.

World of Packaging Materials

In addition to classic materials such as paper, metal, plastic and glass, innovative and sustainable solutions are increasingly in demand. This theme world covers the entire packaging process, from design and material selection to finished packaging.

World of Packaging Technology

The World of Packaging Technology demonstrates live on site how flexible machines and fully automated systems make production future-proof. Production and packaging machines work together seamlessly here.

World of Sweet & Snackable Ingredients

The demand for innovative, cost-effective and sustainably produced snacks and confectionery is growing.

This theme world covers the complete range of semi-finished products, raw materials and ingredients for confectionery and snack production.

World of Production Technology

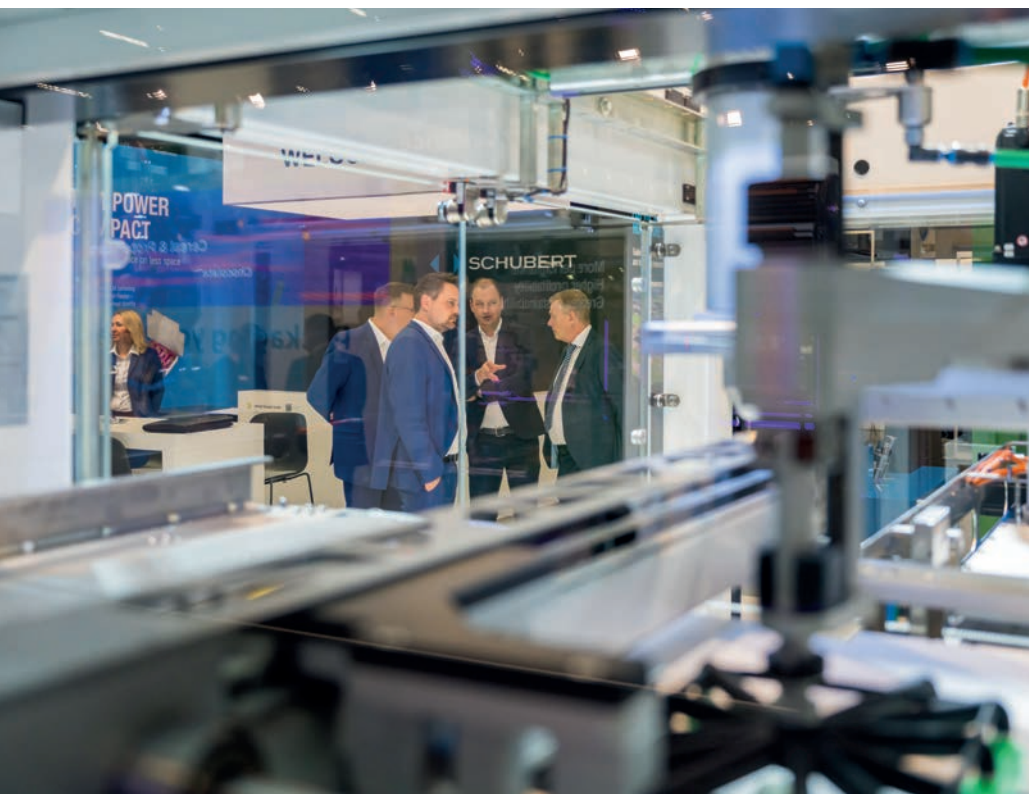
This theme world presents production technologies that sustainably optimise confectionery and snack production.

Diverse event programme and targeted matchmaking

ProSweets Cologne will once again be the leading business platform for the global supplier sector of the confectionery and snack industry in 2025. Participants can expect a practice-oriented and innovative specialist programme on the Expert Stage and the new Sweet Week – Talks & Tastings Stage, which will be enriched by interactive event formats, attractive event areas in Hall 10.1 and exciting talks and tastings. A

special focus will be on organised matchmaking between production managers and suppliers of machinery and equipment in order to promote targeted business relationships.

"ProSweets Cologne is already setting new standards from next year with a precisely aligned and forward-looking event and stage programme. Our goal is to become the leading content platform in Europe for suppliers and producers in the confectionery and snack industry," explains Hentschke. "In order to achieve this goal, we are offering a broad and practice-oriented thematic block on digitalisation using AI tools, which will be underlined by application-oriented best practice examples from exhibitors. Cooperation with renowned partners such as the DLG and input from exhibiting companies with concrete solutions for increasing efficiency in production are a key success factor."



In der Halle 10.1 auf dem Kölner Messegelände findet einmal mehr die ProSweets statt. ProSweets will once again be taking place in Hall 10.1 at the Cologne Exhibition Centre.



CURT GEORGI
FLAVOURS
Best Taste since 1875

Innovative flavour concepts made in Germany since 1875

We are looking forward to meet you @ Pro Sweets 2025
Hall 10-1, Booth H029
02.02.2025 - 05.02.2025

Zweite Auflage der Guided Tours von sweets processing

Das Fachmagazin „sweets processing“ bietet in Kooperation mit der Koelnmesse auch 2025 wieder Guided Tours an. Hierbei wird der Fokus auf die gesamte Wertschöpfungskette gelegt. Am 3. und 4. Februar starten wir jeweils um 12:15 Uhr am Stand des Verbands „Sweets Global Network“ in der Passage zwischen den Hallen 10 und 11.

Die Guided Tours sind durch den Verband „Sweets Global Network“ organisierte geführte Touren über die

ProSweets (Halle 10.1) mit jeweils vier Ausstellern. Die Mitarbeitenden der ausstellenden Unternehmen referieren rund 12 Minuten zu ihrem Portfolio und neuer Highlights. An der Tour können maximal 20 Personen teilnehmen. Die Gesamtdauer beträgt 60 Minuten. Die Vortragssprache ist Englisch, in Deutsch bei Bedarf. Am 3. Februar endet unsere Tour beim Sweet Week Production Summit, der am Stand E080 in der Halle 10.1 um 13:30 Uhr startet.

Zutaten stehen genauso im Fokus wie technologische Anwendungen und Verpackungsmaschinen. Ebenso geht es um nachhaltige Verpackungsmaterialien, die zunehmend in der Branche zum Einsatz kommen.

Neben dem fachlichen Programm besteht selbstverständlich die Möglichkeit des Netzwerkens – ein ganz wichtiger Punkt der ProSweets. Enden wird die Tour am Montag an der Bühne mit dem Programm für Produktionsleiter/innen, am Dienstag am Startpunkt. Es geht also Schlag auf Schlag mit den Messehighlights. www.prosweets.de/events/veranstaltungen-vor-ort/guided-tours/sweets-global-network-guided-tours/



Der Startpunkt der Guided Tours ist der Stand des Verbands Sweet Global Network. Der Endpunkt wird am 3. Februar der Sweet Week Production Summit am Stand E080 in Halle 10.1 sein. (Bild: Koelnmesse GmbH)
The starting point for the guided tours is the Sweet Global Network stand. The end point will be the Sweet Week Production Summit on 3 February at stand E080 in hall 10.1. (Image: Koelnmesse GmbH)

Second edition of the Guided Tours from sweets processing

The trade magazine 'sweets processing' is once again offering guided tours in cooperation with Koelnmesse in 2025. The focus will be on the entire value chain. On 3 and 4 February, we will start at 12.15 pm at the Sweets Global Network stand in the passage between Halls 10 and 11.

The Guided Tours are guided tours of ProSweets (Hall 10.1) with four exhibitors each, organised by the Sweets Global Network association. The employees of the exhibiting

companies will talk about their portfolio and new highlights for around 12 minutes. A maximum of 20 people can take part in the tour. The total duration is 60 minutes. The presentation language is English, in German if required.

Our tour ends on 3 February at the Sweet Week Production Summit, which starts at stand E080 in hall 10.1 at 1.30 pm.

The focus will be on ingredients as well as technological applications

and packaging machines. Sustainable packaging materials, which are increasingly being used in the industry, will also be discussed.

In addition to the technical programme, there will of course be the opportunity to network – a very important aspect of ProSweets. The tour will end on Monday at the stage with the programme for production managers, on Tuesday at the starting point. So the trade fair highlights will come one after the other.

HOME OF
CONFECTIONERY DIVERSITY

WDS
WINKLER und DÜNNEBIER
Süßwarenmaschinen

DISCOVER

THE NEW

MogulPRO

HIGH-END
PROFESSIONAL

Come and see the future of confectionery production at ProSweets in Cologne, Germany from **2 to 5 February 2025**.

VISIT US

pro
sweets
COLOGNE

Hall 10.1
B050

www.w-u-d.com

Winkler und Dünnebieer Süßwarenmaschinen GmbH · Ringstraße 1 · 56579 Rengsdorf
Germany · Tel. +49 2634 9676-200 · Fax +49 2634 9676-269 · sales@w-u-d.com



Von morgen: esarom präsentiert neue Süßwarenkonzeppte

Esarom, einer der führenden Produzenten von Geschmackslösungen für die Lebensmittelindustrie, wird auf der ProSweets, die vom 2. Februar bis zum 5. Februar im Kölner Messezentrum stattfindet, seine neuesten Produktkonzepte enthüllen. Besuchern dürfen sich auf eine einzigartige geschmackliche Erfahrung freuen, insbesondere auf das neueste Konzept „Create your own biscuit“.

Als internationale Zuliefermesse für die Süßwaren- und Snackindustrie ist die ProSweets eine geeignete Plattform für esarom, sein Engagement und seine Innovationskraft zu unterstreichen. Das Unternehmen lädt Besuchende ein, die neuesten Kreationen zu verkosten.

„Create your own biscuit“

Das Highlight von esaroms Messeauftritt ist in diesem Jahr das Produktkonzept „Create your own biscuit“: Hier handelt es sich um eine Art Werkzeugkasten, mit dem Süßwaren-Produzen-

ten/innen Sandwichkekse gemäß ihrer individuellen Bedürfnisse zusammenstellen können. Sie haben die Wahl aus inspirierenden Keks-Geschmacksrichtungen und einem breiten Portfolio aus Fettcremefüllungen, unter anderem Haselnuss, Mango oder die esarom Geschmacksrichtung des Jahres 2025, Kaffee, wählen können.

Alle Geschmackskombinationen wurden bereits sensorisch getestet – somit entfällt für die Produzenten/innen die Entwicklung. Das Resultat ist ein individuell erstellter Sandwichkeks, der unvergleichliche Geschmackserlebnisse schafft.

esarom.com
Halle 10.1, Stand H-038



Auf der ProSweets Cologne können Besuchende die neuesten Produktkonzepte testen, darunter die Geschmackserlebnisse von „Create your own biscuit“. (Bilder: esarom)
At ProSweets Cologne, visitors can test the latest product concepts, including the "Create your own biscuit" flavour experiences. (Images: esarom))

From tomorrow: esarom presents new confectionery concepts

Esarom, one of the leading producers of flavour solutions for the food industry, will unveil its latest product concepts at ProSweets, which will take place from February 2nd to February 5th at the Cologne Exhibition Center. Visitors can look forward to unique taste experiences,

especially the latest concept "Create your own biscuit".

As an international trade fair for the confectionery and snack industry, ProSweets is a suitable platform for esarom to underline its commitment and innovative strength. The company invites visitors to taste their latest creations.



Auch für Fruchtgummis gibt es von esarom etliche Lösungsvorschläge.
esarom also has a number of suggested solutions for fruit gums.

"Create your own biscuit"

The highlight of esarom's trade fair appearance this year is the product concept "Create your own biscuit": A toolbox with which confectionery producers can create sandwich biscuits according to their individual needs. They can choose from inspiring biscuit flavours and a broad portfolio of fat fillings, including hazelnut, mango or the esarom flavour of the year 2025, coffee.

All possible flavour combinations have already been tested – so confectionery producers no longer have to spend time on complex product development processes. The result is an individually created sandwich biscuit that creates incomparable taste experiences.



Der Flow Pack FR 400 Twin Wrapper spart bis zu 50 % Platz.
(Bild: Ulma Packaging GmbH)
The Flow Pack FR 400 Twin Wrapper saves up to 50 % space.
(Image: Ulma Packaging GmbH)

Ulma Packaging mit neuem Highlight

Ulma Packaging, Anbieter von Verpackungslösungen. In Köln gibt Ulma Packaging erneut einen Einblick in die innovativsten Lösungen für die Süßwarenindustrie. Mit Fokus auf die spezifischen Kundenbedürfnisse präsentiert Ulma Packaging seine neuesten Entwicklungen.

Die Details zu den Ulma-Packaging-Messehighlights gestalten sich wie folgt:

- o Flow Pack FR 400 Twin Wrapper
- zwei Maschinen in einer (spart 50 % Platz)
- Geschwindigkeit von 2 x 70 m/min und bis zu 2 x 700 Packungen/min
- leichte Bedienung und Wartung durch oben positionierten Schaltschrank mit beidseitigem Zugang
- einzigartige HMI: benutzerfreundliche Schnittstelle
- o Vertikalverpackungsmaschine VTC 800R
- vielseitig für Doypack- und Pillow-Pack-Beutel
- patentiertes PLUS-CUT™-Schneidesystem
- Geschwindigkeit von bis zu 80 Pck/min
- bis zu 50 % reduzierte Verpackungskosten im Vergleich zu vorgeformten Doypack-Beuteln
- eliminiert Schnittabfälle und spart 4 mm Folienlänge pro Packung

www.ulmapackaging.de
Halle 10.1, Stand G060/H061

Ulma Packaging with new highlight

Ulma Packaging, supplier of packaging solutions. In Cologne, Ulma Packaging will once again provide an insight into the most innovative solutions for the confectionery industry at ProSweets Cologne. Focussing on specific customer needs, Ulma Packaging will be presenting its latest developments.

The details of the Ulma Packaging trade fair highlights are as follows:

- o Flow Pack FR 400 Twin Wrapper
- two machines in one (saves 50 % space)
- speed of 2 x 70 m/min and up to 2 x 700 packs/min
- easy operation and maintenance thanks to top-mounted control cabinet with access from both sides
- unique HMI: user-friendly interface
- o vertical packaging machine VTC 800R
- versatile for doypack and pillow pack pouches
- patented PLUS-CUT™ cutting system
- speed of up to 80 packs/min
- up to 50 % reduction in packaging costs compared to pre-formed doypack bags
- eliminates cut waste and saves 4 mm film length per pack



rasch
verpackungs-
& temperiermaschinen.

Schnell noch was zum Anziehen ... A quick change of clothes ...

Individuelle Verpackungs- und Temperierlösungen
Individual wrapping and tempering solutions

rasch-maschinen.de



Jowat: sichere Klebstofflösungen für Süßwarenverpackungen

Um die Frische von Süßwaren und Snacks zu gewährleisten, leistet auch die Klebung der Verpackung ihren Beitrag. Zwar macht der Klebstoff nur einen kleinen Teil des Ganzen aus, doch ist auch er ausschlaggebend für die Qualität und Sicherheit des Produkts. Hinzu kommt, dass die Optik der Verpackung eine wichtige Rolle im Entscheidungsprozess der Kunden spielt: Sauber durchgeführte Klebungen tragen zu einem hochwertigen Erscheinungsbild des Produkts und der Marke bei.

Der ideale Klebstoff für Lebensmittelverpackungen haftet zuverlässig auf dem Material – sei es Pappe oder Kunststoffolie – und gewährleistet den sicheren Verschluss. Gleichzeitig sollte der Endverbraucher die Verpackung ohne großen Aufwand öffnen können. Es existieren strenge Grenzwerte für den Gehalt an Mineralölkohlenwasserstoffen, kurz MOSH (Mineral Oil Saturated Hydrocarbons) oder MOAH (Mineral Oil Aromatic Hydrocarbons), die über die Verpackung in Lebensmittel gelangen könnten. MOSH-/MOAH-freie Kleb-

stoffe zur Klebung von Primär- und Sekundärverpackungen für Süßwaren und Snacks stellen hier eine Lösung dar – ihr Gehalt an Mineralölkohlenwasserstoffen befindet sich unterhalb der typischen Nachweisgrenze.

Jowat hat gleich mehrere Schmelzklebstoffe auf Polyolefinbasis im Programm, die nicht nur die hohen Anforderungen der Lebensmittelbranche erfüllen, sondern auch für spezielle Anwendungen eingesetzt werden können. Einer von ihnen ist Jowatherm® PO 851.10, aufgrund einer hohen Kältebeständigkeit eine optimale Kleblösung für Verpackungen von Tief-

kühlprodukten. Zudem überzeugt der Schmelzklebstoff durch eine hohe Ergiebigkeit sowie eine saubere Verarbeitung dank präzisen Fadenabrisses – ideal für schnelle automatisierte Produktionsprozesse.

Jowatherm® PO 851.99 zeichnet sich darüber hinaus durch ressourcenschonende Eigenschaften aus: Die Verarbeitungstemperatur ab 99 °C ist niedriger als die vergleichbarer Schmelzklebstoffe. Dadurch bietet sich der Klebstoff für die Verpackung temperaturempfindlicher Produkte wie Schokolade an. Gleichzeitig können Unternehmen durch die Anwendung den Energieverbrauch im Klebprozess um bis zu 45 % senken – ein Vorteil, der nicht nur die Umwelt schont, sondern auch Kosten reduziert.

www.proform.fr
Halle 10.1, Stand H061

Sauber durchgeführte Klebungen mit Klebstoffen von Jowat tragen zu einem hochwertigen Erscheinungsbild des Produkts und der Marke bei.

Clean bonding applications with Jowat adhesives enhance the image of the product and the brand.



Jowatherm® PO 851.10 ist aufgrund einer hohen Kältebeständigkeit eine optimale Kleblösung für Verpackungen von Tiefkühlprodukten. Jowatherm® PO 851.10 is an optimum bonding solution for packaging frozen products due to its high resistance to cold.



Jowat: safe adhesive solutions

The freshness of sweets and snacks relies also on an adhesive to close the packaging. Although the amount of adhesive used is small compared to the overall packaging, it plays a crucial role in maintaining the product's quality and safety. In addition, the packaging is key to catching the customer's eye and influencing their purchasing decisions.

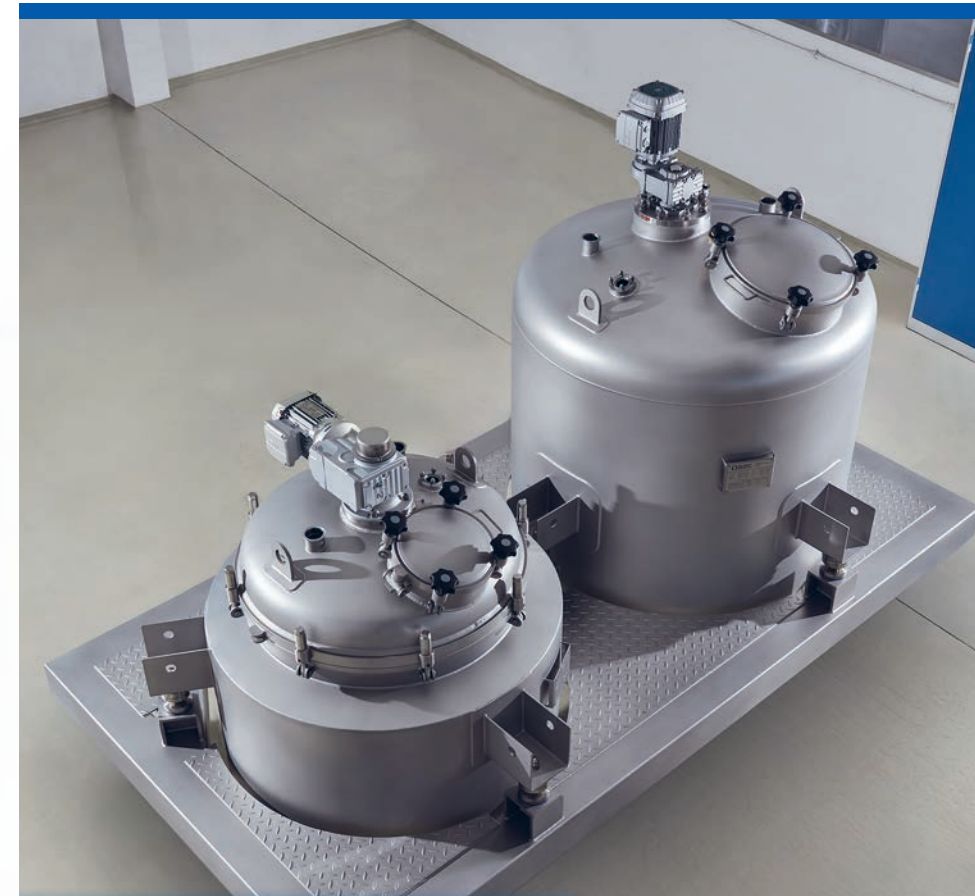
The ideal adhesive for food packaging must adhere securely to different materials, such as cardboard or plastic films, and ensure a reliable connection. At the same time, consumers expect the packaging to be easy to open. Food packaging is subject to strict limits concerning the migration of mineral oil hydrocarbons – MOSH (Mineral Oil Saturated Hydrocarbons) or MOAH – into the packaged food. MOSH-/MOAH-free adhesives, which are used for the primary and secondary packaging of sweets and snacks, provide a solution

for this requirement due to their content of mineral oil hydrocarbons below the detection threshold.

Jowat supplies a range of hot melt adhesives based on polyolefin that, apart from meeting the strict requirements in the food industry, can also be used for specialised applications. One of such adhesives is Jowatherm® PO 851.10, an optimum bonding solution for packaging frozen products due to its high resistance to cold. In addition, this hot melt adhesive also impresses with high yield and a clean application due to the precise cut-off of the adhe-

sive string at the nozzle – ideal for fast automated production processes.

Jowatherm® PO 851.99 is characterised additionally by resource-saving properties: It has a processing temperature starting from 99°C, lower than comparable hot melts. This makes the adhesive perfect for the packaging of temperature-sensitive products like chocolate. In addition, companies using this adhesive can reduce energy consumption in the bonding process by up to 45% – a benefit for the environment and the budget.



A&B | Apparate- & Behältertechnik
Heldringen GmbH

Perfection in stainless steel – tailored solutions by A&B

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



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

ProSweets 2025 | February 2-5
You will find us in Hall 10.1 / C029 B020.
We are looking forward to your visit!

www.behaeltertec.de



Mit der Mischtechnik von Eirich können auch Stoffe verkapselt werden, die in herkömmlichen Systemen nicht fluidisierbar wären. (Bild: Eirich)
Eirich's mixing technology can also be used to encapsulate substances that cannot be fluidised in conventional systems. (Image: Eirich)

Eirich: die perfekte Mischung

Der Experte aus Hardheim für Misch- und Aufbereitungstechnologie ermöglicht die Realisierung neuer Produktideen. Dabei können die Prozesse Mischen, Granulieren, Coaten, Verkapseln, Dispergieren und Kneten in nur einer Maschine umgesetzt werden. Mit dem eigenen Technikum stellt das Unternehmen zusätzlich ein Testfeld für innovative Ideen zur Verfügung.

Mit seinem einzigartigen Mischverfahren ermöglicht das Unternehmen die Umsetzung außergewöhnlicher Produktideen – und zwar in einer einzigen Maschine. Mit dem Cleanline C5 können gleich mehrere Prozesse durchgeführt werden: Mischen, Desagglomerieren, Dispergieren, Granulieren, Coaten, Kneten und Trocknen. Im One-Pot-Verfahren steigert der C5 nicht nur die Effizienz, sondern senkt zugleich die Kontaminationsgefahr durch Übergaben zwischen den Prozessen, was in der hygienesensitiven Branche ein entscheidender Vorteil

ist. So werden höchste Flexibilität im Prozess und beste Mischergebnisse erzielt. Von schonendem Mischen bis zum Mischen mit hoher Intensität: Der C5 ermöglicht die Herstellung verschiedenster Konsistenzen und lässt sich problemlos mit weiteren Funktionen erweitern.

Um neue Ideen und Rezepturen zunächst auszuprobieren, hat Eirich mit seinem Technikum ein Experimentierfeld zum Testen und Ausprobieren geschaffen. In nahezu 500 Versuchen pro Jahr werden gemeinsam mit Kunden und Anwendern individuelle Lösungen erarbeitet. Möchte ein Hersteller neue Produktideen evaluieren und vergleichen, kann er Tests im Labormaßstab und Scale-up-Tests durchführen. Seit 2024 bietet Eirich auch Vor-Ort-Besuche von Verfahrenstechnikern mit einer Labormaschine an. Für längere Praxistests stehen zudem Mietgeräte zur Verfügung.

Verkapselungen werden dort eingesetzt, wo wertgebende Inhaltsstoffe

vor Umwelteinflüssen geschützt oder eine verzögerte, kontrollierte Freisetzung erzielt werden soll. So werden neue Möglichkeiten geschaffen. Durch eine Verkapselung bewahren die Produkte ihre sensorischen Eigenschaften auch über längere Zeit und können so länger gelagert werden.

Im Cleanline C5 wird der Prozess der Verkapselung im Vergleich zur Wirbelschichttechnologie besonders energieeffizient umgesetzt und kann zudem mit anderen Verfahren kombiniert werden. So können auch Stoffe verkapselt werden, die in herkömmlichen Systemen nicht fluidisierbar wären. Damit bietet das Gerät viel Raum für Experimentierfreude und die Möglichkeit, komplexe Produktionsschritte zu vereinen. Dies macht den Eirich-Mischer zu einer idealen Lösung für anspruchsvolle Prozesse – nicht nur in der Lebensmittelherstellung.

www.eirich.de
Halle 10.1, Stand D019

Eirich: the perfect mix

The expert from Hardheim for mixing and processing technology enables the realisation of new product ideas. The processes of mixing, granulating, coating, encapsulating, dispersing and kneading can be realised in just one machine. With its own technical centre, the company also provides a testing ground for innovative ideas.

With its unique mixing process, the company enables the realisation of extraordinary product ideas – in a single machine. With the Cleanline C5, several processes can be carried out at the same time: Mixing, deagglomerating, dispersing, granulating, coating, kneading and drying. In the one-pot process, the C5 not only increases efficiency, but also reduces the risk of contamination due to transfers between processes, which is a decisive advantage in the

hygiene-sensitive industry. This ensures maximum flexibility in the process and the best mixing results. From gentle mixing to high-intensity mixing: The C5 enables the production of a wide range of consistencies and can be easily expanded with additional functions.

In order to try out new ideas and formulations first, Eirich has created an experimental field for testing and trialling with its technical centre. In almost 500 trials per year, customised solutions are developed together with customers and users. If a manufacturer wants to evaluate and compare new product ideas, they can carry out laboratory-scale tests and scale-up tests. Since 2024, Eirich has also been offering on-site visits by process engineers with a laboratory machine. Rental equipment is also available for longer practical tests.

Encapsulations are used where valuable ingredients are to be protected from environmental influences or where a delayed, controlled release is to be achieved. This creates new possibilities. Encapsulation allows products to retain their sensory properties over a longer period of time and can therefore be stored for longer. In the Cleanline C5, the encapsulation process is particularly energy-efficient compared to fluidised bed technology and can also be combined with other processes. This means that substances that cannot be fluidised in conventional systems can also be encapsulated. The device therefore offers plenty of scope for experimentation and the possibility of combining complex production steps. This makes the Eirich mixer an ideal solution for demanding processes – and not just in food production.

Lothar A. Wolf präsentiert Neuheiten für die Süßwarenproduktion

Lothar A. Wolf Spezialmaschinen präsentiert auf der Pro-Sweets 2025 seine neuesten Innovationen für die Süßwarenindustrie: Im Bereich der Dragierung stellt Wolf den verbesserten DRA 1600 vor. Die Maschine bietet derzeit die weltweit beste Lösung für die kosteneffiziente und energiesparende Herstellung von Dragees auf höchstem Qualitätsniveau.

Ein weiteres Messehighlight ist der neue Wolf Linsenformer. Außerdem wird der programmierbare Wolf Dekorator live in Aktion zu sehen sein. Abgerundet wird die Präsentation durch die neueste Version der Wolf Hybrid Temperiermaschine.

Die Maschinen von Lothar A. Wolf Spezialmaschinen stehen für Qualität made in Germany und maximale Wirtschaftlichkeit – und bieten den Süßwaren-Herstellern entscheidende Wettbewerbsvorteile auf dem Weltmarkt.

www.wolf-machines.de
Halle 10.1, Stand D021

Lothar A. Wolf presents new machines for confectionery production

Lothar A. Wolf Spezialmaschinen will be presenting its latest innovations for the confectionery industry at Pro-Sweets 2025: In the field of coating, Wolf will be presenting the improved DRA 1600. The machine currently offers the world's best solution for the cost-efficient and energy-saving production of dragees at the highest quality level.

Another trade fair highlight is the new Wolf lens former. The programmable Wolf decorator will also be demonstrated live in action. The presentation will be rounded off by the latest version of the Wolf hybrid tempering machine.

Wolf machines stand for quality made in Germany and maximum efficiency – and offer confectionery manufacturers decisive competitive advantages on the global market.



So präsentiert sich das Unternehmen in Köln.
This is how the company presents itself in Cologne.

WOLF

**pro
sweets**
COLOGNE

Visit us:
Hall 10.1 | Booth D021



DISCOVER THE ART OF HIGH-PERFORMANCE CHOCOLATE PROCESSING



DRAGEE COATING



TEMPERING



BAR FORMING

LOTHAR A. WOLF SPEZIALMASCHINEN GMBH
Max-Planck-Straße 55, D – 32107 Bad Salzuflen
Germany | Phone: +49 (0) 52 22 / 98 47 - 0
info@wolf-machines.de | www.wolf-machines.de

**German
Quality
Worldwide**

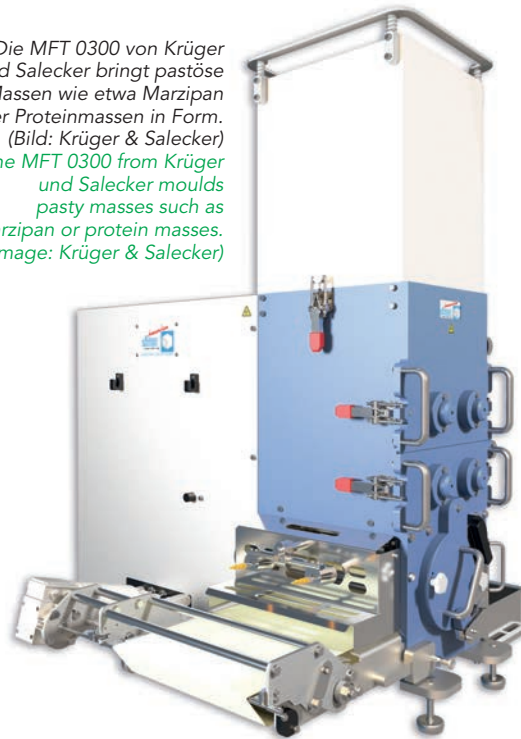


Ohne Schokolierung lässt sich der Vorteil des Verfahrens erkennen: Die untere Produktschicht hat eine Mulde, in die flüssige Massen gezielt dosiert werden.
The advantage of the process can be recognised without chocolate coating: The lower product layer has a hollow into which liquid masses are dosed in a targeted manner.

Drei Unternehmen kombinieren Technologien

Formgebungsspezialist Krüger & Salecker, die Schoko-Profis von LCM Schokoladenmaschinen und die Gießmaschinen-Experten von Nera Technologies bündeln ihre Erfahrung und ihre Technologien. Das Ergebnis ist eine Kompaktlinie für Mehrschichtprodukte wie Pralinen oder Proteinriegel.

Die MFT 0300 von Krüger und Salecker bringt pastöse Massen wie etwa Marzipan oder Proteinmassen in Form. (Bild: Krüger & Salecker)
The MFT 0300 from Krüger and Salecker moulds pasty masses such as marzipan or protein masses. (Image: Krüger & Salecker)



Knappe acht Meter misst die Linie, die von Krüger & Salecker auf der ProSweets in Köln vorgestellt wird. Die Arbeitsbreite beträgt 300 mm. „Wir haben sie im September auf einer Hausmesse gezeigt. Die Technologien sind aufeinander abgestimmt, die Schnittstellen funktionieren. Die Resonanz war durchweg positiv“, sagt Geschäftsführer Sören Bettex. Die Linie produziert auf minimalem Platz Produkte, die den aktuellen Markttrends genau entsprechen.

Die Formgebung der tragenden Schicht erfolgt durch Krüger & Saleckers MFT-Technologie. „Das Molding-Verfahren liefert eine perfekte untere Produktschicht. Genau abgestimmt auf das, was folgt“, erklärt Bettex. Die MFT-Technologie bietet die Möglichkeit, auch Kavitäten direkt in die Form zu integrieren. Somit sei et-

wa das Auftragen einer zweiten Produktschicht mit flüssigen Massen völlig problemlos. „Der Einsatz unterschiedlicher Konsistenzen macht mehrschichtige Produkte für Konsumenten attraktiv. Das Herstellungsverfahren mit der Kompaktlinie garantiert optimale Präzision für hochwertige Produkte“, sagt Bettex.

Dosiert wird die obere Produktschicht mit der One-Shot Gießmaschine NeraOne von Nera Technologies. Die autarken Dosiereinheiten mit flexiblem Düsenabstand bieten maximale Anpassungsfähigkeit. Die Schokolierung kommt von LCM, weltweit bekannter Hersteller von Temperier- und Überzugsmaschinen – wie die beiden anderen Projektpartner ein inhabergeführtes Unternehmen. Eingesetzt wird die Überzugsmaschine LCM 320 ATC mit vollautomatischer kontinuierlicher Umlauftemperierung und einer Überzugsbreite von 320 mm.

Großer Vorteil: Alle drei Maschinen können aus der Linie herausgetrennt werden und dann als Stand-Alone-Einheiten laufen. NeraOne dann etwa, um direkt auf das Kühlband zu dressieren oder als One-Shot-Einheit für Formpralinen. „Mit wenigen Handgriffen lassen sich die Maschinen kombinieren oder separat einsetzen“, sagt Nera-Geschäftsführer Joel Tschannen. Kombiniert ermöglichen sie dann die einfache

Herstellung sehr anspruchsvoller Produkte. Tschannen: „Das ist genau die Flexibilität, die gerade kleine Hersteller so dringend brauchen.“

„Mit K&S und Nera verbindet LCM eine erfolgreiche Zusammenarbeit bei bisherigen Einzelprojekten. Jetzt bauen wir das gemeinsame Angebot aus“, sagt Geschäftsführer Markus Wiedenmann. Die Zusammenarbeit mit Krüger & Salecker und Nera Technologies eröffnet dem Kunden die Möglichkeit, fortschrittliche Technologien zu nutzen, die nicht nur die Produktionsprozesse optimieren, sondern auch höchste Standards in Qualität und Effizienz gewährleisten würden. Komplettiert werden kann die Linie durch einen LCM Kühltunnel. Der Vertrieb der Kompaktlinie erfolgt zentral über Krüger & Salecker. Kunden haben somit einen Ansprechpartner für das gesamte Projekt.

www.kruegersalecker.com

www.lcm.de

[https://nera-tech.com/Halle 10.1, Stand C020](https://nera-tech.com/Halle%2010.1,%20Stand%20C020)



Nera One – die OneShot-Technologie vom Hersteller Nera Technologies – kann zwei unterschiedliche Massen in einem Arbeitsgang dosieren. (Bild: Nera Technologies)

Nera One – the OneShot technology from the manufacturer Nera Technologies – can dose two different masses in one operation. (Image: Nera Technologies)

Die Überzugsmaschine LCM 320 ATC mit vollautomatischer kontinuierlicher Umlauftemperierung und einer Überzugsbreite von 320 mm. (Bild: LCM Schokoladenmaschinen)
The LCM 320 ATC coating machine with fully automatic continuous circulation tempering and a coating width of 320 mm. (Image: LCM Schokoladenmaschinen)



Three companies bring their technologies together

Something is coming up for layer-likers: Shaping specialists Krüger & Salecker, chocolate machine professionals LCM, and dosing technology experts Nera Technologies have teamed up to offer a compact production line for multi-layered products like pralines and protein bars.

Measuring just under eight meters in length, this innovative line will be showcased by Krüger & Salecker at ProSweets Cologne. With a working width of 300 mm this compact line is perfectly tailored to meet modern market demands.

“We first presented the line at an in-house trade show in September. The technologies are seamlessly integrated, the interfaces work flawlessly, and the feedback was very positive,” says Sören Bettex, Managing Director of Krüger & Salecker. “This line produces high-quality products in minimal space, perfectly aligned with current market trends.”

The shaping of the base layer is powered by Krüger & Salecker’s MFT technology. “The molding process ensures a perfect bottom layer, precisely calibrated for the subsequent steps,” explains Bettex. The MFT system also enables the integration of cavities directly into the product base, which allows for the easy application of a second layer of liquid or other materials.

“Using different consistencies makes multi-layered products highly appealing to consumers. The precise workflow of this line ensures the consistent production of top-quality products,” adds Bettex.

The top layer is dosed using Nera Technologies’ One-Shot NeraOne casting machine. Its autonomous dosing units, featuring adjustable nozzle spacing, offer unparalleled flexibility. The chocolate coating is applied by LCM, a globally renowned manufacturer of tempering and enrobing machines. As with the other two project partners, LCM is an owner-managed company. The line features LCM’s 320 ATC enrobing machine, equipped with fully automatic, continuous circulation tempering and a coating width of 320 mm. One of the standout features of the line is its modularity. Each of the three machines can be detached and operated independently. For instance, NeraOne can be used as a standalone unit to directly deposit onto a cooling conveyor or for one-shot molded pralines.

“With just a few adjustments, the machines can be combined or used separately,” explains Joel Tschannen, Managing Director of Nera Technologies. “Together, they enable the simple production of highly sophisticated products. This kind of flexibility is exactly what small-scale manufacturers need.” “LCM has worked successfully with K&S and Nera on individual projects in the past. Now, we’re expanding our collaboration,” says Markus Wiedenmann, Managing Director of LCM. He emphasises that the partnership with Krüger & Salecker and Nera Technologies offers customers access to cutting-edge technologies that optimise production processes while meeting the highest standards of quality and efficiency.

To further enhance the production line, it can be complemented with an LCM cooling tunnel. Sales of the compact line will be handled centrally by Krüger & Salecker, giving customers a single point of contact for the entire project.

BESUCHEN SIE UNS VOM 02.02.-05.02.2025 IN KÖLN!
ENTDECKEN SIE UNSERE NEUESTEN INNOVATIONEN IN
HALLE 10.1 | STAND G060 - H061.

ErgoPack revolutioniert die Verpackungsindustrie

Unternehmen profitieren von neuen Technologien, die nicht nur die Effizienz steigern, sondern auch die Gesundheit der Mitarbeiter schützen und erhalten. Effiziente Arbeitsprozesse sind unerlässlich, um Kosten zu senken, Zeit zu sparen und die Produktqualität zu verbessern. Ein oft übersehener Aspekt ist jedoch die Ergonomie am Arbeitsplatz, die zur Gesundheit der Mitarbeiter beiträgt. Rückenschmerzen sind weltweit der häufigste Grund für lange Ausfallzeiten.

Gerade in der Verpackungsindustrie erfordern traditionelle Vorgänge häufiges Bücken und Heben, was langfristig zu gesundheitlichen Problemen führen kann. Die in Bayern ansässige ErgoPack Deutschland GmbH hat hier eine revolutionäre Lösung entwickelt. Ihre patentierte Kettenlanze ermöglicht es, das Packband mittels Joystick-Steuerung um die Palette zu führen und zum Anwender zurückzubringen. Dies erlaubt es ihm, die gesamte Umreifung in aufrechter Haltung durchzuführen. Mit über 25 Jahren Erfahrung hat sich ErgoPack als weltweiter Anbieter etabliert und bereits mehr als 20.000 Systeme an Kunden aus unterschiedlichsten Branchen ausgeliefert.

Neben den gesundheitlichen Vorteilen bietet das ErgoPack-System auch technische Verbesserungen. Es verhindert, dass sich das Umreifungsband während des Verpackungsprozesses verdreht. Ein verdrehtes Band könnte die Reißkraft um bis zu 30 % reduzieren, was somit die Sicherheit der Ladeinheit nicht mehr gewährleistet.

Zudem setzt ErgoPack verstärkt auf nachhaltige Lösungen in der Verpackungsindustrie. Neben der bestehenden Produktpalette wurde das neue Umreifungssystem „ErgoPack RE“ auf der ProSweets 2024 erstmals präsentiert und vom Publikum begeistert aufgenommen. Anstelle von herkömmlichen Plastikbändern setzt dieses System auf strapazierfähige Klettbander, die bis zu 10.000 Mal wiederverwendet werden können. Die integrierte Vorrichtung für einen automatisierten Auf- und Abrollvorgang macht lästiges Auf- und Nachbereiten der Bänder per Hand überflüssig.

Die Vorteile sind offensichtlich: Der Einsatz von Klettbandern reduziert nicht nur den Plastikmüll erheblich, sondern beschleunigt auch den Umreifungsprozess um das Doppelte im Vergleich zu traditionellen Methoden. „Gerade in

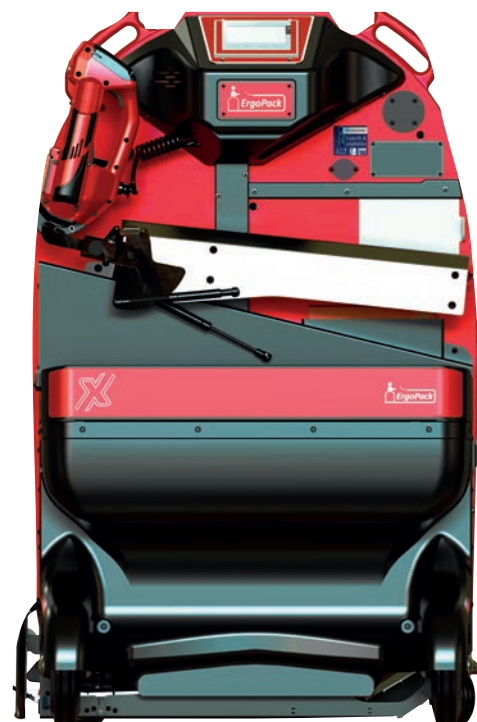


Anwendung der ErgoPack RE. Die Kettenlanze bringt das wiederverwendbare Klettband um die Palette herum und zurück zum Anwender. (Bilder: ErgoPack)
Application of the ErgoPack RE. The chain lance brings the reusable hook and loop tape around the pallet and back to the user. (Images: ErgoPack)

der Intralogistik, wo täglich riesige Mengen an Waren bewegt werden, ist dieses Zeitersparnis ein entscheidender Faktor für die Produktivität. Gleichzeitig leisten Unternehmen einen wichtigen Beitrag zur Verringerung ihres ökologischen Fußabdrucks“, so Witali Neumann, Geschäftsführer bei ErgoPack Deutschland.

„Wir sehen uns in der Verantwortung, nicht nur die Effizienz in der Logistik zu steigern, sondern auch einen nachhaltigen Wandel voranzutreiben“, betont Boris Schulze, Leitung des Direktvertriebs bei ErgoPack. So wird die Vision einer umweltbewussten und gleichzeitig produktiveren Verpackungswelt immer greifbarer. ErgoPack zeigt, wie moderne Technologie und Rücksicht auf die Mitarbeitergesundheit Hand in Hand gehen können.

www.ergopack.de



Die ErgoPack 713X-pert Line. Das gängigste Modell des gleichnamigen Herstellers.
The ErgoPack 713X-pert Line. The most popular model from the manufacturer of the same name.

ErgoPack revolutionises the packaging industry

Companies benefit from new technologies that not only increase efficiency but also protect and maintain employee health. Efficient work processes are essential to reduce costs, save time, and improve product quality. However, an often overlooked aspect is workplace ergonomics, which contributes to the employees health. Back pain is the most common cause of long absences worldwide.

In the packaging industry, traditional processes often require frequent bending and lifting, which can lead to long-term health problems. The Bavaria-based ErgoPack Deutschland GmbH has developed a revolutionary solution for this. Their patented chain lance allows the strap to be guided around the pallet and returned to the user via joystick control. This enables the user to perform the entire strapping process in an upright position. With over 25 years of experience, ErgoPack has established itself as a global supplier and has already delivered more than 20,000 systems to customers from various industries.

In addition to the health benefits, the ErgoPack system also offers technical improvements. It prevents the strap from twisting during the packaging process. A twisted strap could reduce the tensile strength by up to 30%, which would compromise the safety of the loading unit.

ErgoPack is also increasingly focusing on sustainable solutions in the packaging industry. In addition to the existing product range, the new strapping system "ErgoPack RE" was presented for the first time at ProSweets



ErgoPack führt auf der ProSweets 2025 erstmalig die ErgoPack RE vor.
ErgoPack presents the ErgoPack RE for the first time at ProSweets 2025.

2024 and was enthusiastically received by the audience. Instead of conventional plastic straps, this system uses durable velcro straps that can be reused up to 10,000 times. The integrated device for automated winding and unwinding eliminates the need for tedious manual preparation of the bands.

The advantages are obvious: The use of Velcro straps not only signifi-

cantly reduces plastic waste but also doubles the strapping process speed compared to traditional methods. "Especially in intralogistics, where huge amounts of goods are moved daily, this time saving is a crucial factor for productivity. At the same time, companies make an important contribution to reducing their ecological footprint," says Witali Neumann, Managing Director at ErgoPack Deutschland.

"We see it as our responsibility not only to increase efficiency in logistics but also to drive sustainable change," emphasises Boris Schulze, Head of Direct Sales at ErgoPack. Thus, the vision of an environmentally conscious and at the same time more productive packaging world is becoming increasingly tangible. ErgoPack shows how modern technology and consideration for employee health can go hand in hand.



Durch die Clip-Vorrichtung im Endstück der Kette wird das Klettband (li) befestigt und anschließend um das Packgut gebracht.
The hook and loop fastener is attached using the clip device in the end piece of the chain (le) and then placed around the packaged goods.

LoeschPack und Hastamat zeigen Verpackungskompetenz

Mit der LTM-DUO Kombilinie zeigt der fränkische Verpackungsmaschinenhersteller LoeschPack seine kompakte und effiziente Lösung zum Verpacken von Schokoladentafeln. Das Schwesterunternehmen Hastamat präsentiert mit der Schlauchbeutelmaschine und Stapelchipsanlage verschiedene Systeme für die Snack- und Süßwarenindustrie.

Die Kombilinie von LoeschPack vereint den zweistufigen Falteinschlag und Kartonierung in einer kompakten Plattform. Dabei überzeugt sie mit einem hohen Automatisierungsgrad, niedrigem Personalbedarf und kleinem Footprint. Im ersten Schritt verpackt die flexible Falteinschlagmaschine LTM-DUO mehr als 200 Schokoladentafeln pro Minute in einen dicht gesiegelten Primäreinschlag. Der Außeneinschlag kann als Papieretikett von Stapel oder Rolle sowie als Kartonetikett ausgeführt werden. Ergänzt wird die Maschine um das Kartoniermodul CMW. Die Maschine befüllt 30 Displaykartons pro Minute. Nach der Primärverpackung verhindert ein integrierter Zwischenspeicher einen Produktausbruch bei Stillstand. Für die komplette Linie sind nur ein Heißbleimgerät und eine Steuerung mit dem neuen HMI durch einen Operator erforderlich. Mit ihrer kompakten Bauweise beansprucht die Kombilinie deutlich weniger Platz als vergleich-

bare Layouts. Sie bietet zudem eine günstige Alternative zur Konfiguration mit zwei eigenständigen Maschinen.

Schlauchbeutelmaschine verarbeitet alle Beutelformen

Die vertikale Schlauchbeutelmaschine RM-270 von Hastamat stellt pro Minute bis zu 220 Beutel her. Dabei deckt sie alle Formatbereiche und Beutelformen ab. Auch neue Hüllstoffe lassen sich einfach verarbeiten. Davon können sich Besucher mit dem dort gezeigten Doystyle Beutel aus papierbasiertem, recycelbarem Material überzeugen. Ob pulvrig, stückig, pastös, flüssig, bruchempfindlich, stangenförmig, frisch oder tiefgefroren: Die Maschine in hygienischer Edelstahlbauweise verpackt eine Vielzahl an Produkten flexibel nach Kundenanforderung. Mit wenigen Handgriffen lässt sie sich auf das jeweilige Produkt umstellen. Unterschiedliche

Dosieraggregate und Sonderapplikationen lassen sich einfach integrieren. Die Einheit von Maschinengehäuse und Schaltschrank ermöglicht eine unkomplizierte Wartung sowie eine schnelle Reinigung.

Die SCA-Serie von Hastamat bringt stapelbare Chips von der Zuführung über die Dosierung vollautomatisch und besonders schonend bis in die Verpackung. Seine einzigartige Wiegetechnik ermöglicht ein gewichtsgenaues Dosieren auf bis zu 24 Bahnen. Bei Dosengrößen und -formen ist die SCA flexibel. Individuelle Kundenwünsche lassen sich problemlos umsetzen – auch die Verpackung in Trays. Dabei lässt sich die Anlage einfach reinigen: Die produktberührenden Teile können ohne Werkzeug demontiert werden.

www.hastamat.com
Halle 10.1, Stand F020 G029



LTM-DUO Kombilinie – von der Tafel bis ins Tray. (Bilder: Hastamat/LoeschPack)
LTM-DUO combined line – from the bar to the tray. (Images: Hastamat/LoeschPack)

LoeschPack and Hastamat expertise

The packaging machine manufacturer LoeschPack will showcase its LTM-DUO combination line, a compact and efficient solution for packaging chocolate bars. Sister company Hastamat will be presenting a range of systems designed for the snack and confectionery industry.

The LoeschPack combination line integrates two-stage fold wrapping and cartoning into a single compact platform. It stands out due to its high degree of automation, low staffing requirements, and compact footprint. In the first step, the LTM-DUO flexible fold wrapping machine packs more than 200 chocolate bars per minute in a tightly sealed primary wrap. The outer wrap can be executed as a paper envelope from the stack or reel and as a cardboard envelope. The machine is joined by the CMW cartoning module, which fills 30 display cartons per minute. After the primary packaging

is carried out, an integrated buffer prevents product waste during downtime. Only one hot glue device and a controller with the new HMI operated by an operator are required for the entire line. Thanks to its compact design, the combination line occupies much less space than similar layouts.

The Hastamat RM-270 vertical flow wrapping machine is capable of producing up to 220 bags per minute. It accommodates all format ranges and bag shapes. New wrapping materials can also be processed with ease. Visitors to the trade fair can experience this firsthand by checking out the exhibited Doystyle

bag, which is crafted from paper-based, recyclable materials. Whether products to be packaged are powdery, chunky, pasty, liquid, fragile, stick-shaped, fresh, or deep-frozen, this machine in hygienic stainless-steel design allows for flexible packaging of a wide array of products according to customer needs. The machine can be changed over to the respective product in just a few simple steps. Various dosing units and special applications can be easily integrated. The combination of machine housing and control cabinet allows for easy maintenance and fast cleaning.


02.-05.02.2025
Halle 10.1 | Stand C008

FLEXIBILITY!

NO SECRET – JUST VEMAG!

Sie wünschen sich mehr als nur überragende Flexibilität?
Entdecken Sie die revolutionären Lösungen für Backwaren von VEMAG!

Ob es Ihnen um Flexibilität, maximale Effizienz, höchsten Durchsatz, trenn-ölfreies Schneiden/Teilen, hohe Gewichtsgenauigkeit, einfache Bedienung oder optimale Hygiene geht – eben alles, was das Bäckerherz höherschlagen lässt: Die Teigportionierer von VEMAG sind die perfekte Lösung.

VEMAG: Boundless passion for YOUR solution!

baeckerei.vemag.de · e-mail@vemag.de

Vemag präsentiert flexiblen Fülltisch

Produzenten wünschen sich robuste, leistungsstarke, schnelle und flexible Maschinen, um hochwertige Backwaren trotz gleichzeitig hohem Kostendruck und Personalmangel herstellen zu können. Dabei sollen sich die Maschinen schnell und einfach reinigen lassen. Unter diesen Gesichtspunkten haben die Vemag-Konstrukteure mit dem Fülltisch FT722 eine neue Lösung entwickelt, um verschiedenste Backwaren mit exakten Gewichten in Premium-Qualität herzustellen.

Die Produkte werden dabei exakt und kontinuierlich auf Bleche oder in Formen portioniert, dressiert oder abgelegt. Durch die Kombination eines Vemag-Teigportionierers mit dem neuen Fülltisch lassen sich verschiedene Backwaren aus Teigen und Massen sehr gewichtsgenau und automatisiert herstellen. Damit können Bäckereien das Personal und die Rohstoffe noch effizienter einsetzen. Gleichzeitig werden Prozesse optimiert. So lassen sich z. B. Cookies und Kekse automatisch auf Bleche ablegen. Zudem können mit dem Fülltisch unter anderem Backformen oder Tortenringe mit Biskuit- oder Muffinmasse äußerst gewichtsgenau, schnell, schonend und exakt befüllt werden.

Auch Freiformen wie Schriftzüge, Logos oder Garnituren sind möglich. Die Blechzufuhr sowie die Entnahme erfolgen dabei händisch. Die Herstellung von z. B. Cookies, Rührkuchen, Fruchtmassen, Muffins, Brownies,

Sandkuchen oder Keksen wird so teilautomatisiert. Darüber hinaus ist es möglich, Massen in Gläser, Becher und andere Behälter zu füllen.

Arbeitsweise

Die Arbeitsfläche des FT722 ist auf einem mobilen Edelstahlgestell montiert. So lässt sich das Vorsatzgerät schnell und einfach in der Produktion bewegen oder z.B. in den Reinigungsbereich schieben. Die Arbeitsfläche des Fülltisches dient als Auflagefläche für einen in zwei Achsen beweglichen Schlitten. Dieser Schlitten wird über eine servo-angetriebene Kinematik unterhalb der Arbeitsfläche bewegt. Die Kraftübertragung erfolgt dabei durch Dauermagnete im Schlitten sowie im Gegenpart unterhalb der Arbeitsfläche. Auf dem Schlitten lassen sich jeweils die kundenspezifischen Bleche, Formen, Gläser, Formverbände etc. mittels eines Adapters lose auflegen. Die Blechauflage und Abnahme erfolgt händisch an einer vordefinierten Position, wobei diese Position frei wählbar ist und automatisch zum Blech-/Formenwechsel angefahren wird. Durch die gezielte Ansteuerung der Servomotoren werden die verbauten Kinematiken in unterschiedlichen Winkelgeraden bewegt. Über ein Touchpanel kann der Bäcker entweder manuell die Koordinaten eingeben oder die bereits vorinstallierten Programme und Ablagemuster nutzen. Weiterhin gibt es die Möglichkeit, dass die intelligente Steuerung durch die Eingabe der Blechmaße und der gewünschten Anzahl der Portionen pro Blech das Ablagemuster selbst berechnet. Diese Steuerung ermöglicht einen einfachen Umgang mit dem Equipment. Der FT722 überzeugt durch seine flexible, modulare, kompakte, hygienische und mobile Bauweise. Er lässt sich komplett nassreinigen.



Mit dem neuen FT722 lassen sich Teige und Massen automatisch z. B. auf Bleche oder in Formen füllen. (Bilder: Vemag)
The new FT722 can be used to pour doughs and batters automatically onto trays or into molds. (Images: Vemag)

Arbeitsfläche. Auf dem Schlitten lassen sich jeweils die kundenspezifischen Bleche, Formen, Gläser, Formverbände etc. mittels eines Adapters lose auflegen. Die Blechauflage und Abnahme erfolgt händisch an einer vordefinierten Position, wobei diese Position frei wählbar ist und automatisch zum Blech-/Formenwechsel angefahren wird. Durch die gezielte Ansteuerung der Servomotoren werden die verbauten Kinematiken in unterschiedlichen Winkelgeraden bewegt.

Über ein Touchpanel kann der Bäcker entweder manuell die Koordinaten eingeben oder die bereits vorinstallierten Programme und Ablagemuster nutzen. Weiterhin gibt es die Möglichkeit, dass die intelligente Steuerung durch die Eingabe der Blechmaße und der gewünschten Anzahl der Portionen pro Blech das Ablagemuster selbst berechnet. Diese Steuerung ermöglicht einen einfachen Umgang mit dem Equipment. Der FT722 überzeugt durch seine flexible, modulare, kompakte, hygienische und mobile Bauweise. Er lässt sich komplett nassreinigen.

Baukastensystem

Das Vemag-Baukastensystem ermöglicht es, dass sich die Maschine jederzeit flexibel an die gewünschte Gebäckqualität und das Endprodukt anpasst. Erreicht wird dies durch die austauschbaren Vorsatzgeräte. Durch die Kombination mit einem Vemag-Teigportionierer und durch den Einsatz von leicht auswechselbaren Modulen lassen sich verschiedenste Backwaren sehr gewichtsgenau und automatisiert herstellen.

www.vemag.de
Halle 10.1, C008

Vemag: flexible filling table

Food manufacturers are looking for robust, powerful, fast and flexible machines to produce high quality baked goods despite high cost pressures and staff shortages. Furthermore, the machines should be quick and easy to clean. With these aspects in mind, Vemag engineers have developed the FT722 filling table, a new solution for bakeries to produce a wide variety of baked goods with exact weights in premium quality.

The Vemag FT722 filling table, combined with a dough portioner, enables precise, automated production of baked goods, optimising bakery efficiency in staff and material management. It supports semi-automated production of cookies, muffins, and more, with options for custom shapes like logos or lettering. The FT722 can also fill tins, cake rings, jars, or cups with batters, creams, and desserts, making it ideal for catering and commercial kitchens. Mounted on a mobile stainless steel frame, the FT722 is easily moved during production or for cleaning. Its work surface supports a servo-driven carrier that moves on two axes via magnetic kinematics, allowing precise positioning for trays, forms, or jars. Trays are manually placed and removed at predefined, adjustable positions.

Mode of operation

The baker can input coordinates manually, use pre-installed patterns, or let the system calculate tray layouts by entering dimensions and portion de-



Zahlreiche Formen, zu denen auch Freiformen wie Schriftzüge, Logos und Garnituren gehören, sind mit den Lösungen von Vemag möglich.
Numerous shapes, including free-form shapes such as lettering, logos and trimmings, are possible with Vemag solutions.

tails, simplifying operation for unskilled users. Compact, modular, and hygienic, the FT722 allows full wet cleaning and adapts flexibly to various baked goods and quality requirements. Using a touch panel, the baker can either enter the coordinates manually or use the pre-installed programs and storage patterns. It is also possible for the intelligent control

system to calculate the depositing pattern itself by entering the tray dimensions and the desired number of portions per tray. The control system makes it easy to operate the equipment, even for unskilled employees. The FT722 impresses with its flexible, modular, compact, hygienic and mobile design. Full wet cleaning is possible.

CREATE YOUR OWN BISCUIT

Choose from a broad portfolio of flavours & speed up development processes

Your next limited edition

Along your brand's guidelines

Also suitable for other applications

Together with the expert in taste



esarom
YOUR PARTNER IN TASTE.

Let's taste & meet at ProSweets booth no. H-038 in hall 10.1

Drei Unternehmen kooperieren: Hochleistungslinie für Lollipops

In Köln präsentieren drei Unternehmen ihr gebündeltes Wissen bei der Herstellung von gefüllten Lollis: Hänsel Processing, Proform und GEA Aquarius. Durch das kombinierte Fachwissen dieser Unternehmen profitieren Hersteller von Kenntnissen in ihren jeweiligen Bereichen – und genießen gleichzeitig die Einfachheit eines einzigen Ansprechpartners für den Kauf und die Installation.

Hierbei handelt es sich um einen Extruder, der speziell für das Füllen von Hartbonbons entwickelt wurde, die in einem Kegelroller entweder mit Kaugummi oder Weichbonbons gefüllt werden. Optional können Lollis mit doppeltem Kern hergestellt werden, indem eine flüssige Füllung in das weiche Bonbon oder den Kaugummi gegeben wird, für zusätzlichen

Geschmack. Der GE/BR-Füllextruder ist auf dem Foto ganz links zu sehen.

Der Proform-Extruder GE/BR füllt die Hartbonbons, die von Kegelroller und Egalisiermaschine von Hänsel Processing geformt werden. Dieser Extrudertyp liefert eine sehr konstante und gleichmäßige Füllmenge.

Die in der Mitte des Bildes abgebildete Hänsel Lollipopformanlage besteht aus:

- dem Kegelroller HKR 2320 mit vier konischen Walzen zur exakten Herstellung eines gleichmäßigen Bonbonkegels. Die Geschwindigkeit der Walzen, der Neigungswinkel und die Temperatur der Heizelemente sind über das HMI einstellbar und können in der SPS gespeichert werden.
- der Egalisiermaschine HZU 2630,

die in der Formstraße STRADA® eingesetzt wird, um einen exakt kalibrierten Bonbonstrang zu gewährleisten. Sie kann entweder mit vier oder fünf Kalibrierrollenpaaren ausgeführt werden.

Mit der hochflexiblen FlexFormer-Maschine (rechts abgebildet) kann alles hergestellt werden, von klassischen Kugeln bis hin zu komplizierten 3-D-Lutschern wie Fußbällen, Baseballs oder Orangen. Beim FlexFormer geht es nicht nur um Kreativität, er ist auch ein Produktivitätsmotor mit einem speziellen gehärteten Formsatz und schnellen Formatwechseln, die die Betriebszeit verlängern.

www.proform.fr

www.haensel-processing.de

www.gea.com

Halle 10.1, Stand C42/D43

Three company cooperation: turn-key filled lollipop line

In Cologne, three companies will present their combined expertise in the production of filled lollipops: Hänsel Processing, Proform and GEA Aquarius. The combined expertise of these companies allows manufacturers to benefit from knowledge in their respective fields – while enjoying the simplicity of a single point of contact for purchasing and installation.

This is an extruder that has been specially developed for filling hard

sweets, which are filled in a cone roller with either chewing gum or soft sweets. Optionally, double-core lollipops can be produced by adding a liquid filling into the soft candy or chewing gum for extra flavour. The GE/BR filling extruder can be seen in the photo on the far left. The Proform GE/BR extruder fills the hard candies formed by Hänsel Processing's cone roller and levelling machine. This type of extruder delivers a

very constant and uniform filling quantity.

The Hänsel lollipop moulding line shown in the centre of the picture consists of:

- The HKR 2320 cone roller has four conical rollers for the precise production of an even cone of sweets. The speed of the rollers, the angle of inclination and the temperature of the heating elements can be set via the HMI and saved in the PLC.
- The HZU 2630 levelling machine is used in the STRADA® forming line to ensure a precisely calibrated candy strip. It can be designed with either four or five pairs of calibrating rollers.

The highly flexible FlexFormer machine (pictured right) can be used to produce anything from classic balls to intricate 3D lollipops such as footballs, baseballs or oranges. The FlexFormer is not just about creativity, it is also a productivity engine with a special hardened mould set and quick format changeovers that extend uptime.



Hochgeschwindigkeitsformanlage für gefüllte Lollis von Proform, Hänsel Processing und GEA Aquarius. (Bild: Hänsel Processing/Proform/GEA Aquarius)
High speed forming line for filled lollipops from Proform, Hänsel Processing and GEA Aquarius. (Image: Hänsel Processing/Proform/GEA Aquarius)

Beam: volle Sicherheit mit dem VacuCircle

Die beam GmbH präsentiert ihren neuen, zum Patent angemeldeten Dampfsaughandgriff: den VacuCircle. Es handelt sich dabei um eine ergonomische Griffereinheit mit eigenem Anschlussschlauch, die beam speziell für Branchen mit besonders hohen Sicherheits- und Hygieneanforderungen wie Food, Gastronomie, Gesundheits- oder auch Verkehrswesen entwickelt hat. Der VacuCircle ist mit allen Dampfsaugsystemen des Herstellers kompatibel und insbesondere für den Anschluss an den HACCP-zertifizierten High-End-Geräten der Blue-Evolution-Serie gedacht.

Das Besondere an der VacuCircle-Griffereinheit ist die neuartige Anordnung von Dampf- und Saugereinheit, denn die Absaugung umschließt kreisförmig die Dampfdüse. In Kombination mit den unterschiedlichen Aufsatzdüsen aus Silikon entsteht so

in der Anwendung dank des Silikonmantels ein Unterdruck. Dies hat zum Vorteil, dass selbst bei Arbeiten mit einer Punktstrahldüse an der Düse kein Dampf mehr seitlich entweichen kann. Die neue Lösung verhindert so, dass Aerosole oder auch feste Partikel wie Brösel oder Staub aufgewirbelt werden.

„Bei einem hohen Dampfdruck von bis zu 10,0 bar war es bislang bautechnisch unvermeidlich, dass beim Arbeiten mit der Punktstrahldüse ein gewisser Dampfnebel entweicht. Das hatte zur Folge, dass hoch feuchtigkeitssensible Stellen an Maschinen, Anlagen und Oberflächen nicht so gereinigt werden konnten wie andere Bereiche. Dieses Manko haben wir jetzt beseitigt. Für die nachhaltige Hygiene in der Lebensmittelindustrie, aber auch in anderen Branchen, ist die neue Technologie

ein Quantensprung“, sagt Robert Wiedemann, Geschäftsführer der beam GmbH.

Die VacuCircle-Dampf- und Saugereinheit lässt sich an allen Dampfsaugsystemen von beam nachrüsten. Mit der Entwicklung der Neuheit hat das Unternehmen auf konkrete Anforderungen aus dem Markt reagiert. Das Besondere an den Dampfsaugsystemen von beam ist der nachhaltige Green-Cleaning-Ansatz. Die Geräte des Qualitätsherstellers arbeiten komplett ohne Chemie und sorgen trotzdem nachweislich für 99,9 % Keim- und Bakterienfreiheit an allen Oberflächen. Der aufgesaugte Schmutz landet im UVC-Wasserfilter und wird dort gebunden. Für eine Fläche von 100 m² werden gerade mal drei Liter Wasser benötigt.

www.beam.de

Halle 10.1, Stand D069

Beam: full safety with the VacuCircle

The beam GmbH presents its new, patent-pending steam suction handle: the VacuCircle. It is an ergonomic handle unit with its own connection hose, which beam has developed especially for industries with particularly high safety and hygiene requirements such as food, catering, health-care and transport. The VacuCircle is compatible with all of the manufacturer's steam suction systems and is intended in particular for connection to the HACCP-certified high-end appliances in the Blue Evolution series.

The special feature of the VacuCircle handle unit is the innovative arrangement of the steam and suction unit, as the suction unit surrounds the steam nozzle in a circle. In combination with the various silicone attachment nozzles, this creates a vacuum during use thanks to the silicone jacket. This has the advantage that even when working with a point jet nozzle, no more vapour can escape from the side of the nozzle. The new solution thus prevents aerosols or solid particles such as crumbs or dust from being whirled up.

"With a high vapour pressure of up to 10.0 bar, it was previously unavoidable that a certain amount of vapour mist would escape when working with the spot jet nozzle. As a result, highly moisture-sensitive areas on machines, systems and surfaces could not be cleaned in the same way as other areas. We have now eliminated this shortcoming. The new technology is a quantum leap for sustainable hygiene in the food industry, but also in other sectors," says Robert Wiedemann, Managing Director of beam GmbH.

The VacuCircle steam and suction unit can be retrofitted to all beam steam suction systems. With the development of this innovation, the company has responded to specific requirements from the market. The special feature of the steam suction systems from beam is the sustainable green cleaning approach. The quality manufacturer's appliances work completely without chemicals and yet are proven to ensure 99.9 % germ and bacteria-free cleaning on all surfaces.

DAS EINZIGE REINIGUNGSMITTEL DAS SIE BRAUCHEN.

pro sweets
COLOGNE **HALLE 10.1**

HYGIENISCHE DAMPFREINIGUNG. OHNE CHEMIE. OHNE KOMPROMISSE.

green cleaning

beam

www.beam.de
info@beam.de
+49 8337 74000

Großer Andrang bei der Fi Europe in Frankfurt am Main

Mehr als 25.000 Besuchende konnte der Veranstalter vom 19. bis 21. November begrüßen. Wer sich über Neuigkeiten auf dem Markt der Rohstoffe, Zutaten und Zusatzstoffe informieren wollte, war hier genau richtig. Weiterhin einen großen Schwerpunkt bilden pflanzliche Proteine als Ersatz für die tierische Variante – doch auch im Segment der Fruchtgummis gibt es anspruchsvolle Innovationen, da mehr und mehr die Kombination aus Süße und Apfel- und/oder Zitronensäure den Geschmack der Verbraucher zu treffen scheint.



Die Jury sowie die Veranstalter der Fi Europe Innovation Awards. (Bild: Informa)
The jury and the organisers of the Fi Europe Innovation Awards. (Image: Informa)

Die über 1.500 Aussteller dürften die Messe als erfolgreich quittieren, denn es war der ideale Ort für die Präsentation von Innovationen, den Austausch von Branchenwissen und für den Aufbau von Geschäftsbeziehungen. Als erfolgreich kann sie auch eingestuft werden, da an den drei Messetagen die große Schar an Besuchenden aus weit über 120 Ländern durch die Hallen gingen. Das Leitthema der diesjährigen Messe war eindeutig: Nachhaltigkeit in der Lebensmittelproduktion. Zahlreiche Aussteller stellten innovative Rohstoffe vor, die nicht nur umweltfreundlicher, sondern auch effizienter und gesünder sind. Besonders im Fokus standen pflanzenbasierte Zutaten, alternative Proteinquellen sowie neue Technologien zur Abfallvermeidung in der Lebensmittelkette.

Im Blickpunkt stand aber auch die Präsentation von Clean-Label-Produkten, die ohne künstliche Zusatzstoffe auskommen. Viele Besucher

zeigten Interesse an natürlichen Farbstoffen, Aromen und Konservierungsmitteln, die Verbrauchern mehr Transparenz bieten.

Gewinner der Messeausgabe 2024 gekürt

Auf der Messe wurden am 19. November im Rahmen einer Abendveranstaltung die Innovatoren der Lebensmittelindustrie gewürdigt. Neun Unternehmen wurden für ihren Beitrag zu einer positiven Veränderung der Branche mit den begehrten Fi Europe Innovation Awards ausgezeichnet. Die Preisverleihung der Startup Challenge fand bereits tagsüber am Fi Europe Innovation Hub statt.

Die Fi Europe Innovation Awards würdigen Innovationen in all ihren Facetten sowie die Menschen, Teams und Organisationen, die dahinterstehen. Die Auswahl der Gewinner erfolgt über eine Expertenjury unter der

Leitung von Prof. Colin Dennis, dem Vorsitzenden des IFIS-Kuratoriums und der British Nutrition Foundation.

In diesem Jahr wurden die Awards in neun Kategorien vergeben. Die Gewinner und mit besonderer Empfehlung ausgezeichneten Teilnehmer 2024 sind u. a.:

- Der „Sustainability Innovation Award“ ging an AAK für die Initiative „Empowering women in shea“, die sich nachweislich auf die drei Säulen der Nachhaltigkeit – Umwelt, Gesellschaft und Wirtschaft – auswirkt. Sehr empfohlen wurde Dossche Mills mit ihrem Nachhaltigkeitsprogramm „Terah Standard“, das darauf abzielt, die CO₂-Emissionen von Weizenmehl bis 2030 um 50 % zu senken.
 - Der „Food Manufacturing Award“ (neu) ging an GEA Process Engineering für RAY® Plus, die nächste Generation von Batch-Gefriertrocknern für Lebensmittelanwendungen.
 - Der „Future Foodtech Innovation Award“ (neu) ging an Cargill für „Indulgence Redefined“, eine Süßwarenalternative zu Schokolade, hergestellt in Partnerschaft mit Voyage Foods.
 - Der „Sensory Innovation Award“ ging an Novonesis für „Novamyl® BestBite“ – ein Enzymsystem, das die sensorische Qualität von Backwaren während der gesamten Haltbarkeitsdauer verbessert.
- Zum Abschluss der Hinweis: Die Fi Europe findet 2025 vom 2. bis 4. Dezember in Paris auf dem Messegelände in Porte de Versailles statt. www.figlobal.com/europe/en/home.html

Large crowds at the Fi Europe in Frankfurt am Main

The organiser welcomed more than 25,000 visitors from 19 to 21 November. Anyone who wanted to find out about innovations in the market for raw materials, ingredients and additives was in the right place here. Plant-based proteins continue to be a major focus as a substitute for the animal variant – but there are also sophisticated innovations in the fruit gum segment, as the combination of sweetness and malic and/or citric acid seems to be increasingly appealing to consumers.

The more than 1,500 exhibitors are likely to acknowledge the trade fair as a success, as it was the ideal place to present innovations, exchange industry knowledge and build business relationships. It can also be categorised as successful, as a large number of visitors from well over 120 countries passed through the halls over the three days of the fair.

The main theme of this year's trade fair was clear: sustainability in food production. Numerous exhibitors presented innovative raw materials that are not only more environmentally friendly, but also more efficient and healthier. The focus was particularly on plant-based ingredients, alternative protein sources and new technologies to minimise waste in the food chain.

Winners of the 2024 edition chosen

However, the focus was also on the presentation of clean label products that do not contain any artificial additives. Many visitors showed interest in natural colours, flavours and preservatives that offer consumers more transparency.

Innovators in the food industry were honoured at an evening event at the trade fair on 19 November. Nine companies were honoured with the coveted Fi Europe Innovation Awards for their contribution to positive change in the industry. The Startup Challenge awards ceremony took place during the day at the Fi Europe Innovation Hub.

The Fi Europe Innovation Awards recognise innovation in all its facets

and the people, teams and organisations behind it. The winners are selected by a panel of experts led by Prof Colin Dennis, Chairman of the IFIS Board of Trustees and the British Nutrition Foundation.

This year, the awards were presented in nine categories. The winners and participants honoured with a special recommendation in 2024 include

- The "Sustainability Innovation Award" went to AAK for its "Empowering women in shea" initiative, which has a demonstrable impact on the three pillars of sustainability – environment, society and economy. Dossche Mills was highly commended for its "Terah Standard" sustainability programme, which aims to reduce CO₂ emissions from wheat flour by 50% by 2030.

- The "Food Manufacturing Award" (new) went to GEA Process Engineering for RAY® Plus, the next generation of batch freeze dryers for food applications.

- The "Future Foodtech Innovation Award" (new) went to Cargill for "Indulgence Redefined", a confectionery alternative to chocolate, produced in partnership with Voyage Foods.

- The "Sensory Innovation Award" went to Novonesis for "Novamyl® BestBite" – an enzyme system that improves the sensory quality of baked goods throughout their shelf life.

And finally, the obligatory reminder: The next Fi Europe will take place this year from 2 to 4 December in Paris at the Porte de Versailles exhibition centre.



Reichlich umlagert waren die Produktinnovationen.
The product innovations were in high demand.

Innovationen mit SiMoGel™ von Rousselot

Wer von den Einschränkungen herkömmlicher Stärkeformen genug hat, kann auf die fortschrittliche Gelatine-Technologie von Rousselot setzen. Diese sorgt für einen sauberen Prozess und steigert die Effizienz, da keine Stärkeformen mehr benötigt werden und steigert die Effizienz, da die Gummis in weniger als 20 Minuten aushärten können. Darüber hinaus eröffnet SiMoGel eine Welt voller kreativer Möglichkeiten. Mit SiMoGel hergestellte Gummis zeichnen sich durch perfekte Transparenz und schnelle Geschmacksfreigabe aus.

So können Gummy Caps kreiert werden: Die äußere Schicht ist ein weicher, kaubarer Gummi, während der Kern eine flüssige Füllung enthält, die sich ideal für die Aufnahme von Wirkstoffen eignet, auch hitzeempfindlicher.

www.rousselot.com



Innovating in gummies with SiMoGel™ from Rousselot

Tired of the limitations of traditional starch molds? The advanced gelatin technology from Rousselot, based in Courbevoie in France, provides a clean process and boost efficiency by eliminating the need for starch molds and and boost efficiency by allowing gummies to set in under 20 minutes.

What's more, SiMoGel opens up a world of creative possibilities, such as 3D shapes, vibrant colors, and innovative fillings. Gummies made with SiMoGel boast perfect transparency, and rapid flavor release.

Discover new possibilities: Create "gummy caps" combining the best of both gummies and capsules. The outer layer is a soft, chewy gummy, while the core contains a liquid filling, ideal for incorporating active ingredients, including those that are heat-sensitive.

Gummy Caps von Rousselot. (Bild: Rousselot)
Rousselot Gummy caps. (Image: Rousselot)

SternVitamin präsentierte Mikronährstoff-Premixe

Ein Highlight am Messestand war der Matcha-Wafer, der mit dem Premix SternPowerUp angereichert ist. Dieser funktionale Snack wurde entwickelt, um die mentale Energie und die kognitiven Funktionen zu unterstützen. Die Kombination aus Pantothenensäure, weiteren B-Vitaminen, Zink und Matcha-Pulver fördert die geistige Leistungsfähigkeit, reduziert Müdigkeit und trägt zur kognitiven Gesundheit bei.

Interessierte konnten sich auf der Messe zudem über das breite Spektrum an Mikronährstoff-Premixen von SternVitamin informieren und sich für die Entwicklung eigener neuer Produkte inspirieren lassen. „Es gehört zum Service von SternVitamin, gemeinsam mit unseren Kunden kreative neue Produktideen zu entwickeln“, sagt Produkt-Managerin Clarissa Burk. „Die Ansätze sind vielfältig und hängen von den spezifischen Produktanforderungen und ernährungsphysiologischen Zielen der Konsument/innen ab.“

sternvitamin.de/en/



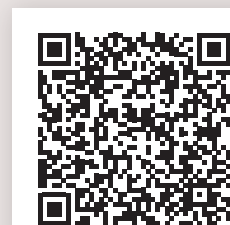
SternVitamin presented micronutrient premixes

A highlight at the trade fair stand was the matcha wafer, which is enriched with the premix SternPowerUp. This functional snack was developed to support mental energy and cognitive functions. The combination of pantothenic acid, other B vitamins, zinc and matcha powder promotes mental performance, reduces fatigue and contributes to cognitive health.

At the fair, interested parties could find out about SternVitamin's wide range of micronutrient premixes and be inspired to develop their own new products. 'It is part of SternVitamin's service to develop creative new product ideas together with our customers,' says Clarissa Burk. "The approaches are varied and depend on the specific product requirements and nutritional and physiological goals of the consumers."

Mit Matcha-Waffeln war das Hamburger Unternehmen vor Ort. (Bild: Shutterstock/studiovin)
The Hamburg-based company was on site with matcha waffles. (Image: Shutterstock/studiovin)

CHOCOTECH



UNIQUE FOR YOUR NEEDS

www.chocotech.de



Mandeln können auf verschiedenste Weise begegnet werden. (Bild: California Almonds)
You can encounter almonds in many different ways. (Image: California Almonds)

California Almonds: Mandeln als Innovationstreiber

In der heutigen, sich schnell entwickelnden Lebensmittellandschaft ist es für die Entwicklung innovativer Produkte unerlässlich, die Geschmacksvorlieben der Verbraucher zu verstehen und den Geschmackstrends voraus zu sein. Das Almond Board of California hat mit dem Tastewise, einer Datenplattform, die mithilfe von künstlicher Intelligenz aktuelle Trends und Verbraucherpräferenzen im Bereich Geschmack und Lebensmittel analysiert, die aktuellen Geschmackstrends untersucht.

Verbraucher zeigen deutliche Präferenzen (im Jahresvergleich) für komplexe, natürliche Geschmacksrichtungen wie süß-pikant (+278 %) und süß-herzhaft (+183 %). Mit Zutaten wie Safran (+141 %), Sumach (+70 %)

und Honig (+41 %) eröffnen Mandeln neue Möglichkeiten für kreative Geschmackskombinationen, die sowohl süße als auch herzhaft Anwendungen bereichern, während Mandeln mit pflanzlichem Eiweiß, Ballaststoffen und weiteren essenziellen Nährstoffen auch Vorteile für den Nährwert bringen. Diese Vielseitigkeit macht Mandeln zur idealen Basis für innovative Produkte, die europäische Geschmacksvorlieben aufgreifen und neue Märkte erschließen.

Neben ihrem kulinarischen Potenzial bieten Mandeln auch zukunftsweisende Lösungen für eine nachhaltige Lebensmittelproduktion. So wurden auf der Food Ingredients Europe 2024 innovative Ansätze wie die Verwendung von Mandelhüllen als

Ballaststoff-Lieferant in Riegeln und in Kaffee- sowie Tee-Ersatz und Mandelschalen in recycelten Kunststoffen und Textilien vorgestellt. Diese Upcycling-Initiativen unterstützen die Kreislaufwirtschaft, reduzieren Abfälle und schaffen wirtschaftlichen Mehrwert.

„Mandeln sind in 14 Formen erhältlich und bieten ein unendliches Potenzial für Textur, Geschmack und Anwendung“, sagt Harbinder Maan, Associate Director, Trade Marketing and Stewardship beim Almond Board of California. Gleichzeitig treiben sie den Wandel hin zu einer regenerativen Lebensmittelwirtschaft voran, indem alles, was auf den Mandelfeldern anfällt, auch genutzt wird.

www.almonds.com

California Almonds as a driver of innovation

In today's rapidly evolving food landscape, understanding consumer taste preferences and staying ahead of flavour trends is essential to developing innovative products. The Almond Board of California has used Tastewise, a data platform that uses artificial intelligence to analyse current trends and consumer preferences in taste and food, to investigate current taste trends.

Consumers show clear preferences (year-on-year) for complex, natural flavours such as sweet and spicy (+278%) and sweet and savory (+183%). With ingredients such as saffron (+141%),

sumac (+70%) and honey (+41%), almonds open new possibilities for creative flavour combinations that enrich both sweet and savory applications, while almonds also provide nutritional benefits with plant-based protein, fiber and other essential nutrients. This versatility makes almonds the ideal basis for innovative products that tap into European flavour preferences and open new markets.

In addition to their culinary potential, almonds also offer pioneering solutions for sustainable food production. Innovative approaches such as the use of almond shells as a source of

fiber in bars and in coffee and tea substitutes and almond shells in recycled plastics and textiles were presented at Food Ingredients Europe 2024. These upcycling initiatives support the circular economy, reduce waste and create economic added value.

“Almonds come in 14 forms and offer endless potential for texture, flavour and application,” says Harbinder Maan, Associate Director, Trade Marketing and Stewardship at the Almond Board of California. At the same time, they are driving the shift toward a regenerative food economy by using everything that grows in the almond fields.

Corbion: saure Hartkaramellen leicht gemacht

Süßwarenhersteller wissen, wie schwierig es sein kann, ihren Hartkaramellen den gewünschten, schnell freisetzenden sauren Geschmack zu verleihen, ohne dabei die Haltbarkeit und Qualität des Produkts zu beeinträchtigen. Ein glattes, trockenes, lagerfähiges Produkt herzustellen, kann ein schwer zu erreichendes Ziel sein.

Corbions fortschrittliches Know-how bei der Säuerung von Süßwaren hilft den Herstellern, ihre Rezepturen und Verarbeitungsprozesse zu erneuern, um alle sensorischen und qualitativen Anforderungen zu erfüllen. Bei Hartkaramellen zum Beispiel sorgt Purac Powder MAX Fine für einen sofortigen sauren Geschmack, ohne die Stabilität der zuckerhaltigen oder zuckerfreien Außenhülle des Produkts zu beeinträchtigen.

Das stabile und nicht hygroskopische Purac Powder MAX Fine ermöglicht es, das saure Pulver erfolgreich in die Schichten von Hartkaramellen einzubringen. Die Partikel des Pulvers verhalten sich wie Kristalle und fügen sich in die dünnen Pfannenschichten ein, während sie die Produktstabilität während der Verarbeitung, des Vertriebs und im Regal gewährleisten.

Der Schlüssel zu Purac Powder MAX Fine als einzigartige Lösung für die Herausforderung der Säuerung von hartgekochten Süßwaren liegt in der kleinen Partikelgröße und der Form, die zusammen die strukturelle Stabilität zwischen den Schichten ermöglichen.

www.corbion.com/confectionery

Corbion: sour hard-panned confectionery made easy

Confectioners know how challenging it can be to give their hard-panned candy the desirable, quick-releasing sourness they want without compromising product shelf life and quality, both visual and textural. Producing a smooth, dry, shelf-stable product can be an elusive goal.

Corbion's advanced expertise in acidifying confectionery helps manufacturers innovate their formulation and processing to achieve all their sensory and quality requirements. In the case of hard-panned candy, for instance, the Purac Powder MAX Fine provides an instant sour taste without compromising the stability of the product's sugar or sugar-free outer shell.

Stable and non-hygroscopic, Purac Powder MAX Fine makes it possible to successfully incorporate acid powder throughout the layers of hard-panned candy. The powder's particles behave like crystals, fitting into the thin panning layers while enabling product stability, during processing, distribution and on the shelf.

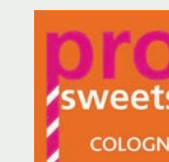
The key to Purac Powder MAX Fine as a unique solution to the challenge of acidifying hard-panned confectionery lies in its small particle size, as well as its shape, which combine to enable structural stability between panning layers.



Bahnbrechende Prozesstechnik

Der neue CleanLine C5 Labormischer

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



Besuchen Sie uns!
Halle 10.1 #D-019

eirich.de

Fismer Lecithin mit zahlreichen Innovationen am Start

Der Spezialist für hochwertige Lecithinprodukte stellte seine neuesten Entwicklungen vor. Als Official Lecithin Partner präsentierte das Unternehmen unter anderem das neue Produkt LeciFis IBM 50, das auch in der renommierten New-Product-Zone der Messe ausgestellt wurde.

Diese Innovation bietet eine optimierte Lösung für Hersteller, die auf saubere, allergenfreie und leistungsstarke Zutaten setzen. Es verbessert die Instantisierung von Pulvern, verhindert Klümpchenbildung und sorgt für gleichmäßige Texturen. Anwendung findet es insbesondere in Milchpulvern, Molkenproteinen und Instant-Getränken.

Darüber hinaus trägt LeciFis IBM 50 zu einer verbesserten Oxidationsstabilität bei und bietet eine hervorragende Dispergierbarkeit, wodurch es Herstellern ermöglicht wird, effizien-

tere Produktionsprozesse umzusetzen und hochwertige Endprodukte zu gewährleisten.

Lecithin in der Süßwarenindustrie

Lecithin ist ein wichtiger Bestandteil in der Süßwarenherstellung. Es verbessert die Textur, Stabilität und Qualität von Produkten wie Schokolade, Puddingmischungen und Instantgetränken. In der Schokoladenherstellung reguliert Lecithin die Viskosität, erleichtert die Verarbeitung und sorgt für gleichmäßige Überzüge. Gleichzeitig wird der Bedarf an Kakaobutter reduziert, wodurch Kosten gesenkt werden können. Ein weiterer Vorteil ist die Vermeidung von Fettreif in Schokoladenprodukten, was die optische und sensorische Qualität der Produkte erhält. Lecithin ermöglicht außerdem die klumpenfreie Dispergierung von Pulverprodukten in Flüssigkeiten, was die Zubereitung erleichtert und ein konsistentes Ergebnis gewährleistet.

Auf dem Stand von Fismer Lecithin wurde der Antiklebeffekt von Lecithin an frischem Popcorn demonstriert. Diese Anwendung zeigt, wie Lecithin die Effizienz in der Snackproduktion steigern und gleichzeitig die Qualität der Produkte verbessern kann.

Durch die Reduzierung von Abfall und die Optimierung von Produktionsprozessen trägt Lecithin dazu bei, die Wirtschaftlichkeit und Kundenzufriedenheit zu erhöhen. Für viele Hersteller ist Lecithin eine unverzichtbare Zutat.

Expertise und Qualität

Fismer Lecithin entwickelt und veredelt seit mehr als 20 Jahren Lecithinprodukte für Lebensmittel, Süßwaren, Tiernahrung, Kosmetik und pharmazeutische Anwendungen. Das Unternehmen bietet maßgeschneiderte Lösungen in verschiedenen Varianten, darunter bio, vegan und non-GMO.

Mit einem umfassenden Qualitätsmanagement und einer sorgfältigen Rohstoffauswahl gewährleistet Fismer Lecithin gleichbleibend hohe Qualität. Die enge Zusammenarbeit mit Kunden ermöglicht die Entwicklung individueller Lösungen für spezifische Anforderungen.

Fismer Lecithin unterstreicht mit seiner Teilnahme an der Fi Europe 2024 seine Position als führender Anbieter von Lecithinlösungen. Ob in der Schokoladenproduktion, bei Snacks oder in Instantprodukten – Lecithin von Fismer Lecithin setzt Standards und bietet Herstellern einen klaren Mehrwert.

www.fismer-lecithin.com

Die gleichmäßige Verteilung des Schokoladenüberzugs ist dank Lecithin von Fismer möglich. (Bild: unsplash.com, rashidli)
The even distribution of chocolate coating is possible thanks to lecithin from Fismer. (Image: unsplash.com, rashidli)



Fismer Lecithin with numerous innovations at the start

The specialist in high-quality lecithin products showcased its latest developments in Frankfurt. As an Official Lecithin Partner, the company presented its new product, LeciFis IBM 50, which was also exhibited in the renowned New Product Zone of the trade fair.

This new product offers an optimised solution for manufacturers seeking clean, allergen-free, and high-performing ingredients. It improves the instantisation of powders, prevents clumping, and ensures uniform textures. It finds particular application in milk powders, whey proteins, and instant beverages. Additionally, LeciFis IBM 50 contributes to improved oxidative stability and offers excellent dispersibility, enabling manufacturers to implement more efficient production processes and guarantee high-quality end products.

Lecithin in the confectionery industry

Lecithin is an essential component in confectionery manufacturing. It improves the texture, stability, and quality of products such as chocolate, pudding mixes, and instant beverages. In chocolate production, lecithin regulates viscosity, facilitates processing, and ensures even coatings. At the same time, the need for cocoa butter is reduced, leading to cost savings. Another advantage is the prevention of fat bloom in chocolate products, which preserves the visual and sensory quality of the products. Lecithin also enables the lump-free dispersion of powder products in liquids, facilitating preparation and ensuring a consistent result.

Anti-sticking effect through lecithin

At the Fismer Lecithin booth, the anti-sticking effect of lecithin was demonstrated using fresh popcorn. This ap-



Gamechanger für Instantisierung: LeciFis IBM 50 – Instant Blend Modified Lecithin. (Bild: Shutterstock, Getty Images, Gingagi)
Game changer for instantisation: LeciFis IBM 50 – Instant Blend Modified Lecithin. (Image: Shutterstock, Getty Images, Gingagi)

plication shows how lecithin can increase efficiency in snack production while improving product quality. By reducing waste and optimising production processes, lecithin contributes to increased profitability and customer satisfaction. For many manufacturers, lecithin is an indispensable ingredient.

Expertise and quality

For over 20 years, Fismer Lecithin has been developing and refining lecithin products for food, confectionery, animal feed, cosmetics, and pharmaceu-

tical applications. The company offers tailored solutions in various variants, including organic, vegan, and non-GMO. With comprehensive quality management and careful raw material selection, Fismer Lecithin ensures consistently high quality. Close cooperation with customers enables the development of individual solutions for specific requirements. With its participation at Fi Europe 2024, Fismer Lecithin underscores its position as a leading provider of lecithin solutions. Whether in chocolate production, snacks, or instant products, lecithin from Fismer Lecithin sets standards and offers manufacturers a clear added value.

Beneo: pflanzliche Backwaren mit Protein aus der Ackerbohne

Fragen des Tierwohls und der Nachhaltigkeit werden immer wichtiger beim Lebensmitteleinkauf. Das führt nicht nur zu weniger Konsum von Fleisch, Fisch und Milchprodukten, sondern auch von Ei: Aktuelle Zahlen zeigen, dass mehr als ein Drittel der Verbraucher weltweit versuchen, den Konsum von Produkten zu reduzieren, die Eier aus industrieller Haltung enthalten. 13 % verzichten nach dem Beneo Global Plant-Based and Meat Hybrids Survey 2023 ganz darauf.



Das Protein der Ackerbohne kann als Ersatz für Eiklar genutzt werden. (Bild: Beneo)
The protein in field beans can be used as a substitute for egg white. (Image: Beneo)

Pflanzliche Lebensmittel sind immer gefragter – das zeigt sich auch bei Snacks. Doch gerade hier ist Ei bis heute eine Standardzutat. Eine vielversprechende Alternative wächst auf heimischen Feldern: die Ackerbohne. Hersteller von Backwaren und Snacks stehen deshalb vor der Herausforderung, eifreie Rezepturen zu entwickeln, um auf den Trend zu reagieren. Das bleibt jedoch anspruchsvoll. Insbesondere in Backwaren übernehmen Eier viele Funktionen: Sie dienen zum Schäumen, haben emulgierende Eigenschaften und tragen zur Farbe, zum Geschmack sowie zur Textur des Endprodukts bei.

Ackerbohne als Alleskönner

Der Hersteller funktioneller Zutaten bietet mit Proteinkonzentrat aus der

Ackerbohne eine Alternative zu Ei. Die Zutat findet sich bereits als Proteinquelle in Fleisch- und Milchersatzprodukten. In Versuchsreihen des Beneo-Technology Center mit Backwaren erzielte das Proteinkonzentrat gute Ergebnisse und konnte Ei teilweise oder sogar vollständig ersetzen. Die Zutat bietet nicht nur technologische Vorteile, sondern ist auch für Clean-Label-Rezepturen geeignet. Sie stammt zudem aus einem ökologisch wertvollen Rohstoff: Hülsenfrüchte, wie die Ackerbohne, können regional angebaut werden und bereichern den Boden mit Stickstoff an, was den Bedarf an Düngemittel deutlich reduziert.

Beneo gewinnt das Proteinkonzentrat aus geschälten Ackerbohnen durch Trockenfraktionierung. Die Verarbeitung erfordert daher kein Wasser und spart so wertvolle Ressourcen ein.

Das fertige Konzentrat weist ein ausgezeichnetes essenzielles Aminosäureprofil auf und kann mit einem Proteingehalt von 60 % in der Trockenmasse den Eiweißgehalt in Backwaren steigern. Unter Erfüllung der jeweiligen rechtlichen Voraussetzungen können diese mit nährwertbezogenen Angaben wie „Proteinquelle“ oder „hoher Proteingehalt“ gelabelt werden.

Stabiler Schaum im Baiser

In seinen Testreihen entwickelte das Beneo-Technology Center eifreie Muffins, die in Volumen und Aussehen der eihaltigen Variante sehr ähnelten und eine vergleichbare Krumenfestigkeit aufwiesen. Auch geschmacklich konnten die veganen Muffins punkten. Ein weiterer Meilenstein war die Entwicklung einer Baiser-Rezeptur ohne Ei. Das Proteinkonzentrat erwies sich dank seiner hellen Farbe, seinem milden Geschmack und aufgrund der schäumenden Eigenschaften als passender und auch effizienter Ei-Ersatz: Mit nur 4 % Ackerbohnenprotein im Vergleich zu 29 % Eiklar in der traditionellen Rezeptur konnten ein stabiler Schaum, eine luftige Textur und ein angenehmer Geschmack erzielt werden. Abhängig von den örtlichen Rohstoffpreisen sind durch den pflanzlichen Eiersatz im Baiser außerdem Kosteneinsparungen von über 50 % möglich. Die Rezeptur liefert somit nicht nur ein veganes Produkt, sondern bietet Herstellern auch erhebliche Kostenvorteile.

www.beneo.com



Mit der Alternative können auch Meringues produziert werden. (Bild: Gaus Alex_shutterstock)
Meringues can also be produced with this alternative. (Image: Gaus Alex_shutterstock)

Beneo: plant-based baked goods with protein from the field bean

Animal welfare and sustainability issues are becoming increasingly important when buying food. This not only leads to reduced consumption of meat, fish and dairy products, but also eggs: Current figures show that more than one third of consumers worldwide are trying to avoid or reduce their consumption of products containing eggs from industrial farming, with 13 % refusing to eat them at all – according to the Beneo Global Plant-Based and Meat.

Plant-based foods are increasingly in demand, also in the baked goods and snacks sector. However, as eggs are still an essential ingredient, a promising alternative is needed. And the good news is, it's growing in local fields: the faba bean.

Manufacturers of baked goods and snacks are therefore faced with the challenge of developing egg-free recipes to respond to this trend. However, this remains challenging, as eggs fulfil many functions, especially in baked goods. They are used for foaming, have emulsifying properties and contribute to the colour, taste and texture of end products.

Functional ingredients manufacturer BENEО offers a promising alternative to egg with protein concentrate from the faba bean, which food producers already use as a source of protein in meat and dairy alternatives. In a series of tests conducted by the BENEО-Technology Center on baked goods, the protein concentrate achieved good results and was able to partially or even completely replace egg. The ingredient not only offers technological advantages but is also suitable for clean label recipes. It comes from an ecologically valuable raw material: pulses, such as faba beans, can be grown regionally and help enrich the soil with nitrogen, which significantly reduces the need for fertilisers.

Beneo obtains the protein concentrate from de-hulled faba beans via dry

fractionation. Processing therefore requires no water and saves valuable resources. The concentrate has an excellent essential amino acid profile and, with a minimum protein content of 60% on dry matter, it can increase the protein content in baked goods and other foods. If the relevant legal requirements are met, these can be labelled with nutritional claims such as 'source of protein' or 'high protein'.

Plant-based meringue with stable foam

In its initial test series, the Beneo-Technology Center developed egg-free meringues that were similar in volume and appearance to the egg-based version and had a comparable firmness. The vegan meringues also scored well in terms of flavour. Another milestone was the development of an egg-free meringue recipe. The pro-

tein concentrate proved to be a suitable and efficient egg substitute thanks to its light colour, mild taste and foaming properties: with only 4% faba bean protein compared to 29% egg white in the traditional recipe, a stable foam, well-aerated texture and pleasant taste could be achieved. Depending on local raw material prices, the plant-based egg substitute in the meringue also enables cost reductions of over 50%. The recipe therefore not only provides a vegan product, but also offers manufacturers considerable cost benefits.

The test results from the Beneo-Technology Center show that ingredients made from faba beans can not only overcome technological challenges, but also impress in terms of taste and cost-efficiency. At the same time, they present an opportunity to make the baked goods industry more sustainable – without compromising on quality and flavour.

Zutaten (Massenanteil) / Ingredients (% w/w)	Referenz/Reference	Testrezept/Test recipe
Zucker/Sugar	58	60
Wasser/Water	12	35
Proteinkonzentrat aus Ackerbohne/Faba bean protein concentrate	-	4
Zutaten in geringfügiger Menge (z. B. Stabilisator, Verdickungsmittel)/Minor ingredient (e.g. stabiliser, thickener)	-	q.s.
Eiweiß/Egg white	29	-

Tab.: Rezept für Baiser ohne Eier
Tab.: Recipe for egg-free meringue

Das Sortiment umfasst neben der QimiQ Sahne-Basis die Varianten QimiQ Classic, Classic Vanilla, Mirror Glaze, Whip, Buttersauce, Marinade sowie QimiQ Tiramisu. Die Produkte finden auch in der Lebensmittelverarbeitung zunehmend Anwendung. In addition to the QimiQ cream base, the range includes QimiQ Classic, Classic Vanilla, Mirror Glaze, Whip, Butter Sauce, Marinade and QimiQ Tiramisu. The products are also being used more and more in the food processing industry.



Auf Expansionskurs

Das Familienunternehmen QimiQ Handels GmbH vertreibt unter dem Namen QimiQ eine patentierte Sahne-Basis und entwickelt neben dem Endkundengeschäft auch neue Frische- und Convenience-Produkte für Handel und Industrie. Der Betrieb hat sechs Produktionsstandorte in Österreich, der Schweiz, Italien, Deutschland, Japan und Australien.

Das österreichische Familienunternehmen QimiQ Handels GmbH mit Sitz in Hof bei Salzburg vertreibt seit mehr als 20 Jahren unter der Marke QimiQ eine patentierte Sahne-Basis im Groß- und Einzelhandel. Zusätzlich entwickelt QimiQ Frische- und Convenience-Produkte für den Handel und die Industrie sowie ganzheitliche Food-Konzepte für Hotels, Restaurants und Cateringfirmen. Sämtliche Produkte stammen aus eigener Entwicklung und sind gluten-, palmöl- und gentechnikfrei. QimiQ hat sechs Produktionsstandorte in Deutschland, Österreich, Schweiz, Italien, Japan und Australien und exportiert in 38 Länder weltweit. Der Betrieb hat sich erfolgreich etabliert und wurde mehrfach mit dem ICD-Award und Mercury Award ausgezeichnet. Die Produkte tragen auch das AMA-Gütesiegel für nachhaltige Produktion.

Alles begann Mitte der 1990er-Jahre, als sich Rudolf F. Haindl, der Erfinder und Gründer des professionellen Küchengeräts Pacojet, und der

Haubenkoch Hans Mandl begegneten. Sie entwickelten ein weltweit patentiertes Herstellungsverfahren, das die Struktur von Milchproteinen verfeinert und diese mit einem Gelatine- bzw. Stärke-Mantel (bei vegetarischer Verwendung) stabilisiert.

Damit gelang es, eine Sahne ohne Transfette zu produzieren, die sich mit anderen Kochzutaten wie Öl, Fett, Säure oder Alkohol verbinden lässt, ohne zu gerinnen oder auszuflocken. Eine Sahne, universell einsetzbar für die Zubereitung von süßen wie pikanten, kalten wie warmen Speisen, mit hoher Haltbarkeit, langer Präsentationsdauer und somit insbesondere interessant für Gastronomie, Handel und mittlerweile auch für die weiterverarbeitende Industrie. „QimiQ hat vor 20 Jahren die Milchindustrie revolutioniert. Tatsächlich war QimiQ weltweit das erste Produkt seiner Art und hat den Begriff Sahne-Basis geprägt und im Milchproduktsektor eine eigene Kategorie etabliert“, erklärt dazu Michele R. Haindl, Marketing & Sales Manager bei QimiQ.

Im Jahr 2020 hat das Unternehmen neben den Angeboten im Einzel- und Großhandel auch eine B2B-Linie unter dem Markennamen QiQ initiiert, die sich seitdem sehr erfolgreich entwickelt. 2022 erweiterte das Unternehmen die Firmenzentrale in Hof. Als Spezialist bei der Optimierung und Standardisierung von Fertigungsprozessen garantiert das QimiQ Culinary Team heute eine gelingsichere Rezept- und Produktentwicklung bei gleichbleibender Qualität.

Eigene B2B-Linie unter dem Namen QiQ

In der Industrie beliefert QimiQ Produktionsbetriebe wie Bäckereien, Feinkost- und Conveniencehersteller und Systemgastronomie. „Durch den zunehmenden Tourismus und die damit verbundene steigende Nachfrage nach dem westlichen Lebensstandard und Cream Cakes exportieren wir seit über 15 Jahren nach Asien. In Hongkong wird es zum Beispiel für Sahnertorten verwendet. Weltweit gibt es kein vergleichbareres Produkt, das so gelingsichere Resultate verspricht. Diese Faktoren lassen auf einen zukunfts-trächtigen Markt in Asien schließen“, ist Michele Haindl überzeugt.

Heute umfasst das Sortiment neben der QimiQ Sahne-Basis u. a. die Varianten QimiQ Classic, Classic Vanilla, Mirror Glaze, Whip, Buttersauce, Marinade und QimiQ Tiramisu. Die Produktvielfalt ermöglicht es QimiQ, unterschiedliche Kundensegmente zu bedienen und stetig neue Märkte zu erschließen.

www.qimiq.com

Freuen sich über den weltweiten Erfolg ihres patentierten Sahne-Konzepts: (v. li.) Rudolf F. Haindl, Nicola J. Haindl, Michele R. Haindl und Hans Mandl. (Bilder: QimiQ Handels GmbH) They are delighted with the worldwide success: (from left) Rudolf F. Haindl, Nicola J. Haindl, Michele R. Haindl and Hans Mandl. (Images: QimiQ Handels GmbH)



On course of expansion

QimiQ Handels GmbH sells a patented cream base under the name QimiQ and is constantly developing new fresh and convenience products for retail and industry. The company has six production sites in Austria, Switzerland, Germany, Italy, Japan and Australia and exports to 38 countries.

The Hof near Salzburg, Austria-based family-operated company QimiQ Handels GmbH has been selling a patented cream base under the QimiQ brand to wholesalers and retailers for more than 20 years. QimiQ also develops fresh and convenience products for retail and industry as well as holistic food concepts for hotels, restaurants and catering companies. QimiQ is the world's first cream base for cooking and baking and is ideal for hot and cold as well as savoury and sweet cuisine. QimiQ is a natural product and consists of 99% cream and 1% edible gelatine (beef). The milk used for processing comes exclusively from cows in the Salzburg region. The 1% gelatine ensures that the product remains stable, making it easier to prepare. In addition to QimiQ Classic, QimiQ Classic Vanilla, QimiQ Cream Base and QimiQ Whip, the company also produces QimiQ Marinade Base for marinating fish, meat and seafood, QimiQ Base for butter sauce, QimiQ Tiramisu and QimiQ Mirror Glaze.

All products are developed in-house and are free from gluten, palm oil and GMOs. QimiQ has six production sites in Germany, Austria, Switzerland, Italy, Japan and Australia and ex-

ports to 38 countries worldwide. The company has successfully established itself in this country and has been honoured several times with the prestigious ICD Award and Mercury Award. The products also bear the AMA seal of quality for sustainable production.

Own B2B line under the name QiQ

In 2020, in addition to its retail and wholesale offerings, the company also launched a B2B line under the QiQ brand name, which has been developing very successfully ever since. In the industry, QimiQ supplies production companies such as bakeries, delicatessen and convenience food manufacturers and system catering. "We have been exporting to Asia for over 15 years due to the increase in tourism and the associated rise in demand for the Western standard of living and cream cakes. In Hong Kong, for example, it is used for cream cakes. There is no comparable product in the world that promises such reliable results. These factors point to a promising market in Asia," said Michele R. Haindl, Marketing & Sales Manager at QimiQ.



Seit 2023 verfügt QimiQ bei Dutch Mill in Tasmanien, Australien, über den sechsten Standort. Since 2023, QimiQ has had its sixth production site at Dutch Mill in Tasmania, Australia.

Ingredients

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



Hans Brunner GmbH: Tradition trifft Innovation

Seit neun Jahrzehnten steht die Hans Brunner GmbH für höchste Qualität und präzise Handwerkskunst im Bereich Schokoladenformen. Das Unternehmen mit Sitz im idyllischen Glonn, rund 30 Kilometer südöstlich von München, ist heute ein echter Global Player und zugleich fest in seiner Heimat verwurzelt.

Von Dr. Jörg Häsel

Das Jahr 2024 brachte eine Veränderung im Führungsteam mit sich: Christoph Schwaiger übernahm als geschäftsführender Gesellschafter die Nachfolge seines Vaters Rudi Schwaiger. Bereits seit 2006 bringt Markus Gebhart seine Erfahrung als Geschäftsführer ein und unterstützt maßgeblich die strategische Ausrichtung des Unternehmens. Gemeinsam mit seiner Schwester Stephanie Schwaiger, die als Prokuristin die Geschäftsleitung ergänzt, setzt Christoph Schwaiger auf Kontinuität und Innovation, um den erfolgreichen Kurs der Firma fortzuführen.

Ein Blick
in die Historie

Die Erfolgsgeschichte der Hans Brunner GmbH begann im Jahr 1935, als Hans Brunner und Thomas Hauner in München ein Gewerbe für Konditoreibedarf anmeldeten. Schon bald wurde der Platz zu knapp, und die Gründer fanden in Glonn eine neue Heimat. In einem ehemaligen Stall, der von den ersten Mitarbeitern liebevoll renoviert wurde, legten sie den Grundstein für ein Unternehmen, das bis heute als Synonym für Präzision, Teamwork und Innovationsfreude gilt.

Die Hans Brunner GmbH verbindet Tradition mit Verantwortung für die Zukunft. Bereits seit mehr als 20 Jahren setzt das Unternehmen auf Nachhaltigkeit. Das Recycling von benutzten Formen zu Mahlgut und deren Wiederverwendung für Non-Food-Anwendungen wurde vor einigen Jahren eingeführt. Auch beim Thema Energie zeigt das Unternehmen Pioniergeist. Schon 2008 wurde die erste Photovoltaikanlage installiert und kontinuierlich erweitert. Vor über 15 Jahren wurde der Strombezug auf klimaneutralen Ökostrom umgestellt. Zusammen mit weiteren Maßnahmen



Hohlfiguren zum Osterfest. (Bilder: Hans Brunner GmbH)
Hollow figures for Easter. (Images: Hans Brunner GmbH)

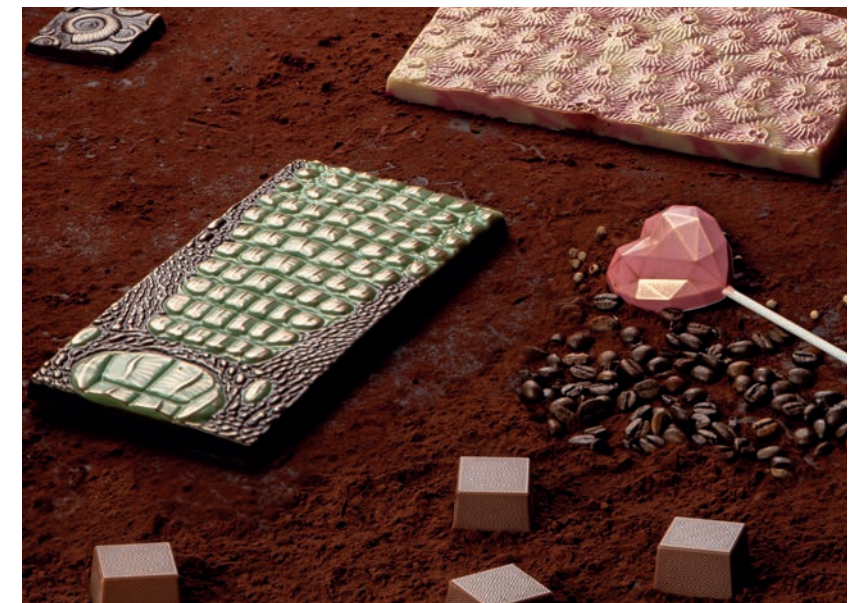
konnte der CO₂-Fußabdruck um beeindruckende 90 % reduziert werden.

Mit Kunden auf der ganzen Welt hat sich die Hans Brunner GmbH als krisenfest erwiesen. Die Herausforderungen der Corona-Pandemie meisterte das Unternehmen, ohne Mitarbeiter entlassen zu müssen. Heute liegen die Umsätze sogar über dem Vorkrisenniveau.

Krisenfestes Unternehmen
dank Expansion

Ein besonderes Kapitel in der Erfolgsgeschichte ist die Gründung der brasilianischen Niederlassung „Brunner do Brasil“ nahe Porto Alegre im Jahr 2019. Trotz der schwierigen Umstände während der Pandemie entwickelte sich der Standort von Beginn an positiv. Besonders die Nachfrage nach großen Ostereiern, die in Brasilien durch italienische Einwanderer zur Tradition wurden, trug zum Erfolg bei.

Die Hans Brunner GmbH begeistert Chocolatiers und internationale Süßwarenkonzerne gleichermaßen mit ihren hochpräzisen Schokoladenformen. Ein Highlight ist die Linie für die Chocividual-Formen, die individuelle Designs und Logos in beeindruckender Qualität ermöglichen – bereits ab kleinen Stückzahlen und zu einem attraktiven Preis.



Kontrastsatierte Pralinen und Reliefartikel sind mit den Formen der Hans Brunner GmbH möglich.
Contrast satin chocolates and relief articles are possible with the moulds from Hans Brunner GmbH.

Aber auch exklusive Innovationen kommen nicht zu kurz: Mit der Hologrammtechnik lassen sich Schokoladen mit faszinierenden 3D-Effekten veredeln. Eine weitere Neuentwicklung ist die Kontrast-Satinierung, die es ermöglicht, Muster oder Logos auf der vertikalen Seite der Schokolade zu platzieren – ein echter Hingucker für anspruchsvolle Kunden.

Mit Blick auf die Zukunft wagt das Unternehmen nun den Schritt in den Bereich der Jelly Moulds. Besonders

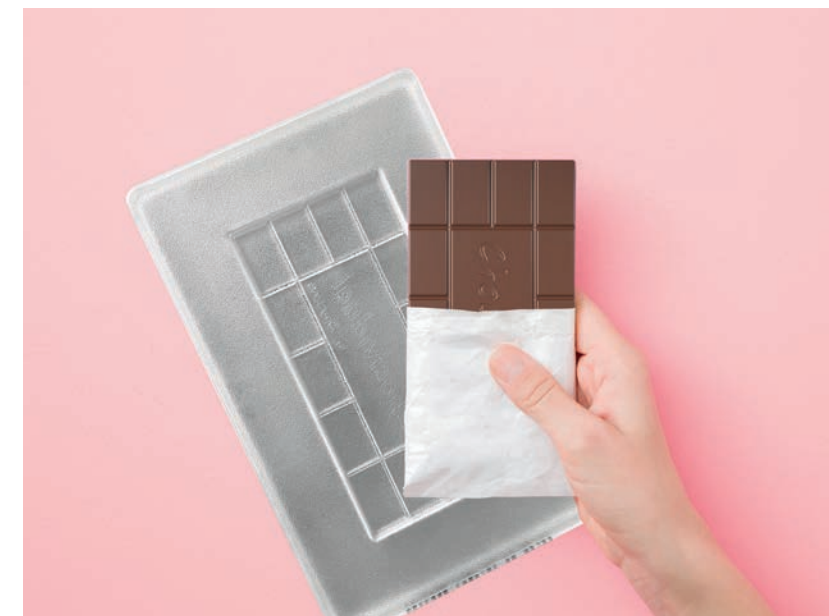
in den USA sieht die Hans Brunner GmbH große Wachstumschancen, vor allem im Bereich der Nahrungsergänzungsmittel.

Branchenthema
Bisphenol A

Ein aktuelles Thema, das die gesamte Branche bewegt, ist der Umgang mit Bisphenol A. Die neuen EU-Vorgaben stellen Schokoladenformenhersteller vor große Herausforderungen. „Wir arbeiten mit Hochdruck an innovativen Lösungen“, betont Christoph Schwaiger. „Unsere Kunden können sich darauf verlassen, dass wir höchste Lebensmittelsicherheit und Qualität gewährleisten.“

Seit 90 Jahren steht die Hans Brunner GmbH für Qualität, Zuverlässigkeit und Innovationskraft. Fest in Glonn verwurzelt und zugleich weltweit erfolgreich, bleibt das Unternehmen ein zuverlässiger Partner für Kunden aller Größen – von handwerklichen Chocolatiers bis hin zu internationalen Süßwarenkonzernen. Mit einem klaren Bekenntnis zu Nachhaltigkeit und Zukunftsfähigkeit wird die Hans Brunner GmbH auch in den kommenden Jahrzehnten neue Maßstäbe setzen.

www.hansbrunner.de



Die Chocividual-Formen bestechen durch Individualität und den günstigen Preis.
The Chocividual moulds impress with their individuality and affordable price.



Selbst die Hologrammtechnik ist auf Schokoladenriegeln umsetzbar.
Even the hologram technique can be applied to chocolate bars.

Hans Brunner GmbH: tradition meets innovation

For nine decades, Hans Brunner GmbH has stood for top quality and precise craftsmanship in the field of chocolate moulds. Based in the idyllic town of Glonn, about 30 kilometers southeast of Munich, the company is now a true global player while remaining firmly rooted in its local community.

By Dr Jörg Häsel

In 2024, a significant change came to the leadership team: Christoph Schwaiger assumed the role of managing partner, succeeding his father, Rudi Schwaiger. Since as early as 2006, Markus Gebhart has brought his expertise to the company as managing director, playing a key role in shaping its strategic direction. Together with his sister, Stephanie Schwaiger, who complements the management team as a procurator, Christoph Schwaiger focuses on continuity and innovation to steer the company on its successful course.

The success story of Hans Brunner GmbH began in 1935 when Hans Brunner and Thomas Hauner registered a business for confectionery supplies in Munich. Before long, space became tight, and the founders found a new home in Glonn. In a former stable lovingly renovated by the first employees, they laid the foundation for a company that to this day symbolises precision, teamwork, and a spirit of innovation.

Hans Brunner GmbH combines tradition with a strong commitment to the future. For more than 20 years, the

company has been focusing on sustainability. The recycling of used moulds into granulate for non-food applications was introduced in recent years. The company also demonstrates pioneering spirit when it comes to energy. In 2008, the first photovoltaic system was installed and has been continuously expanded. Over 15 years ago, the switch to climate-neutral green electricity was made. Together with other measures, these efforts have reduced the company's CO₂ footprint by an impressive 90%.

With customers around the globe, Hans Brunner GmbH has proven to be crisis-resistant. The company navigated the challenges of the COVID-19 pandemic without laying off any employees. Today, sales are even above pre-crisis levels.

A special chapter in the company's history is the establishment of the Brazilian subsidiary, "Brunner do Brasil", near Porto Alegre in 2019. Despite the difficult circumstances during the pandemic, the location developed positively from the very beginning. The demand for large Easter eggs, which became a tradition in Brazil thanks to Italian immigrants, contributed significantly to its success.

Hans Brunner GmbH delights chocolatiers and international confectionery companies alike with its highly precise chocolate moulds. A highlight is the Chocovidual moulds line, which allows for individual designs and logos in impressive quality – available even in small quantities at an attractive price.

Exclusive innovations are also a hallmark of the company: The hologram technology makes it possible to refine chocolates with fascinating 3D effects. Another new development is the contrast satin finish, enabling patterns or logos to be applied to the vertical side of chocolates – a true eye-catcher for discerning customers.

Looking to the future, the company is venturing into the field of jelly moulds. Particularly in the USA, Hans Brunner GmbH sees significant growth opportunities, especially in the area of nutritional supplements.

An ongoing industry-wide issue is the handling of Bisphenol A. New EU regulations pose major challenges for chocolate mould manufacturers. "We are working hard on innovative solutions," emphasises Christoph Schwaiger. "Our customers can rely on us to ensure the highest food safety and quality standards."

For 90 years, Hans Brunner GmbH has been synonymous with quality, reliability, and innovation. Firmly rooted in Glonn and successful worldwide, the company remains a reliable partner for customers of all sizes – from artisanal chocolatiers to international confectionery companies. With a clear commitment to sustainability and future viability, Hans Brunner GmbH will continue to set new standards in the decades to come.



Es gibt eine immens große Vielfalt an Formentypen.
There is an immense variety of mould types.

**Krüger &
Salecker**

Multilayer Products are
super complex to produce?

It's 8 meters
to get in
good shape.



**pro
sweets**
COLOGNE

Come and see
our compact
production line.

Hall 10.1
Stand C010-D011

Aufnahme des Grain
Innovation Center.
(Bilder: Bühler AG)
View of the Grain
Innovation Center.
(Images: Bühler AG)



Das Bühler Grain Innovation Center öffnet seine Türen

Der Technologiekonzern Bühler eröffnete in Uzwil mit seinem neuen Grain Innovation Center (GIC) ein neues Anwendungszentrum für die Förderung der Zusammenarbeit und Innovation in der Getreideverarbeitung. Es vereint Hightech-Lösungen mit der langjährigen Expertise des Unternehmens. Das GIC wurde sorgfältig konzipiert, sodass Kunden/innen ihre Prozesse innovieren und verbessern können, damit sie den neusten Trends immer einen Schritt voraus sind und in ihren sich schnell entwickelnden Märkten wettbewerbsfähig bleiben.

Angesichts der Veränderungen in den globalen Getreidelieferketten, der Ernährungsanforderungen, der Transparenz bei der Beschaffung und des Preisdrucks befindet sich die Müllereibranche in einem herausfordernden Umfeld. So muss sie u. a. die Mehlgüte trotz unterschiedlicher Rohstoffqualität garantieren, die Produktions- und Energieeffizienz verbessern, Sicherheits-

fragen managen oder gut ausgebildete Fachkräfte finden und an sich binden. Neue Technologien und der Einbezug von Umweltfragen erhöhen die Komplexität, während die wachsende Nachfrage der Konsumenten/innen nach gesünderen und nachhaltigeren Produkten das Innovationstempo erhöht hat.

Ein Hightech-Spielplatz

Darum hat Bühler eine neue und hochtechnologische Einrichtung für die Müllereitechnologie entworfen: das GIC. Das neue Gebäude folgt auf das ehemalige Grain Technology Center von Bühler. Die fünfstöckige Anlage erstreckt sich über eine Fläche von 2000 m², verfügt über modernste Infrastruktur und beherbergt 70 hochmoderne Maschinen von Bühler und seinen Partnern/innen. Das GIC dient als Innovationsschmiede für Kunden/innen, in der sie experimentieren und konkrete Lösungen für ihre spezifischen Bedürfnisse finden können. Das GIC ist mit den neusten Lösungen und Technologien für die Getreide- und Hülsenfruchtverarbeitung ausgestattet. Kunden/innen können hier Tests durchführen und neue Verfahren und Lösungen in verschiedenen Be-

reichen entwickeln, darunter Reinigung, optische Sortierung, Vermahlen, Sieben, Mischen und Proteinverschiebung. Darüber hinaus können sie an der Hygienisierung und Pelletierung sowie am Schälen und Perlieren von Getreide und Hülsenfrüchten arbeiten.

„Einer der Hauptvorteile des GIC: Es kann nicht nur detaillierte Daten liefern, die eine kontinuierliche und präzise Überwachung des Prozesses ermöglichen, sondern auch die physikalischen und chemischen Eigenschaften des Produkts in jeder Produktionsphase und unter verschiedenen Prozessbedingungen nachverfolgen“, sagt Lothar Driller, Department Manager Feed Application Center und Training bei Bühler. Das GIC ist Teil der Anwendungs- und Trainingszenter-Landschaft (ATC) von Bühler, zu der die vier kürzlich eröffneten ATCs – Flavor Creation Center, Food Creation Center, Protein Application Center und Energy Recovery Center – sowie weitere Zentren gehören, die bereits seit mehreren Jahren in Betrieb sind, wie das Extrusion Application Center und das Pasta Application Center. Mit diesem Innovationszentrum kann Bühler eine vollständige Abdeckung der Prozesse vom Feld bis auf den Teller bieten.  www.buhlergroup.com



Futtermittelversuche können mit Produktionskapazitäten von bis zu fünf Tonnen pro Stunde durchgeführt werden und die gesamte Produktionslinie oder einzelne Prozessschritte abdecken. (Bilder: Bühler AG)
Feed trials can be performed with production capacities of up to 5 tonnes per hour, covering the entire production line or individual process steps. (Images: Bühler AG)

The Bühler Grain Innovation Center opens its doors

The technology group Bühler recently opened its new Grain Innovation Center (GIC) in Uzwil, a new application center for promoting collaboration and innovation in grain processing. It combines high-tech solutions with the company's many years of expertise. The GIC has been carefully designed to enable customers to innovate and improve their processes to stay ahead of the latest trends and remain competitive in their rapidly evolving markets.

In view of the changes in global grain supply chains, nutritional requirements, transparency in procurement and price pressure, the milling industry finds itself in a challenging environment. For example, it must guarantee flour quality despite varying raw material quality, improve production and energy efficiency, manage safety issues and find and retain well-trained specialists. New technologies and the inclusion of environmental issues increase complexity, while growing consumer demand for healthier and more sustainable products has increased the pace of innovation.

This is why Bühler has designed a new and high-tech facility for milling technology: the GIC. The new building follows on from Bühler's former Grain Technology Center. The five-storey facility covers an area of 2000 m², has state-of-the-art infrastructure and houses 70 state-of-the-art machines from Bühler and its partners. The GIC serves as an innovation center for customers, where they can experiment and find concrete solutions for their specific needs.

A high-tech playground

The GIC is equipped with the latest solutions and technologies for grain and legume processing. Customers can carry out tests and develop new processes and solutions in various areas, including cleaning, optical sorting, milling, sieving, mixing and protein shifting. They can also work on the hygienisation and pelleting as well

as the hulling and pearling of cereals and pulses.

"One of the main advantages of the GIC is that it can not only provide detailed data that enables continuous and precise monitoring of the process, but also track the physical and chemical properties of the product at every stage of production and under different process conditions," says Lothar Driller, Department Manager Feed Application Center and Training at Bühler.

The GIC is part of Bühler's Application and Training Center (ATC) landscape, which includes the four recently opened ATCs – Flavor Creation Center, Food Creation Center, Protein Application Center and Energy Recovery Center – as well as other centers that have been in operation for several years, such as the Extrusion Application Center and the Pasta Application Center. With this innovation center, Bühler can offer complete coverage of processes from field to plate. 



Das GIC dient als zukunftsweisende Innovationsschmiede für Kundinnen und Kunden, in der sie experimentieren, innovieren und konkrete Lösungen für ihre spezifischen Bedürfnisse finden können. The Grain Innovation Center works as a leading-edge arena for customers to experiment, innovate, and find concrete solutions to meet their specific needs.



Das Congress Center der Koelnmesse war die drei Tage bestens gefüllt.
The Congress Centre at Koelnmesse was packed for the three days.

Chocotec 2024: der Branchentreff für die Schokoladenindustrie

Vom 10. bis 12. Dezember 2024 war Köln wieder die Inspirationsquelle für neue Produktideen und Verfahren. Rund 350 Teilnehmende aus 25 Ländern informierten sich über neue Trends und Marktentwicklungen. Das Fachwissen konnte auf beste Weise erweitert werden. Weiterhin ist die Veranstaltung eine ideale Kommunikationsplattform für die gesamte Wertschöpfungskette. Neben dem umfangreichen Vortragsprogramm bot die Chocotec beste Bedingungen für den Austausch mit anderen Kongressteilnehmenden.

Der erste Tag, an dem Andreas Bertram, Geschäftsführer des ZDS e.V., und Christa Schuster-Salas (Infopoint Kakao und mehr) das Auditorium begrüßten, war geprägt von wertvollen Informationen zu den Rohstoffen Kakao und Haselnüsse. Sie und Dr. Torben Erbrath vom Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie e. V. übernahmen die Moderation.

Rohstoffe Kakao und Nüsse im Mittelpunkt

Prof. em. Dr. Erich Windhab, ETH Zürich Laboratory of Food Process Engineering, berichtete über Erfolge bei der Nutzung der Kakaofrucht und deren Inhaltsstoffen, um auf Zucker verzichten zu können. Da hierzu auch die Schalen genutzt werden sollen, handelt es sich um ein Novel Food, das den Zulassungsprozess durchlaufen muss.

Die Vielfalt an Haselnusssorten brachte unter Nennung aller Vor- und Nachteile Shawn A. Mehlenbacher, Oregon State University, USA, näher. Die Variation bezüglich des Kernanteils ist beeindruckend. Er stellt zudem auch neue Sorten vor, die für den ein oder anderen Nutzer attraktiv sein dürften. So beträgt der Kernanteil bei den Sorten McDonald und Sacajawea im Schnitt über 50 %, während andere Sorten deutlich unter diesem Wert liegen.

Roland Laux vom Schweizer Unternehmen Re-Nut AG bot in seinem Vortrag am dritten Tag Lösungen an, die neue Wertstoffströme nutzen, wobei auch hier das Thema Novel Food hineinspielt. Er nutzt die Schalen der Mandeln und Nüsse nach dem Rösten und Vermengen mit Wasser, um daraus je nach gewünschter Viskosität Mehl, Paste oder Drinks zu gewinnen. Die Schalen liefern einen höheren Ballaststoffgehalt, sie enthalten aber auch Fette, deren Fettsäurezu-

sammensetzung ernährungsphysiologisch wertvoll ist. Vor dem Mahlen der Schalen erfolgt zur Keimreduktion eine Dampfbehandlung, dennoch bleiben etliche Fragen im Raum: Wie ist es um die Gehalte an Acrylamid und Schwermetall bestellt? Da Nüsse immer wieder mit Mykotoxinen belastet sind, ist auch hier noch Forschungsbedarf gegeben. Insgesamt aber ein lukrativer Ansatz, um im Sinne der Nachhaltigkeit zu agieren.

In einer weiteren Session ging es um die Qualität des Kakaos und welche Techniken die bewährten ergänzen können, wobei die Technologie der Künstlichen Intelligenz gute Dienste erweisen kann. Dies trifft z. B. auf die digitale Auswertung der Kakao-Schnittprobe zu. Mittels optischer Techniken und der KI können Kontrollen optimiert werden, wie Tobias Jaeuthe, QVisions GmbH, zu berichten wusste. Diese Systeme sichern, dass beim Qualitätstest beide Hälften nach der Guillotinentrennung definitiv betrachtet werden.

Dr. Torben Erbrath brachte Licht ins Dickicht der europäischen Entwaldungsrichtlinie, deren Umsetzung um ein Jahr verschoben wurde. Er zeigte hierbei die Auswirkungen auf die betroffenen Betriebe auf. Alles, was mit den Zolltarifnummern, die mit 18 beginnen, hinterlegt ist, fällt darunter. Kleine Unternehmen sind erst ab 30. Juni 2026 in der Pflicht, große Unternehmen bereits ab 30. Dezember 2025. Kurioserweise fällt somit weiße Schokolade nicht darunter. Ob es neben Kakao bei den weiteren sechs Rohstoffquellen Palme, Holz allgemein, bleibt, wird sich zeigen. Letztendlich soll die Palette später erweitert werden. Die Kontrollbehörde, die BLE, hat bereits 57 Stellen genehmigt bekommen. Ob diese die Datenflut bewältigen können, sei dahingestellt, wobei hier alsbald nach seinen Ausführungen die KI Einzug halten wird.

Fertigprodukt Schokolade und Alternativen

„Qualitätstests für die sensorische Bewertung von Kakao- und Schokoladenprodukten – Herausforderungen und Chancen“ lautete das Thema von

Karin Chatelain, Zürcher Hochschule für Angewandte Wissenschaften. Sie stellt bestens dar, wie die Eignungsprüfung innerhalb des Wertschöpfungsnetzes von Kakao und Schokolade stattfinden sollte. Hierbei gilt es, einige Herausforderungen zu bewältigen:

- Definition und Auswahl geeigneter Prüfmuster (Kakao und Schokolade)
- Logistik für Probenversand und Lagerbedingungen
- Harmonisierungsprozesse erfordern Zeit und Kontinuität

Aus dieser Prüfung resultieren letztendlich Chancen, z. B. ein Beitrag zu einer nachhaltigen und hochwertigen Wertschöpfung, die Vertrauensbildung zwischen verschiedenen Akteuren im Wertschöpfungsnetzwerk sowie das gemeinsame Lernen und die Entwicklung der sensorischen Analyse von Kakao- und Schokoladenprodukten.

Großer Raum wurde dem Themenkomplex „Alternative Rohstoffe zur klassischen Schokolade“ eingeräumt. Seit einigen Jahren sehr erfolgreich am Markt hat sich das Unternehmen Planet A Foods GmbH etabliert. Über Schokoladen mit ähnlichem Genuss auf Haferbasis berichtete Dr. Sara

Marquart. Ihr schloss sich der Vortrag von Ross Newton, NuKoKo, an. Das britische Unternehmen bietet Produkte an, die auf nachhaltige kakaofreie Schokolade aus Ackerbohnen setzen. Prinzipiell laufen die Prozesse analog zum Kakao ab. Ein großer Vorteil besteht bei der CO₂-Bilanz und somit beim Thema Nachhaltigkeit, da es sich um heimische Feldfrüchte handelt. Beim Aromaprofil steht das Produkt aus der Ackerbohne Schokolade in nichts nach. Geeignet ist die Alternative als Überzugsmasse, z.B. für Eis.

Fazit

In den bewusst lang gehaltenen Pausen bestand beste Gelegenheit, um an den über 40 Firmenständen das Gespräch zu suchen. Bereichert wurden die Pausen durch die Posterpräsentation von namhaften Hochschulen und Universitäten. Hier wurden aktuelle Forschungsergebnisse in Form von Postern visualisiert. Die Spannung für die 25. Ausgabe im Jahr 2026 steigt schon jetzt. Die Chocotec wird dann voraussichtlich Anfang Dezember 2026 stattfinden.

www.zds-solingen.de



Hauke Will, Alfred Ritter GmbH & Co. KG, brachte die seit 2012 betriebene Plantage in Nicaragua näher. Das Auditorium war sichtlich begeistert von dieser Erfolgsgeschichte.
Hauke Will, Alfred Ritter GmbH & Co. KG, introduced the plantation in Nicaragua, which has been in operation since 2012. The audience was visibly impressed by this success story.



Dr. Morten Daugaard Andersen, AAK Denmark, unterrichtete über neue Erkenntnisse über kühl-schmelzende Füllfette auf Palmbasis und nutzte Stühle zur Veranschaulichung der Kristallbildung von Triacylglyceriden.
Dr. Morten Daugaard Andersen, AAK Denmark, gave a lecture on new findings on cool-melting palm-based filling fats and used chairs to illustrate the crystal formation of triacylglycerides.



Dr. Torben Erbrath, Bundesverband der deutschen Süßwarenindustrie, war zum einen Moderator, zum anderen lockerte er das Dickicht um die Entwaldungsrichtlinie in seinem Vortrag.
Dr. Torben Erbrath, Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie, was not only the moderator, but also cleared up the thicket surrounding the deforestation directive in his presentation.

Chocotec 2024: the industry get-together for the chocolate industry

From 10 to 12 December 2024, Cologne was once again the source of inspiration for new product ideas and processes. Around 350 participants from 25 countries learnt about new trends and market developments. Expertise was expanded in the best possible way. The event is also an ideal communication platform for the entire value chain. In addition to the extensive lecture programme, Chocotec offered the best conditions for exchanging ideas with other congress participants.

The first day, on which Andreas Bertram, Managing Director of ZDS e.V., and Christa Schuster-Salas (Infopoint Kakao und mehr) welcomed the audience, was characterised by valuable information on the raw materials cocoa and hazelnuts. She and Dr Torben Erbrath from the Bundesverband der Deutschen Süßwarenindustrie e.V. took over the moderation.

Raw materials cocoa and nuts take centre stage

Prof. Dr Erich Windhab, ETH Zurich Laboratory of Food Process Engineering, reported on successes in the use of the cocoa fruit and its ingredients in order to dispense with sugar. As the shells are also to be used for this pur-

pose, it is a novel food that has to go through the authorisation process.

Shawn A. Mehlenbacher, Oregon State University, USA, explained the diversity of hazelnut varieties, citing all the advantages and disadvantages. The variation in kernel content is impressive. He also presented new varieties that might be attractive to some users. For example, the kernel content of the McDonald and Sacajawea varieties averages over 50 %, while other varieties are well below this value.

In his presentation on the third day, Roland Laux from the Swiss company Re-Nut AG offered solutions that utilise new material flows, with the topic of novel food also playing a role here. He utilises the shells of almonds and nuts after roasting and mixing with water to produce flour, paste or drinks,

depending on the desired viscosity. The shells provide a higher fibre content, but they also contain fats whose fatty acid composition is nutritionally valuable. Before the shells are ground, they are steam treated to reduce germs, but a number of questions remain: What about the acrylamide and heavy metal content? As nuts are often contaminated with mycotoxins, there is still a need for research here too. Overall, however, this is a lucrative approach to sustainability.

Another session focussed on the quality of cocoa and which techniques can complement the tried and tested ones, whereby artificial intelligence technology can provide good service. This applies, for example, to the digital analysis of the cocoa cut sample. Optical techniques and AI can be used to optimise controls, as Tobias Jaeuthe, QVisions GmbH, reported. These systems ensure that both halves are definitively analysed during the quality test after the guillotine separation.

Dr Torben Erbrath shed light on the implementation of which has been postponed by a year. He pointed out the effects on the affected companies. Everything with a customs tariff number starting with 18 will be concerned. Small companies are only required to comply from 30 June 2026, while large companies are already required to comply from 30 December 2025. Curiously, this means that white chocolate is not included. It remains to be seen whether the other six raw material sources besides cocoa, palm and wood in general, will remain. Ultimately, the range is to be expanded at a later date. The



Dr. Jörg Klinkmann (l.), August Storck KG, and Prof. Dr. Eckhard Flöter im intensiven Austausch. Womöglich ging es um Oleogele, denn hierüber forscht Letzterer und präsentierte die Erkenntnisse dem Auditorium.
Dr Jörg Klinkmann (left), August Storck KG, and Prof Dr Eckhard Flöter in an intensive exchange. It may have been about oleogels, as the latter is researching this topic and presented his findings to the audience.



Hilke Schacht, Fraunhofer Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung, thematisierte die Ölmobilität in Nüssen und Nussprodukten. Hierbei ging es vor allem um die Messung und die Reduzierung des Phänomens. Hilke Schacht, Fraunhofer Institut für Verfahrenstechnik und Verpackung, focussed on oil mobility in nuts and nut products. The main focus here was on measuring and reducing the phenomenon.



Dr. Sara Marquart, Planet A Foods GmbH, ist mit ihrem Unternehmen weiterhin auf Erfolgskurs, auch wenn sich manch einer mit der Deklaration „frei von“ bei deren Produkten nicht anfreunden kann. Dr Sara Marquart, Planet A Foods GmbH, is still on course for success with her company, even if some people are not happy with the "free from" declaration on their products.



Dr. Isabell Rothkopf, Fraunhofer Institute für Verfahrenstechnik und Verpackung, berichtete über den Einsatz der KI in der Schokoladenproduktion. Dr Isabell Rothkopf, Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging, reported on the use of AI in chocolate production.

inspection authority, namely the BLE, has already been authorised 57 positions. It remains to be seen whether they will be able to cope with the flood of data, although AI will soon find its way in, according to his comments.

Chocolate as a finished product and alternatives

"Quality tests for the sensory evaluation of cocoa and chocolate products – challenges and opportunities" was the topic of Karin Chatelain, Zurich University of Applied Sciences. She gave an excellent account of how suitability testing should take place within the cocoa and chocolate value chain. A number of challenges need to be overcome:

- Definition and selection of suitable test samples (cocoa and chocolate)
- Logistics for sample despatch and storage conditions
- Harmonisation processes require time and continuity

This examination ultimately results in opportunities, e.g. a contribution to sustainable and high-quality value creation, the building of trust between different players in the value creation network as well as joint learning and the development of sensory analyses of cocoa and chocolate products.

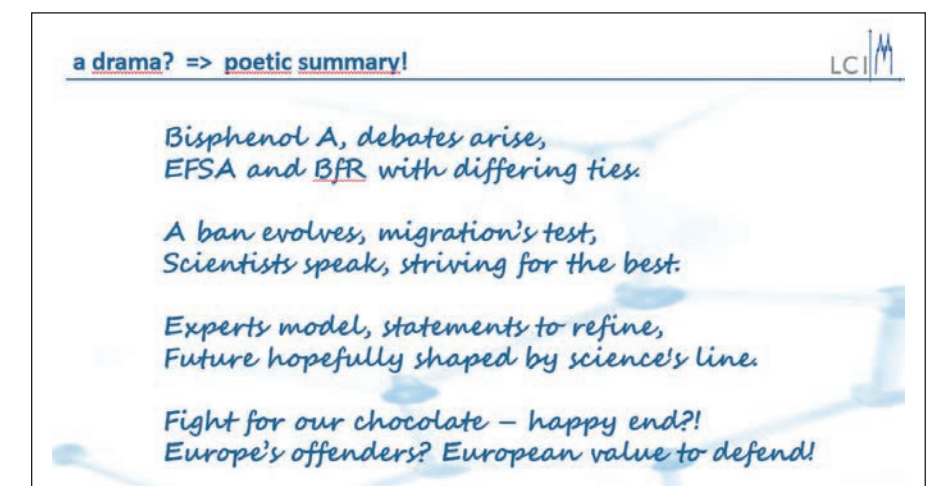
A great deal of space was given to the topic of 'Alternative raw materials

to traditional chocolate'. The company Planet A Foods GmbH has been very successful on the market for several years. Dr Sara Marquart reported on oat-based chocolates with a similar taste. She was followed by a presentation from Ross Newton, Nu-KoKo. The British company offers products that are based on sustainable cocoa-free chocolate made from field beans. In principle, the processes are similar to those for cocoa. There is a major advantage in terms of the carbon footprint and therefore sustainability, as these are local crops. The flavour profile of the product made from field beans is in no way

inferior. The alternative is suitable as a coating, e.g. for ice cream.

Conclusion

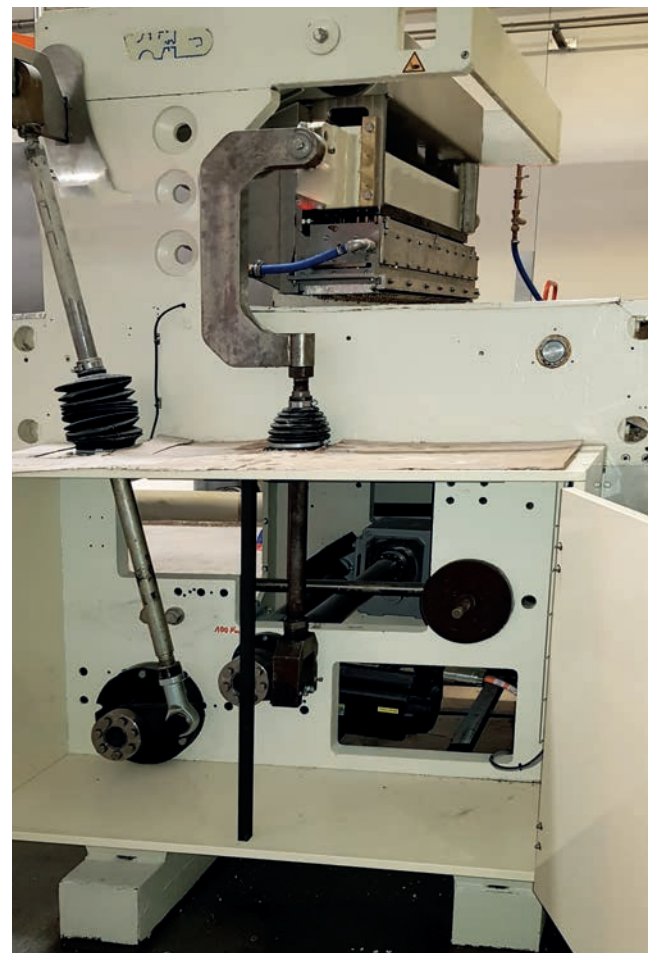
During the long breaks, there was ample opportunity to seek dialogue at the more than 40 company stands. The breaks were enriched by poster presentations from renowned colleges and universities. Here, current research results were visualised in the form of posters. Excitement is already building for the 25th edition in 2026. Chocotec is expected to take place at the beginning of December 2026. 🍫



Ein Dauerbrennerproblem griff erneut Dr. Frank Heckel auf, denn das Verbot von Bisphenol A verheißt Ungemach für die Schokoladenbranche. Er formte seine Erkenntnisse zu einem Gedicht. (Bild: Dr. Frank Heckel)
Dr Frank Heckel once again addressed a perennial problem, as the ban on bisphenol A promises trouble for the chocolate industry. He moulded his findings into a poem. (Image: Dr Frank Heckel)

WDS verlängert Lebensdauer von Altanlagen durch Retrofits

Mit Retrofits tauscht WDS veraltete Komponenten gegen neue, zeitgemäße Technologien aus, sodass ältere Anlagen auf dem technischen Stand einer Neuanlage sind. Durch die Umrüstung von Hydraulik auf Servotechnik oder individuelle Lösungen für den Tausch abgekündigter Servokomponenten erfahren ältere Maschinen einen Schub in Sachen Effizienz, Ausfallsicherheit, Ersatzteilverfügbarkeit und Lebensdauer.



Neue Antriebstechnik in der Altanlage bei CCI Drachten. (Bilder: WDS)
New drive technology in the existing plant at CCI Drachten. (Images: WDS)

WDS hat 2011 begonnen, alte hydraulische Gießmaschinen auf Servotechnik umzurüsten, da viele Teile nicht mehr verfügbar waren und es aufgrund des Hydrauliköls hygienischere Lösungen gibt. Genauere Bewegungsabläufe und eine einfachere Bedienung bieten Vorteile von der verfahrenstechnischen Seite.

Unter Einhaltung von Sicherheits-, Hygiene- und Wirtschaftlichkeitsstandards weiter zu betreiben. Die neue, dem aktuellen Standard entsprechende Anlagensteuerung ermöglicht es uns, mit einer optimierten OEE zu produzieren. Die Sicherheit für unsere Mitarbeiter konnte gesteigert werden und das neue HMI-Steuerungssystem gibt uns einen besse-

Bei Continental Candy Industries B.V. (Niederlande) hat WDS umfangreiche Retrofit-Maßnahmen durchgeführt. Wegen der Ersatzteilverfügbarkeit entschied CCI, die bestehende Mogulanlage Typ 361B (1983) von hydraulischen Gießmaschinen auf Servoantriebe umzurüsten. Zudem wurden ein neuer Schaltschrank und eine aktuelle HMI installiert.

Der Kunde wählte außerdem neue Gießbehälter, Pumpsysteme, einen neuen Einzug und Stapler sowie die Umstellung aller Sicherheitsschalter von 230 V auf 24 V.

Von der Auftragserteilung bis zur Montage beim Kunden vor Ort verging ein halbes Jahr. Durch Testen der Umbauteile bei WDS konnte die Montage und Inbetriebnahme beim Kunden mit einem Team aus 7 WDS- und 6 CCI-Fachleuten innerhalb von vier Wochen umgesetzt werden.

„Die Umrüstung auf Servotechnik ermöglicht es uns, unsere Anlage unter

Einblick in die Leistung unserer Maschine“, sagt John van Dongen, Projektkoordinator bei CCI.

Verfügbarkeit sicherstellen

Als 2018 Servokomponenten von Bosch abgekündigt wurden, entwickelte WDS Lösungen zur Erhaltung und Modernisierung der Maschinen. Kunden, bei denen die Servosteuerung PPC R02, die Servoregler DKC und die Servomotoren MHD im Einsatz waren, wurden Kombinationen aus Bosch-Serviceverträgen zur Verlängerung der Ersatzteilverfügbarkeit und dem Austausch der betroffenen Bauteile angeboten. In Zusammenarbeit mit den Kunden wurden verschiedene Modelle abgestimmt. Die wichtigsten Fragen: Wie lange soll die Anlage voraussichtlich noch betrieben werden? Welche Stillstandzeit für die Retrofit-Maßnahmen ist möglich? WDS hat bereits erfolgreich Projekte mit einem Austausch von 2 bis 104 Servoachsen umgesetzt.

Bei einem Kunden wurden bei einem Retrofit-Umbau 49 alte MHD-Servoantriebe gegen neue MS2N-Antriebe mit neuen Getrieben ausgetauscht und der gesamte Hauptschaltschrank gegen einen neuen Schaltschrank ersetzt. Alle Versorgungs- und Feedbackkabel der alten Servoantriebe wurden durch passende Hybridkabel getauscht und statt Profibuskabeln wurde eine vollständige Ethernetverkabelung für alle Austauschkomponenten gelegt. Auch hier sorgen eine neue HMI und moderne Bediengeräte für eine einfache Bedienung nach dem Umbau.

www.w-u-d.com

WDS extends the service life of existing plants with retrofits

When carrying out retrofits, WDS replaces outdated components with new, modern technologies, thereby updating older plants to the technical status of a new plant. Converting from hydraulics to servo technology or adopting customised solutions for the replacement of discontinued servo components give older machines a boost in efficiency, reliability, spare parts availability and service life.

WDS began converting old hydraulic depositor machines to servo technology in 2011, because many parts were no longer available and there are hygienic reasons due to the hydraulic oil. Advantages in terms of process engineering include more precise movement sequences and simpler operation.

WDS carried out an extensive series of retrofit measures for Continental Candy Industries B.V. (Netherlands). Because of availability of spare parts, CCI decided to retrofit the hydraulic depositors of the existing mogul plant type 361B (1983) with servo drives. In addition, a new switch cabinet and an up-to-date HMI were installed.

The customer also decided to install new hoppers, pump systems, a new feed unit and a new stacker and to replace all safety switches from 230 V to 24 V.

The entire process from placing the order to installation at the customer's site took six months. Thanks to tests of the conversion parts at WDS, the installation and start-up on site could be completed by a team of 7 WDS and 6 CCI specialists within four weeks.

“The retrofit conversion to servo technology enables us to continue to operate our plant while meeting standards of safety, hygiene and profitability. The new plant control in line with the current standard enables us to produce with an improved OEE. Safety for our staff has improved and the new HMI control system has given us more insight into the performance of our machine.”, says John van Dongen, Project Coordinator at CCI.

Ensuring availability

When servo components were discontinued by Bosch in 2018, WDS de-

veloped solutions to preserve and modernise the machines. Customers using the PPC R02 servo control, DKC servo controllers and MHD servo motors were offered combinations of Bosch service contracts to extend the availability of spare parts and to replace the discontinued components. This required working with the customers to determine which model was suitable for their needs. The main questions are: How long is the plant expected to remain in operation? How much downtime could be allowed for the retrofit measures? WDS has already successfully completed projects involving the replacement of 2 to 104 servo axes.

During a retrofit conversion for one customer, 49 old MHD servo drives were replaced with new MS2N drives with new gears. In addition, the entire main switch cabinet was replaced with a new switch cabinet. All supply and feedback cables of the old servo drives were replaced with suitable hybrid cables and, instead of Profibus cables, complete Ethernet cabling was laid for all replacement components. Here too, a new HMI and state-of-the-art control units were employed to ensure simple operation after the conversion.



Zum FAT (Factory Acceptance Test) werden alle Retrofit-Komponenten bei WDS in Betrieb genommen. For the FAT (Factory Acceptance Test), all retrofit components are put into operation at WDS.

Die XR-Lösung von TNA macht Industrie 5.0 zur Realität

Mit dem immersiven, interaktiven digitalen Service, den tna intelli-assist™ auf den Markt gebracht hat, gelingt es, hochwirksame Projekte mit minimalen Risiken durchzuführen. Vom Austausch oder der Integration von Investitionsgütern in eine bestehende Produktionslinie bis hin zur Planung einer brandneuen Anlage – die Markteinführung markiert das erste Mal, dass eine vollständig integrierte XR-Lösung (Extended Reality) für Lebensmittelhersteller als Teil von TNAs Entwicklung zu Industrie-5.0-Lösungen verfügbar ist.



Der tna intelli-assist™ nutzt die XR-Technologie, um eine Planungsgenauigkeit von 95 % zu erreichen, sodass Lebensmittelhersteller die Integration von Anlagen rationalisieren und Nacharbeiten vermeiden können. (Bilder: TNA)

The tna intelli-assist™ leverages XR technology to deliver 95 % planning accuracy, enabling food manufacturers to streamline equipment integration and eliminate reworks. (Images: TNA)

Der tna intelli-assist™ nutzt XR- und Simulationstechnologien, um Teams in die Lage zu versetzen, digitale Zwillinge ihres Produktionsstandorts zu erstellen, einschließlich der Anlagen, Versorgungseinrichtungen und Gebäude, und zu demonstrieren, wie sich die neuen Anlagen am besten einfügen lassen, und zwar mit minimalen Unterbrechungen und optimalen Designs. Lebensmittelhersteller können das Tool nutzen, um ihre Fabrikhalle zu visualisieren, Systeme virtuell zu ersetzen und Produktionspläne und Installationen in einer risikoarmen Umgebung zu validieren. Durch die Visualisierung potenzieller räumlicher Konflikte und Versorgungsinterferenzen wird eine optimale Konfliktvermeidung gewährleistet.

Um die Zusammenarbeit zu verbessern, integriert tna intelli-assist™ auch Remote-Meetings in die virtuelle Umgebung mit Virtual-Reality-Headsets (VR) oder über eine Desktop-Anwendung. Mehrere Personen können über das von ihnen bevorzugte Medium nahtlos an der Anlagensimulation teilnehmen, um eine Vorschau auf das Projekt zu erhalten und direkt mit dem digitalen Zwilling zu interagieren, was den Prozess der Einbindung der Beteiligten und der Fehlerbehebung effizienter macht.

Kreativität und Produktivität zusammenbringen

„Ein Großteil der Lebensmittelindustrie hat Industrie-4.0-Technologien aufgrund der Vorteile, die sie in Bezug auf

Effizienz, Produktivität und Wiederholbarkeit bieten, bereitwillig angenommen“, erklärt Natasha Avelange, Global Extended Reality Manager bei TNA Solutions. „Darauf aufbauend ermöglicht XR, das menschliche Element in der Herstellung zu verbessern, indem Kreativität, Produktivität und Problemlösung ohne Barrieren zusammengebracht werden.“

Thiago Roriz, Chief Operating Officer, TNA Solutions, kommentierte die Markteinführung mit den Worten: „Als zukunftsorientiertes Unternehmen, das sich der Innovation verschrieben hat, sind wir stolz darauf, Industrie-5.0-Technologien, insbesondere VR, in unseren Projektmanagementprozess zu integrieren. Indem wir uns die Möglichkeiten der VR zunutze machen, verbessern wir nicht nur die betriebliche Effizienz, sondern ermöglichen unseren Teams auch eine effektivere Zusammenarbeit, Schulungen in immersiven Umgebungen und die Optimierung der Produktion in Echtzeit. Diese Fortschritte führen zu einer schnelleren und flexibleren Reaktion auf die Bedürfnisse unserer Kunden und ermöglichen es uns, schneller und effektiver maßgeschneiderte Lösungen zu liefern. Dieser Schritt markiert eine bedeutende Entwicklung in der Art und Weise, wie wir Spitzentechnologie mit menschenzentriertem Design integrieren, um sicherzustellen, dass dies nicht nur betrieblichen Zielen dient, sondern auch die Kundenzufriedenheit fördert. Mit Industrie 5.0 läuten wir eine neue Ära ein, in der fortschrittliche Automatisierung und menschlicher Einfallsreichtum in einem ausgewogenen Verhältnis stehen.“

www.tnasolutions.com

TNA's XR solution makes industry 5.0 a reality

As part of its drive to continue to bring innovative technology solutions to the food industry, TNA Solutions has launched an immersive, interactive digital service, the tna intelli-assist™, to deliver high-impact projects with minimal risks – all while staying on budget. From replacing or integrating capital equipment into an existing line to designing a brand-new facility, the launch marks the first time that a fully integrated extended reality (XR) solution has been available to food manufacturers as part of TNA's evolution to industry 5.0 solutions.

The tna intelli-assist™ leverages XR and simulation technologies to enable teams to create digital twins of their manufacturing site, including equipment, utilities and buildings, and demonstrate how the new additions can best fit into their set-up with minimal disruption and optimal designs. Food manufacturers can use the tool to visualise their plant floor, virtually replace systems and validate manufacturing plans and installations in a low-risk environment. Visualising potential spatial conflicts and utility interferences ensures optimal clash prevention.

To enhance collaboration, tna intelli-assist™ also integrates remote meetings into the virtual environment with virtual reality (VR) headsets or through a desktop application. Multiple people can seamlessly join the plant simulation via their preferred medium to preview the project and di-

rectly interact with the digital twin, making the process of stakeholder buy-in and troubleshooting more efficient.

Bringing creativity and productivity together

“Much of food manufacturing has readily adopted Industry 4.0 technologies due to the efficiency, productivity and repeatability benefits they offer,” explained Natasha Avelange, Global Extended Reality Manager at TNA Solutions. “Building on this with XR allows the human element of food manufacturing to be enhanced, with creativity, productivity and problem solving brought together without barriers.”

Commenting on the launch, Thiago Roriz, Chief Operating Officer, TNA Solutions said: “As a forward-

thinking company committed to innovation, we are proud to integrate Industry 5.0 technologies, particularly in VR, into our project management process. By harnessing the power of VR, we are not only enhancing operational efficiency but also empowering our teams to collaborate more effectively, train in immersive environments, and optimise production in real time. These advancements directly translate into a more responsive and agile approach to customer needs, allowing us to deliver tailored solutions faster and more effectively. This step marks a significant evolution in how we integrate cutting-edge technology with human-centred design, ensuring that it serves not only operational goals but also drives customer satisfaction. With Industry 5.0, we are ushering in a new era, one that balances advanced automation with the ingenuity of the human touch.”



Immersive digitale Zwillinge ermöglichen Herstellern die Visualisierung von Anlagenlayouts, die Vermeidung von Kollisionen und die Optimierung von Installationen. *Immersive digital twins allow manufacturers to visualise plant layouts, prevent clashes and optimise installations.*

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

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



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



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

Lagertanks und -systeme
Storage tanks and storage systems



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



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

Lagertanks und Reworksysteme
Storage tanks and rework systems



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

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



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

Neu- und Gebrauchtmaschinen
New and refurbished machines



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

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



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

Riegel-Produktionsanlagen
Bar production technology



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

Schokoladentechnik
Chocolate technology



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

Süßwarenmaschinen
Confectionery machines



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

Temperiermaschinen
Tempering machines



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



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

Überziehmaschinen und -anlagen
Enrobers and enrobing lines



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

Market + Contacts

Verpackungssysteme
Packaging systems



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

Wägetechnik
Weighing technology



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

Walzenschliff und Retrofit
Roller grinding and retrofit



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



DAS Fachmagazin

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

THE specialist magazine

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

www.sweets-processing.com

Der Backwarenhersteller „More Than A Bakery“ setzt auf Schubert

Was entsteht, wenn Familienunternehmen mit ähnlichen Werten gemeinsam ein Projekt realisieren, ist jetzt bei dem amerikanischen Backwarenhersteller „More Than A Bakery“ zu sehen. Dort läuft seit Frühjahr 2024 eine Verpackungsanlage von Schubert, die das Unternehmen einen großen Schritt in die Zukunft führt. Das redundante Maschinenkonzept verringert den Ausschuss, entlastet die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von monotonen Arbeiten und ist bereits für den Einsatz von recycelbaren Verpackungsmaterialien gerüstet.

Tradition, Familie, Verantwortung, Respekt – das sind Werte, für die der Verpackungsmaschinenbauer Schubert ebenso steht wie der US-amerikanische Backwarenhersteller „More Than A Bakery“, ein Ableger von Richmond Baking. Mehr als 170 Jahre Backerfahrung stecken in dem Familienbetrieb aus Versailles, Kentucky. Aus der Produktion läuft täglich eine Vielfalt an Klein Gebäck wie Kekse und Cracker, für Global Player genauso wie für kleine regionale Kunden. Eine Herausforderung, was die Verpackung der zerbrechlichen Produkte in Schlauchbeutel angeht, denn hier ist Flexibilität, Schnelligkeit und Sorgfalt gefragt. Bislang wurde mit Schlauchbeutelmaschinen gearbeitet, bei denen die Zuführung der Kekse manuell durchgeführt werden musste. Deshalb suchte CEO Bill Quigg nach einer neuen Verpackungslösung, die diese Verarbeitungsansprüche in einer vollautomatisierten Anlage zusammenführen kann – und stieß auf Schubert.

Das Ziel war es zum einen, das Personal von der monotonen Arbeit an der Maschinenzuführung zu befreien, zum anderen, die Produktionsverluste im Ver-

packungsprozess deutlich zu reduzieren. Darüber hinaus wollte More Than A Bakery die Möglichkeit haben, die Anlagenleistung zukünftig zu steigern, um die gesamte Kapazität des Backofens ausnutzen zu können. Ein weiterer Wunsch war, von der bisher verwendeten Kaltsiegelfolie auf verschiedene Heißsiegelfolien wechseln zu können. Denn damit ist der Hersteller in der Lage, seinen Kunden zukünftig auch recycelbare Schlauchbeutelverpackungen aus Monofolien oder papierbasierten Folien anzubieten.

Redundantes Maschinenkonzept verringert Ausschuss deutlich

Vereint hat Schubert diese Kundenanforderungen in einem redundanten Maschinenkonzept, das auf dem Schubert-Flowpacker basiert. Das Besondere am Flowpacker: Das Schlauchbeutelaggregat Flowmodul ist platzsparend direkt in die Linie integriert, da die Zuführung nicht herkömmlich über Bänder, sondern über Pick-and-

Place-Roboter gelöst wird. Das heißt, es entsteht ein durchgängig kontrollierter Prozess, in dem die zerbrechlichen Produkte mithilfe der Schubert-Bildverarbeitung auf Qualität überprüft, von den Robotern äußerst schonend vom Band genommen und in die Kette des Schlauchbeutelaggregats gelegt sowie anschließend verpackt werden. Eine flexible Siegeleinheit sorgt dabei für den optimalen Siegelprozess passend zur jeweiligen Schlauchbeutelrolle.

Für „More Than A Bakery“ hat Schubert aus seinen bewährten Systemkomponenten eine leistungsstarke modulare Linie mit vier Flowmodulen und 26 F4-Robotern gebaut. Die Anlage ist so konzipiert, dass sie selbst bei einem Ausfall eines der Schlauchbeutelaggregate immer noch die volle Leistung von mehr als 1.700 Produkten pro Minute erbringt. Das bedeutet, dass sämtliche Produkte, die frisch aus dem Ofen kommen, nach wie vor verpackt werden können, ohne Warenverlust. Stefan Hoff-



Die Schubert-Anlage verpackt bei „More Than A Bakery“ Kekse frisch aus dem Ofen in Zweier- oder Dreierstapeln in Schlauchbeutel. The Schubert line packs biscuits fresh from the oven into flow-wrap bags in stacks of two or three at „More Than A Bakery“.

mann, Sales Account Manager bei Schubert North America, erklärt die Vorteile der robotergestützten Verpackungstechnologie: „Mit dieser vollautomatisierten Lösung verhelfen wir unserem Kunden zu einer deutlich höheren Produktionssicherheit als bisher und drücken den Ausschuss um ein Vielfaches.“ Das bringt dem Backwarenhersteller nicht nur mehr Effizienz über den gesamten Produktionsprozess, sondern er profitiert dauerhaft von niedrigeren Kosten und schont zudem die Umwelt.

Vorbereitet für recycelbare Schlauchbeutelrollen

Die Anlage selbst besteht aus zwei hintereinander geschalteten Flowpackern in einer Linie, die jeweils symmetrisch gespiegelt sind. Pro Maschinenteil arbeiten also zwei Flowmodule beidseitig des Produktbands. Die fertig gebackenen Kekse laufen auf dem breiten Produktband in die Maschine hinein und werden vom Vision-System per Auflichtsscanner auf Vollständigkeit überprüft. Im vorderen Maschinenteil beladen je sechs Pick-and-Place-Roboter im Doppelpick-Verfahren die Kette ihres zugehörigen Schlauchbeutelaggregats, im hinteren Teil sind es je sieben Roboter. Als Zweier- oder Dreierstapel werden die Kekse anschließend in Kaltsiegelfolie verpackt.

Vier Formate nutzt der Backwarenhersteller momentan, doch möglich ist weitaus mehr. Hier zeigt sich die technologische Stärke des innovativen Verpackungsmaschinenbauers Schubert: Die Siegeleinheiten im Flowpacker sind so flexibel, dass „More Than A Bakery“ problemlos vom Kaltsiegelverfahren auf das Heißsiegelverfahren wechseln kann. Dazu

haben die Schubert-Experten alle Flowmodule bereits mit der fliegenden Quersiegeleinheit zum Heißsiegeln ausgestattet. Beim Kaltsiegeln bleibt die Siegeleinheit starr, doch beim Heißsiegeln fährt

mit Robotern und Scannern aus dem modularen Schubert-Baukasten ausgestattet werden müssen. Dann kann die Verpackungsgeschwindigkeit so erhöht werden, dass die Anlage selbst die Maximalleistung des Ofens von 2.600 Produkten bewältigt. Noch höhere Anforderungen an die Leistung lassen sich mit einem dritten Flowpacker erzielen.

Nachträgliche Leistungssteigerung bereits integriert

Den Ausschlag für die Wahl einer Schubert-Maschine gab für Bill Quigg und seine Frau Felicia, Vizepräsidentin von „More Than a Bakery“, unter anderem, mit einem ebenfalls familiengeführten Unternehmen zusammenzuarbeiten. Besonderer Nebeneffekt: Schubert konnte auch den Wunsch nach einer außergewöhnlichen Farbgebung der Anlage erfüllen – jede Front der Gestelle hat eine andere Farbe. Bei der Werksabnahme in Crailsheim ließ sich die Familie Quigg es nicht nehmen, persönlich dabei zu sein. Stefan Hoffmann freut sich über das gelungene Projekt: „Wir möchten unsere Kunden mit jeder Anlage ein Stück zukunftsicherer aufstellen. Das ist uns zusammen mit „More Than A Bakery“ rundherum gelungen.“

www.schubert.group



Für den US-amerikanischen Backwarenhersteller „More Than A Bakery“ hat Schubert eine Anlage zum Verpacken in Schlauchbeuteln gebaut, die das Unternehmen einen großen Schritt in die Zukunft führt. (Bilder: Schubert Group) Schubert engineered a line for packaging into flow-wrapped packs for American baked goods manufacturer „More Than A Bakery“ – taking the company a big step into the future. (Images: Schubert Group)



Das redundante Maschinenkonzept basiert auf dem Schubert-Flowpacker, der die Zuführung per Pick-and-Place und das Verpacken im Flowmodul nahtlos in einer Linie integriert. The redundant machine concept is based on the Schubert Flowpacker, which seamlessly integrates feeding via pick & place and packaging in the Flowmodul into a single line.

American bakery manufacturer „More Than A Bakery“ now relies on Schubert

What happens when family businesses with similar values work together to bring an exceptional project to life? The impressive results can now be seen at an American bakery manufacturer, located in Versailles, Kentucky (USA). A Schubert packaging line has been in operation there since spring 2024, taking the company a big step into the future. The redundant machine concept reduces waste, relieves employees of monotonous work and is already equipped for the eventual use of recyclable packaging materials.

Tradition, family, responsibility and respect – these are the values that packaging machine manufacturer Schubert stands for, as does American bakery manufacturer “More Than A Bakery”, a spin-off of the long-established Richmond Baking company. The family business located in Versailles, Kentucky, has more than 170 years of baking history. A variety of small baked goods such as biscuits and crackers are produced there every day, for global players as well as small regional customers. Packaging the fragile products into flow-wrap bags is a challenge. One that calls for flexibility, speed and very meticulous handling. Until now, the company had been working with flow-wrapping machines where the biscuits had to be fed manually. CEO Bill Quigg was looking for a new packaging solution that would combine all processing requirements in a fully automated line – and he came across Schubert.

Redundant machine concept significantly reduces waste

On the one hand, the goal was to free the staff from the monotonous work at the machine infeed and, on the other, to significantly reduce production losses in the packaging process itself. “More Than A Bakery” was also looking to increase the line's output in the future to leverage the full capacity of the oven. Another important factor on the company's wish list was to be able to switch from the previously used cold-sealing film to different heat-sealing films. This will enable the man-



26 F4-Roboter nehmen die fertigen Kekse schonend per Doppelpick auf und legen sie in die Ketten der vier Flowmodule.
26 F4 robots carefully pick up the finished biscuits by double pick – and then place them into the chains of the four Flowmodules.

ufacturer to offer its customers recyclable flow-wrap packaging made from monofilms or paper-based films in the future.

Schubert combined these customer requirements in a redundant machine concept based on the Schubert Flowpacker. The unique feature of the Flowpacker is that the Flowmodul flow-wrapping unit is integrated directly into the line to save space – as feeding is not carried out conventionally via belts but by pick & place robots. This means that a continuously controlled process is created whereby the fragile products are checked for quality using Schubert image processing, removed from the belt extremely gently by the robots, placed into the flow-wrapping unit chain and then packaged. A flexible sealing unit ensures a perfectly matched sealing process for the respective flow-wrapping film.

For “More Than A Bakery”, Schubert customised its proven system components into a high-performance modular line with four Flowmodules and 26 F4 robots. The line is designed in such a way that even if one of the flow-wrapping units fails, it can still achieve its full output of more than 1,700 products per minute. As a result, all products fresh from the oven can still be packaged without any product loss or waste. Stefan Hoffmann, Sales Account Manager at Schubert North America, explains the benefits of the robot-assisted packaging technology: “With this fully automated solution, we are helping our customer achieve much higher production performance and reliability than before – while significantly reducing waste. This not only makes the bakery manufacturer more efficient throughout the entire production pro-

cess, it also allows the company to benefit from lower costs in the long term while increasing its sustainability.

Ready for recyclable flow-wrap films

The system itself consists of two Flowpackers connected in series in a line, each of which is symmetrically mirrored. This means that two Flowmodules work on both sides of the product belt per machine section. The ready-baked biscuits are fed into the machine on the wide product belt and checked for completeness by the vision system using an incident light scanner. In the front section of the machine, six pick & place robots load the chain of their associated flow-wrapping unit using the double-pick method; in the rear section, there are seven robots each. The biscuits are then packaged in cold-seal film in stacks of two or three.

The bakery manufacturer currently uses four formats, but many more are possible. And this is where Schubert's technological expertise and innovative strength come into play: The sealing units in the Flowpacker are so flexible that “More Than A Bakery” can easily switch from the cold-sealing process to the heat-sealing process. The Schubert experts have already equipped all Flowmodules with a flying



Die fliegende Quersiegeleinheit fährt beim Heißsiegeln so an der Kette mit, dass die Siegelzeit immer konstant bleibt.
The flying cross-sealing unit moves along the chain during heat sealing so that the sealing time always remains constant.

cross-sealing unit for heat sealing. With cold sealing, the sealing unit remains fixed, whereas with heat sealing it moves along the chain and back again so that the sealing time always remains constant – in spite of speed fluctuations. These are ideal conditions for working with heat-sealing films, sensitive monofilms or paper-based films – reliably and without damage. All that remains is to replace the longitudinal sealing unit and equip it with an ultrasonic sealing unit. Stefan Hoffmann explains: “If the trend towards recyclable films continues to grow, and we assume it will, ‘More Than A Bakery’ is already equipped to meet the requirements

of its customers with Schubert's flexible sealing technology and can switch to more environmentally friendly packaging solutions in the shortest possible time.”

Subsequent performance upgrade already integrated

The required increase in output has already been prepared in the line with additional, still empty machine frames, which only need to be equipped with robots and scanners from Schubert's modular system, as required. The packaging speed can then be increased so that the system can even cope with the oven's maximum output of 2,600 products. And yes, even higher output requirements can be achieved with a third Flowpacker.

One of the reasons why Bill Quigg and his wife Felicia, Vice President of “More Than A Bakery”, opted for a Schubert machine was that they would be working with another family-run business. Schubert was even able to fulfil the very unique request of having an unusual color scheme for the machine – each frame front has a different color. The Quigg family took advantage of the opportunity to attend the factory approval in Crailsheim in person. Stefan Hoffmann is delighted with the successful project completion: “We aim to make our customers a little more future-proof with every one of our lines. Together with ‘More Than A Bakery’, we have achieved this in every respect.”



Dank der flexiblen Siegeltechnologie von Schubert kann der Kunde ohne großen Aufwand von Kaltsiegelung auf Heißsiegelung umsteigen.
Thanks to Schubert's flexible sealing technology, the customer can switch from cold sealing to heat sealing with very little effort.

Einführung der Nährwert- und Zutatenkennzeichnung auf Wein

Seit dem 8. Dezember 2023 ist die Änderung des EU-Rechts in Kraft, die eine Nährwert- und Zutatenkennzeichnung für Weinbauerzeugnisse und aromatisierte Weinerzeugnisse vorschreibt. Diese Vorgabe ist das Ergebnis einer spezifischen Anpassung des europäischen Weinrechts, das durch politische Impulse und Anforderungen der EU im Rahmen der Gemeinsamen Agrarpolitik (GAP) angestoßen und von der Weinbranche mitgestaltet wurde.

Die Verordnung betrifft nicht nur den Weinsektor, sondern wirkt sich auch auf das allgemeine Lebensmittelkennzeichnungsrecht (Wein als Zutat) aus.

Die Einführung der Kennzeichnungspflicht für Wein basiert auf der Verordnung (EU) Nr. 2021/2117, welche die Verordnung (EU) Nr. 1308/2013 verändert und detaillierte Vorgaben für die Kennzeichnung von Wein regelt. Zusätzlich klärt die geänderte Fassung der Delegierten Verordnung (EU) Nr. 2019/33 in Art. 48a neben einem ausführlichen Q&A der EU-Kommission die Details zur konkreten Umsetzung. Das europäische Recht verlangt nun eine Nährwerttabelle und eine vollständige Zutatenliste auf Weinetiketten. Die verpflichtende Angabe der Nährwerttabelle richtet sich dabei nach den Vorgaben der Lebensmittelinformationsverordnung. Zudem müssen alle Zutaten deklariert werden, die während der Herstellung in das Produkt gelangen, einschließlich der Zusatzstoffe. Dabei gelten jedoch weinrechtliche Erleichterungen bei allgemeiner Anwendung der LMIV (bspw. Trauben als Grundzutat oder Sulfite anstelle aller schwefelhaltigen Verbindungen).

Digitale Kennzeichnung als Alternative

Ein besonderes Merkmal der neuen Kennzeichnungspflicht ist die Möglichkeit, Nährwerte und Zutaten nicht ausschließlich physisch auf dem Etikett zu deklarieren, sondern alternativ digital über einen QR-Code bereitzustellen. Der QR-Code, der auf das Etikett gedruckt wird, führt den Verbrau-

cher auf eine digitale Plattform, auf der die erforderlichen Kennzeichnungsangaben eingesehen werden können. Dabei ist jedoch dennoch der Brennwert sowie die allergieauslösenden Stoffe auf dem Etikett anzugeben und es gibt Vorgaben zum Datenschutz und Vermarktungsangaben für das digitale Etikett.

Übergangsvorschrift

Bei den meisten betroffenen Produkten wird die Kennzeichnung nach den neuen Vorgaben trotz des Stichtags am 8. Dezember 2023 erst ab dem Erntejahrgang 2024 umgesetzt, aufgrund ihres Herstellungsdatums. Grund dafür ist eine Übergangsregelung in der Verordnung (EU) 2021/2117. Diese besagt, dass ein Produkt als hergestellt gilt, sobald es die jeweiligen rechtlichen Anforderungen seiner Kategorie erfüllt. Für die meisten Stillweine 2023 (mit Ausnahme von Eiswein) bedeutete dies, dass keine Kennzeichnung notwendig war. Bei Schaum- und Perlweinen hingegen kommt es nun schrittweise zur Kennzeichnung des Jahrgangs 2023, da bei diesen Weinen der Flascheninnendruck relevant ist.

Fazit

Die EU-weite Einführung – auch für Erzeugnisse aus Drittstaaten – der Nährwert- und Zutatenkennzeichnung für Wein seit Dezember 2023 ist durch die digitale Möglichkeit ein großer Schritt im europäischen Weinrecht. Langfristig könnte dies den Weg für umfassendere Kennzeichnungspflich-

ten auch für andere alkoholische Getränke und nicht hochverarbeitete Lebensmittel ebnen und so das Lebensmittelkennzeichnungsrecht zum Wohle der Verbraucher und Produzenten weiter steigern.



Autor/Author:
Christian Schwörer

Rechtsanwalt, Maître en droit, ist derzeit als Generalsekretär beim Deutschen Weinbauverband e. V. und Geschäftsführer des Verbands Deutscher Weinexporteure e. V. mit Sitz in Bonn tätig und Chefredakteur des Magazins „Der deutsche Weinbau“.

Lawyer, Maître en droit, is currently Secretary General of the German Winegrowers' Association and Managing Director of the Association of German Wine Exporters, based in Bonn and editor-in-chief of the magazine "Der Deutsche Weinbau".

Introduction of nutrition and ingredient labelling on wine

Since 8 December 2023, the amendment to EU law requiring nutrition and ingredient labelling for wine and aromatised wine products has been in force. This requirement is the result of a specific adaptation of European wine law, which was initiated by political impulses and requirements of the EU within the framework of the Common Agricultural Policy (CAP) and supported by the wine industry.

The regulation not only affects the wine sector, but also has an impact on food information law (wine as an ingredient).

EU legal bases and requirements

The introduction of new EU wine labelling provisions is based on Regulation (EU) No. 2021/2117, which amends Regulation (EU) No. 1308/2013 and sets out detailed requirements for the labelling of wine. In addition, the amended version of Delegated Regulation (EU) No. 2019/33 clarifies the details of the specific implementation in Art. 48a alongside a detailed Q&A from the EU Commission. European law now requires a nutrition declaration and a list of ingredients on all wine labels. The mandatory indication of the nutrition declaration is based on the requirements of the food information to consumers regulation (FIC). In addition, all ingredients that enter the product during production, including additives, must be declared. However, simplifications under wine law apply to the general application of the FIC (e.g. grapes as a basic ingredient or sulphites instead of all sulphur-containing compounds).

Electronic labelling as an alternative

A special feature of the new labelling obligation is the option of not only declaring nutritional values and ingredients physically on the label, but alternatively providing them by elec-

tronic means via a QR code. The QR code, which is printed on the label, takes the consumer to a digital platform where the required information can be viewed. However, allergenic substances must still be indicated on the label as well as the energy value. There are also data protection and marketing information requirements for the electronic label.

Transitional provision

For most of the wines, labelling in accordance with the new requirements will only be implemented from the 2024 harvest onwards, despite the cut-off date of 8 December 2023, due to their production date. The reason for this is a transitional provision in Regulation (EU) 2021/2117, which states that a product is deemed to be produced as soon as it meets the respective legal requirements of its category. For most still wines in 2023 (except for Eiswein), this meant that no labelling was necessary. For sparkling and semi-sparkling wines, on the other hand, the 2023 vintage is now gradually being labelled, as the existing internal bottle pressure is relevant for these wines.

Conclusion

The EU-wide introduction – also for products from third countries – of nutrition and ingredient labelling for wine from December 2023 is a major step forward in European wine law thanks to the electronic option. In

the long term, this could pave the way for more comprehensive labelling requirements for other alcoholic beverages and non-highly processed foods and further improve food labelling for the benefit of consumers and producers.



Autor/Author:
Matthias Dempfle

Rechtsanwalt, ist derzeit als Justiziar beim Deutschen Weinbauverband e.V. mit Sitz in Bonn tätig und Lehrbeauftragter der Hochschule Geisenheim University.

Lawyer, currently he works as legal counsel at the German Winegrowers' Association based in Bonn and is a lecturer at Hochschule Geisenheim University.

Packaging Valley: Verpackungsmaschinentag 2024

Die diesjährige Tagung, veranstaltet vom Packaging-Valley-Mitgliedsunternehmen SMC Deutschland GmbH in Egelsbach, bot rund 60 Teilnehmenden aus der Verpackungsindustrie eine exklusive Plattform, um die neuesten Trends im Maschinenbau zu diskutieren. Philipp Bittermann (neue verpackung) und Martin Buchwitz (Packaging Valley Germany e. V.) führten durch die Tagung.

Dabei wurden insbesondere modulare Maschinenkonzepte und die zunehmende Bedeutung einer zielführenden Digitalisierung für Maschinenbau- und Anwendungsseite beleuchtet.

Nach der Begrüßung und Einführung durch Vertreter von SMC, Packaging Valley sowie neue verpackung, eröffnete Jörg Dahlhoff, Strategic Market Manager bei SMC Deutschland GmbH, das Programm mit einem Vortrag über „Neue Ansätze & Technologien für modulare Maschinen“. Er ging dabei auf die Kommunikation zwischen Maschinenmodulen sowie auf die elektrischen Antriebstechnologien ein. „Unsere Entwicklungen fokussieren sich auf eine flexible und effiziente Produktion, die den aktuellen Anforderungen des Marktes gerecht wird“, betonte er.

Modulares Design als Schlüssel zur Flexibilität

Ben Bessert, Geschäftsführer der Zebra Engineering GmbH, präsentierte das modulare Ecosystem seines Unternehmens, das es Maschinen ermöglicht, sich schnell an verschiedene Verpackungsanforderungen anzupassen. In einer dynamischen Branche, die zunehmend auf kundenspezifische Verpackungen setzt, seien modulare Systeme essenziell, um eine hohe Anpassungsfähigkeit und Effizienz zu gewährleisten. „Unser Ecosystem verkürzt die Time-to-Market und sorgt für eine erhöhte Anlagenverfügbarkeit – bei geringer Komplexität“, erklärte Bessert.

Im zweiten Teil der Veranstaltung lag der Fokus auf Digitalisierung. Ingo Hamel, CTO der Rovema GmbH, ver-

deutlichte, wie Digitalisierung im Maschinenbau das Design und die Funktionalität von Schlauchbeutelmaschinen und Endverpackungssystemen verändert.

Den Abschluss bildete ein Diskussionspanel, in dem alle Referenten nochmals auf die drängenden Fragen der Branche eingingen. Im Austausch wurde deutlich, dass v. a. im Pharmabereich weiterhin Vorsicht in Bezug auf Datentransparenz vorherrscht. Das Verständnis für den Mehrwert und die Sicherheit der Datenfreigabe ist hier entscheidend. „Die Bedenken sind verständlich, aber tatsächlich sind Produktionsdaten allein in den meisten Fällen wenig aussagekräftig für Außenstehende“, war hier eine der Anmerkungen. Die Diskussion zeigte jedoch, dass der Schutz durch Patente und die spezifische Fachkenntnis der Mitarbeiter oft ausreichend Sicherheit bieten, sodass die Chancen der Datennutzung überwiegen. Hier ist es wichtig, Ängste abzu-

bauen und eine Kultur zu fördern, die gezielte Datenverfügbarkeit als Vorteil versteht – immer unter Berücksichtigung der hohen Standards und Anforderungen, die die Verpackungs- und insbesondere die Pharmabranche an ihre Produktionsprozesse stellt.

Abschluss und Ausblick

Die Veranstaltung bot Raum für Networking und den intensiven Austausch unter Experten, die die Zukunft des Verpackungsmaschinenbaus aktiv mitgestalten möchten. Auch Martin Buchwitz zeigt sich sehr zufrieden: „Das große Interesse und die positive Resonanz der Teilnehmenden hat gezeigt, dass Thema, Referenten, Inhalte und Format einen Nerv getroffen haben. Das Format Verpackungsmaschinentag hat sich bewährt und wird mit Sicherheit eine Fortsetzung finden.“

www.packaging-valley.com



Im gut gefüllten Raum der Tagung wurde intensiv diskutiert.
Intensive discussions took place in the well-filled conference room.

Machinery Day 2024

This year's conference, organised by Packaging Valley member company SMC Deutschland GmbH in Egelsbach, offered around 60 participants from the packaging industry an exclusive platform to discuss the latest trends in mechanical engineering. Philipp Bittermann (neue verpackung) and Martin Buchwitz (Packaging Valley Germany e. V.) hosted the conference.

In particular, modular machine concepts and the increasing importance of targeted digitalisation for machine manufacturers and users were highlighted.

After the welcome and introduction by representatives of SMC, Packaging Valley and neue verpackung, Jörg Dahlhoff, Strategic Market Manager at SMC Deutschland GmbH, opened the programme with a presentation on 'New approaches & technologies for modular machines'. He focussed on communication between machine modules and electric drive technologies. "Our developments focus on flexible and efficient production that meets the current requirements of the market," he emphasised.

Modular design as the key to flexibility

Ben Bessert, Managing Director of Zebra Engineering GmbH, presented his company's modular ecosystem, which enables machines to quickly adapt to different packaging requirements. In a dynamic industry that increasingly relies on customised packaging, modular systems are essential to ensure high adaptability and efficiency. "Our ecosystem shortens the time to market and ensures increased system availability – with low complexity," explained Bessert.

The second part focused on digitalisation. Ingo Hamel, CTO of Rovema GmbH, explained how digitalisation in mechanical engineering is changing the design and functionality of flow-wrapping machines and end-of-line packaging systems.

The event concluded with a discussion panel in which all speakers once again addressed the industry's pressing issues. It became clear during the discussion that caution continues to prevail with regard to data transparency, particularly in the pharmaceutical sector. Understanding the added value and security of data sharing is crucial here. "The concerns are understandable, but in fact production data alone is not very meaningful for outsiders in most cases," was one of the comments here. However, the discussion showed that the protection provided by patents and the specific expertise of employees often offer sufficient security so that the opportunities of data utilisation outweigh the risks. It is important here to reduce fears and promote a culture that sees targeted data availability as an advantage – always taking into account the high standards and requirements that the packaging and, in particular, the pharmaceutical industry places on its production processes.

Conclusion and outlook

The event offered space for networking and intensive dialogue between experts who want to actively shape the future of packaging machinery manufacturing. Martin Buchwitz was also very satisfied: "The great interest and positive response from participants showed that the topic, speakers, content and format struck a chord. The Packaging Machinery Day format has proved its worth and will certainly be continued."

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 6401-20
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





Die Industrieausstellung bei der Chocotec lieferte bereits deutliche Impulse für die ProSweets Cologne im Februar 2025.
The industry exhibition at Chocotec has already provided significant impetus for ProSweets Cologne in February 2025.

Chocotec 2024: Rückblick auf den Branchenkongress der Schokoladenindustrie



Bei Andreas Bertram, Christa Schulze-Salas und Sandra Botelho ist kurz vor Beginn der Chocotec keine Anspannung zu spüren. Es war alles bestens organisiert.
Andreas Bertram, Christa Schulze-Salas and Sandra Botelho, there is no sign of tension shortly before the start of Chocotec. Everything was perfectly organised.

Die Chocotec 2024 stellte einen erfolgreichen Jahresabschluss für die Süßwarenakademie. Mit erstklassigen internationalen Referenten, einer hervorragenden Fach-Posterausstellung und einer sehr gut besuchten Foyerausstellung setzte die Chocotec 2024 neue Maßstäbe für den Branchenevent. Vom 10. bis 12. Dezember 2024 im Congress-Centrum Nord der Köln Messe fand ein Austausch in ei-

ner familiären und positiven Atmosphäre statt, die von allen Teilnehmern geschätzt wurde.

In dem Bewusstsein, dass die Lösungen für die zahlreichen aktuellen Herausforderungen der Branche nur im gemeinsamen Dialog gefunden werden können, bot die Chocotec eine hervorragende Plattform der Kommunikation.

Auch im Jahr 2025 möchten wir diese Plattform zur Weiterentwicklung der Branche sein. So bieten wir zahlreiche Seminare und Kongresse auch im nächsten Jahr wieder an. Besonders hervorzuheben sind die beiden Kongresse „InterPraline“ und „BarTech Europe“.

Darüber hinaus stehen wir Ihnen vom 2. bis 5. Februar 2025 auf der ISM & ProSweets mit einem Stand zur Verfügung. Auf der iba, die vom 18. bis 22. Mai 2025 stattfindet, werden wir zudem einen Gemeinschaftsstand für ZDS-Mitglieder anbieten, um diesen die Möglichkeit zu geben, ihre Produkte und Dienstleistungen einem breite-

ren Publikum vorzustellen und sich innerhalb der Branche zu vernetzen.

Wichtige Termine 2025 in der Übersicht:

ISM/ProSweets: 02.–05.02.2025 in Köln
iba – Internationale Backwarenmesse: 18.–22.05.2025 in Düsseldorf
BarTech Europe – Internationaler Riegelkongress: 16.–18.09.2025 in Solingen
InterPraline – International Praline Congress: 02–04.12.25 in Solingen
www.zds-solingen.de



Alle, die einen Vortrag hielten, bekamen ein besonderes Präsent: Pralinen mit Schokolade im Dubai-Style.
Everyone who gave a presentation received a special gift: pralines with Dubai-style filling.

Chocotec 2024: Review of the chocolate industry congress

Chocotec 2024 was a successful end to the year for the Confectionery Academy. With first-class international speakers, an outstanding trade poster exhibition and a very well-attended foyer exhibition,



Die Posterausstellung lockte viele an, um in den wissenschaftlichen Austausch zu treten. Es gab ausgiebig Zeit zur Betrachtung.
The poster exhibition attracted many people to engage in scientific dialogue. There was plenty of time for contemplation.

Chocotec 2024 set new standards for the industry event. From 10 to 12 December 2024 in the Congress-Centrum Nord of the Cologne Trade Fair Centre, an exchange took place in a familiar and positive atmosphere that was appreciated by all participants.

Chocotec offered an excellent platform for communication in the knowledge that solutions to the numerous current challenges facing the industry can only be found through dialogue.

We want to continue to be this platform for the further development of the industry in 2025. We will therefore be organising numerous seminars and congresses again next year. The two congresses „InterPraline“ and „BarTech Europe“ are particularly noteworthy.

We will also have a stand at ISM & ProSweets from 2 to 5 February 2025.

At iba, which will take place from 18 to 22 May 2025, we will also be offering a joint stand for ZDS members to give them the opportunity to present their products and services to a wider audience and network within the industry.

Important dates in 2025 at a glance:

ISM/ProSweets: 02–05 February 2025 in Cologne
iba – International Baking Fair: 18–22 May 2025 in Düsseldorf
BarTech Europe – International Bar Congress: 16–18 September 2025 in Solingen
InterPraline – International Praline Congress: 02–04 December 2025 in Solingen



www.prosweets.de

Gemeinsam mit

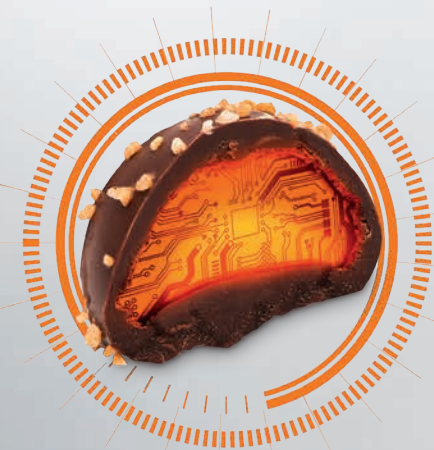


Entdecken Sie die neuesten Trends in vier Themenwelten – nahtlos verbunden mit der ISM!

Köln, 02.-05.02.2025



Seien Sie dabei!
prosweets.de



Koelnmesse GmbH
Messeplatz 1 • 50679 Köln • Tel. +49 1806 383 763*
visitor@prosweets-cologne.de
*(0,20 EUR/Anruf aus dem dt. Festnetz;
max. 0,60 EUR/Anruf aus dem Mobilfunknetz)





**A CONFECTIONERY JUNGLE
PACKAGED AUTOMATICALLY.
BROUGHT TO LIFE WITH SCHUBERT.**



PRO SWEETS / COLOGNE

FEB 02 – 05, 2025

HALL 10.1 / F030 G031

WELCOME

How can you package confectionery and baked goods flexibly in a wide variety of pack formats? With pick & place robots that accurately position each product and systems that effortlessly switch between different packaging materials. Saving precious resources – with virtually no waste. This is our Mission Blue. A true benefit for the climate and the many FMCG manufacturers who have been relying on us since 1966. And for you too.

www.schubert.group/en/confectionery-snacks.html

