



## Messenachbericht

# ProSweets legt nochmals zu

Mit ihrer vierten Auflage konnte die von 31. Januar bis zum 3. Februar in Köln parallel zur 40. ISM veranstaltete ProSweets als internationale Zuliefermesse für die Süßwarenwirtschaft ihre Position als ergänzende Spezialexposition weiter festigen. Sowohl hinsichtlich der Besucher- und Ausstellerzahl als auch der Bruttofläche konnten neue Spitzenwerte erreicht werden.

325 Anbieter (2009: 307) aus 30 Ländern präsentierten sich in diesem Jahr insgesamt 19.000 Fachbesuchern (2009: 14.700), die ihrerseits aus 60 Staaten angereist waren. Mit einer gebuchten Brutto-Ausstellungsfläche von 19.000 qm (2009: 17.000) war die mittlerweile ange-

stammte Halle 10.1 wiederum nicht ganz, aber doch zu einem guten Teil gefüllt.

Bei der letztgenannten Kennziffer ist zu berücksichtigen, dass der Zuwachs nicht unwesentlich einer erstmals installierten Robotik-Pack-Line, die rund 700 qm bean-

spruchte, zu verdanken ist. Hätten sich zudem die sonst traditionell auf der ProSweets vertretenen Displayhersteller nicht dazu entschieden, sich in diesem Jahr gemeinschaftlich mit der in Kooperation mit dem Einzelhandelsinstitut EHI organisierten Sonderschau „A Passage to Display“ - auf 300 qm recht gedrängt - im Rahmen der Internationalen Süßwarenmesse in Halle 5.2. zu präsentieren, hätten ihre üblicherweise respektablen Einzelstandflächen ein noch größeres Plus bedingt.

In der Langzeitbetrachtung zeigt sich, dass die Zuliefermesse seit ihrer Premiere als eigenständige Veranstaltung im Jahr 2006 ein kontinuierliches Wachstum aufweist und eine ebenso sinnvolle wie unverzichtbare Ergänzung der ISM darstellt. Ein weiteres Indiz für die Richtigkeit und Konstanz des Konzepts mag sein, dass immerhin ca. ein Drittel der 27 an dem 2005 als Pilotveranstaltung auf bescheidenen 500 qm ausgerichteten ISM-Special „Die süße Kunst des Verpackens“ teilgenommenen Firmen der ProSweets als Stammaussteller die Treue halten.



Bilder: Kimberly Wittlieb

**Viele namhafte Displayhersteller präsentierten sich gemeinschaftlich auf einer Sonderschau im Rahmen der ISM.**



Das neue HFP-System von Focke in Aktion.

Als Spezialist für Inspektionssysteme präsentierte Heuft gleich mehrere Innovationen.

Eine echte Bereicherung war die erstmals auf der ProSweets installierte Robotik-Pack-Line.

Die klare räumliche Trennung der Hauptbereiche Maschinenteknik, Verpackungen bzw. Packmittel sowie Roh- und Zusatzstoffe, Peripher-Aggregate wie Pumpen oder Inspektionssysteme etc. machten dem Besucher die Orientierung leicht. Insbesondere die Anbieter von Anlagen für die Süßwarenindustrie dominieren die Messe mehr und mehr. Auch in diesem Jahr waren wieder einige prominente Neulinge zu finden.

Einer der ProSweets-Debutanten war der in Barßel ansässige Maschinenbauer Focke & Co. General Packaging. Im Mittelpunkt der Präsentation stand der HFP-Kartonpacker. Das Kürzel steht für Highly Flexible Packer und deutet auf die vielseitigen Möglichkeiten des patentierten Systems hin, mit dem in Polybeuteln, Folienverpackungen oder Schachteln enthaltene empfindliche Produkte wie Schokolade, Kekse oder Bonbons in beliebiger Orientierung in Kartons bzw. Großkartonagen und Körbe verpackt werden.

Dabei realisiert der neu entwickelte Kartonpacker, dessen Leistung in Anhängigkeit von den Produkt- und Kartongrößen bis zu 15 Behältnisse pro Minute erreicht, Befüllmuster, die mit herkömmlichen Aggregaten nicht erzielbar sind. So kann zum Beispiel die erste Lage stehend und die zweite liegend platziert werden. Ebenso lässt sich ungenutzter Platz seitlich oder oben füllen. Ferner können die Kartonvarianten RSC, HSC und Tray mit Hut bestückt werden.

Ein weiterer Erstaussteller war die Heuft Systemtechnik GmbH, Burgbrohl. Das Unternehmen stellte der Süßwarenindustrie gleich mehrere neue Inspektions- bzw. Kontrollsysteme vor; zum Beispiel moCheck zum Aufspüren von Produktrückständen in Leerformen zur Schokoladen-, Pralinen- oder

etwa Bonbonherstellung. Als Alternative zu konventionellen mechanischen Abtastgeräten untersucht das System bis zu 50 Leerformen pro Minute mit Hilfe einer LED-Ausleuchtung und eines intelligenten Kamerasystems inklusive Hochleistungs-Bildverarbeitung.

Der innovative Coderückleser VX OCR überprüft nicht nur die Anwesenheit von Mindesthaltbarkeitsdaten und Barcodes, sondern verifiziert auch deren Richtigkeit. Selbst schwierig zu erkennende Kodierungen vor dunklem Hintergrund werden präzise ausgelesen. Fehlkodierte Verpackungen entfernt das System aus dem Produktionsstrom.

## Volles Programm in Köln

Des weiteren präsentierte Heuft das weiterentwickelte Fremdkörperinspektionssystem eXaminer XA, das nicht nur bei flüssigen, sondern auch pastösen und streufähigen Produkten einsetzbar ist, zum Beispiel bei der Herstellung von Süßgetränken, Konfitüren, Cremes und Kakaopulver. Das System inspiziert bis zu 60.000 Behälter pro Stunde und schleust kontaminierte Verpackungen konsequent aus.

Die ebenfalls zum ersten Mal auf der ProSweets vertretene, seit August 2009 zur niederländischen Bosgraaf-Gruppe gehörende Firma PWR Pack B.V., Joure, gab die zum 1. Januar dieses Jahres vollzogene Gründung ihrer deutschen GmbH mit Sitz in Bochum bekannt. Sie steht unter der Ägide von Hans Ulrich Braun, der vormals bei SIG Combi bloc tätig war.

Im Mittelpunkt der Messepräsentation stand der patentierte Unigrabber 4, der mit ei-

nem innovativen mechanisch-pneumatischen Greifersystem ausgestattet ist. Bei diesem wird nicht das Produkt angesaugt, sondern der Greifer wird durch Pneumatik angesteuert. Dies ermöglicht ein sehr behutsames Handling.

In Köln wurde eine Pick & Place-Unit mit drei Robotern zur Platzierung druckempfindlichen Gebäcks ungleichmäßiger Form in Trays demonstriert. Diese wurden über ein mitlaufendes Transportsystem einer FlowPack-Anlage des Typs EZ 4 des italienischen Herstellers Cavanna S.p.A., Prato Sesia, zugeführt, die eine Leistung von bis zu 350 Stück pro Minute erreicht.

Von einem sehr erfolgreichen Messerverlauf aufgrund vier verkaufter Anlagen berichtet die Loesch Verpackungstechnik GmbH, Altendorf. Das in die Piepenbrock-Gruppe integrierte Maschinenbauunternehmen führte in Köln u.a. die für Schokoladetafeln konzipierte, weiterentwickelte Falteinschlagmaschine LTM-Duo mit einem innovativen Papier-/Kartonmodul vor. Besondere technische Merkmale sind das optimierte Hygienekonzept und die verbesserte Bedienbarkeit durch Balkonbauweise mit vollständig getrennter Antriebstechnik. Der Formatbereich wurde vergrößert und die Leistung nochmals um zehn Prozent auf bis zu 200 Tafeln pro Minute gesteigert.

Darüber hinaus veranschaulichte LoeschPack auf dem neuen, erstmals auf der letztjährigen FachPack vorgestellten Hochleistungs-Displaykartonierer LRK die lagenweise Einbringung kleiner, quaderförmiger Süßwarenpacks in vorab aufgerichtete Faltschachteln. Das mit Hilfe des Zweiachs-Roboters LR/2D-500 arbeitende Toploadingsystem wird aus einer schnell laufenden Gruppierkette gespeist und erreicht je nach Packfor-

Das zum Patent angemeldete Trayssystem spart gegenüber herkömmlicher Systemen bis zu 20 Prozent Material. Auf innovativen Weise werden die Lockenverschlüsse für den Inhalt gleich zur Bodenfläche benutzt.  
Als einseitige oder zweiseitige Version, die sich zudem zerstreuen lässt, erhältlich.  
Ideal für die Präsentation von Schokoladenkugeln, Bechern oder Blasenpackungen.



Ein innovatives, mit einem Swiss Star 2009 ausgezeichnetes Kartontray-Konzept demonstrierte Schelling.



Unmittelbar vor der Markteinführung stehende neue Dekore innerhalb ihrer erfolgreichen Snap Top-Serie zeigte Hoffman Neopac. Die Weißblech-Deckel der mit einem aus Kunststoff bestehenden Schnappverschluss an der Unterseite ausgestatteten Runddöschen werden nun auch mit Effektlacken versehen und in Mattglanz-, Risslack- oder Soft Touch-Ausführung angeboten.

mation eine Leistung von 40 Schachteln pro Minute. Es können bis zu sechs Lagen über- und zwei Reihen nebeneinander realisiert werden.

Als echte Bereicherung erwies sich die erstmals auf der ProSweets installierte Robotik-Pack-Line als Gemeinschaftsprojekt von insgesamt 14 Technologiepartnern. Auf einer vollautomatischen, modular aufgebauten Anlage wurde in Live-Vorführungen die Verpackung von Schoko-Kugeln eines namhaften Bremer Produzenten demonstriert.

Sie wurden schonend von speziellen Greiferwerkzeugen respektive Saugern in Tiefziehfolien abgelegt, welche anschließend versiegelt, gestanzt bzw. geschnitten, gewogen, geröntgt, kontrolliert, etikettiert und kodiert wurden. Danach wurden sie in Kartons abgepackt und auf Paletten abgestapelt.

Koordinator Rolf Peters, Geschäftsführer der K-Robotix GmbH, Bremen, freute sich über einen außerordentlich regen Publikums-

andrang. Einem letztlich nicht verifizierten Gerücht zufolge weckte die Anlagenkonfiguration bei einem Fachbesucher aus Katar sogar so viel Interesse, dass er sie „von Fleck weg“ kaufen und abtransportieren lassen wollte.

Hinsichtlich pfiffiger neuer Süßwarenbehältnisse eiferten sowohl die Weißblech- als auch die Kartonverpackungshersteller um die Wette. Namentlich die Riege der namhaften Dosenanbieter war wieder nahezu vollständig vertreten. Für beide Produzentengruppen wie auch die Hersteller flexibler Verpackungen gilt gleichermaßen, dass ihr Ideenreichtum stets mit dem Bemühen um Hochwertigkeit durch den Einsatz modernster Veredelungstechniken korrespondiert.

Dabei wurden auch ökologische Aspekte nicht außer Acht gelassen. So prä-sentierten die schweizerische Schelling AG - nach dem Zusammenschluss der Firmen Lande, Langenbach und Regia Highpack zum

1. September des vergangenen Jahres - ein zum Patent angemeldetes und mit einem Swiss Star 2009 ausgezeichnetes innovatives Kartontray-System.

Die praktisch aus allen einwilligen Wellpappesorten oder Vollkartonagen herstellbaren, zum Beispiel für Schokolade-Hohlfiguren, aber auch Joghurtbecher und artverwandte Behältnisse konzipierten Transport-trays sind noch nicht im Markt eingeführt. Ihr Konstruktionsprinzip basiert auf der Idee, die ausgestanzten Löcher nicht zu entsorgen, sondern zur Verklebung des Bodens einzusetzen. Nach Unternehmensangabe können auf diese Weise bis zu 30 Prozent Material eingespart werden.

Auch große skandinavische Packstoffhersteller waren in Köln präsent. Erstmals seit 2006 nahm die Consumer Board-Division der finnischen Stora Enso-Gruppe wieder an der ProSweets teil; mit einem klaren Bekenntnis zur Attraktivität der Messe. Im Mittelpunkt standen gleich mehrere neue Kartonqualitäten, zum Beispiel Performa Bright als interessante Alternative für Schokolade- und Pralinenverpackungen, Ensocoat mit verbesserten Druckeigenschaften sowie den mehrlagigen Kraftkarton CKB mit deutlichen Flächengewichtsvorteilen.

Als weiterer namhafter Packmittelproduzent war zum zweiten Mal nach 2009 die zum Metsäliitto-Konzern gehörende finnische Firma M-Real vertreten. Der führende Hersteller von Frischfaserkarton informierte vor allem über seine u.a. für die Süßwarenindustrie entwickelten Kartonqualitäten Carta Solida und Simcote.

Die nächste ProSweets wird - nach Interpack-bedingter Pause im kommenden Jahr - vom 29. Januar bis 1. Februar 2012 stattfinden.

Bernd Neumann, freier PackReport-Autor mit Sitz in Leverkusen



Als ProSweets- Aussteller der ersten Stunde - seinerzeit noch unter der Firmierung Field Packaging - präsentierte Chesapeake ein breites Sortiment hochwertiger Kartonverpackungen.



Besondere Kreativität bewiesen wieder einmal die Hersteller metallener Behältnisse, hier eine Glockendose von ADV PAX Lutec.