

Ftec

Heftpreis 18 €

Sonderausgabe der / Special Issue of
September 2020 / September 2020



Europa-Know-how in China

Wege zur Smart Factory

Schweizer Salat to go

Die internationale Fachzeitschrift für die Lebensmittelverarbeitung
The international trade magazine for the food processing industry

Perfekt zum Mischen, Tumbeln und Marinieren:

Der Normwagentumbler

Seydelmann  Geogr. N.S. 1848

NEU!



Normwagentumbler TT 200 X
für 200-l-Beladewagen, auch
verfügbar als Modell für 300-l-
Beladewagen sowie mit Vakuum

 Mehr Infos finden
Sie auf Seite 40

Maschinenfabrik Seydelmann KG

info@seydelmann.com
www.seydelmann.com

Tel. +49 (0)711 / 49 00 90-0
Fax +49 (0)711 / 49 00 90-90

Hölderlinstraße 9
70174 Stuttgart, Germany

Kutter · Mischer · Wölfe
Feinstzerkleinerer · Produktionslinien

Petfood innovativ verpacken



Innovative Tiernahrungsprodukte stehen hoch im Kurs: TIPPER TIE liefert dafür smarte Lösungen.

Die Tierfutter-Branche entwickelt sich stark. Das treibt interessante Neuproduktentwicklungen voran. Analog dazu entwickeln sich neue Anforderungen, denn die hohe Nachfrage steigert auch den Bedarf an effizienten und kostengünstigen Verpackungen. TIPPER TIE ist darauf bestens eingestellt und bietet eine hervorragende Auswahl an clever konzipierten Lösungen. Denn die Vermarktung innovativer Produkte gelingt nur mit der richtigen Verpackung. Egal ob als Futter oder Snack: Besonders frische Tiernahrung braucht ein exzellentes Packaging.

Clipverpackung und Emulgierung für Heimtierfutter und -snacks

Lange Lebensdauer bei minimalem Verschleiß: Die vollautomatischen Doppelclip-Automaten TT1815 und TT1512 von TIPPER TIE verschließen alle gängigen Darmarten der Kaliber 35 bis 140 mm (TT1815) und 20 bis 80 mm (TT1512) sauber und frei von Rückständen. Auch eine hohe Produktionssicherheit ist gewährleistet – mit der elektronischen Clipverschlusskraftüberwachung „NewCon“ (Newton Control). Die flexible Handhabung und die Reproduzierbarkeit des Endproduktes erfüllt die stets wachsenden Anforderungen des Marktes.

Automatische Heißversiegelung und Clippen: Produktiv und kostengünstig mit dem TTSealH

Entwickelt von Experten mit viel Erfahrung in Heißversiegelungs- und Clip-Technologien, sorgt diese Maschine für mehr Produktivität und für weniger Verpackungskosten! Der TTSealH wurde für das perfekte Zusammenspiel mit den Doppelclip-

Automaten TT1815 und TT1512 von TIPPER TIE entwickelt und kann eine Vielzahl an kostengünstigen Rollfilmen verarbeiten. Im Vergleich zu herkömmlichen Darmraupen bieten Rollfilme beim automatischen Füllen und Clippen zusätzliche Vorteile wie mehr Flexibilität, längere Produktionsläufe und kürzere Stillstandszeiten.

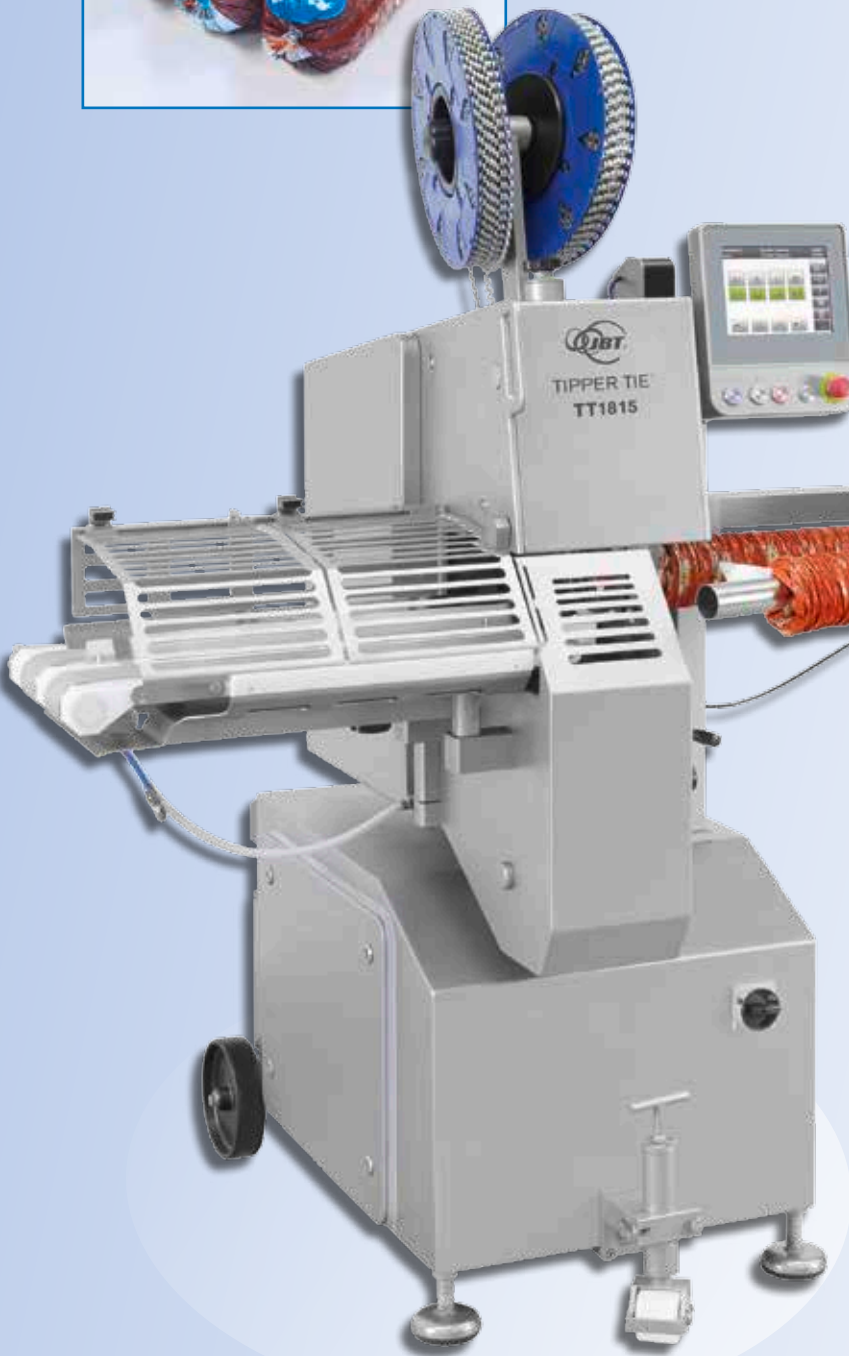
Fein Zerkleinern mit der TIPPER TIE-Modellreihe TTCut

Die Feinstzerkleinerer der TTCut-Linie sind universell einsetzbar und ermöglichen eine besonders effiziente Feinstzerkleinerung. Die berührungsfreie Schneidtechnik bietet dabei die Voraussetzung für eine hohe, konstante Produktqualität mit definierter Partikelgröße bei allen Emulsionen. Das innovative Schneidsystem arbeitet nach dem „Rotor-Stator-Prinzip“. Damit wird die zerkleinerungswirksame Energie durch hochtourig rotierende Teile eingebracht.

Die Rohwarenmischung wird gezielt durch dieses Schneidsystem geleitet, so dass es homogen zerkleinert und perfekt emulgiert die Maschine verlässt.

Alles aus einer Hand und gebündeltes Know-how – TIPPER TIE

Ein komplettes System von nur einem einzigen Hersteller – TTSealH, Doppelclipper und Clips! TIPPER TIE ist ein wesentlicher Bestandteil des Food-Tech-Bereichs der JBT Corporation, eines der führenden globalen Anbieter von technischen Lösungen für hochwertige Segmente in der Lebensmittelindustrie. Davon profitieren die Kunden unseres Unternehmens, denn TIPPER TIE bietet mehr – zusammen mit JBT.



TIPPER TIE TECHNOPACK GmbH

Wilhelm-Bergner-Straße 9a | 21509 Glinde/Germany
Phone: +49 (40) 7277 04-0 | Fax: +49 (40) 7277 04-77
E-Mail: infoDE@tippertie.com | www.tippertie.com





Christian Blümel
Chefredakteur
Chief editor

FREMDWORT

CYBERCRIME

THE FOREIGN WORD

Was ist die gefährlichste Bedrohung für die wirtschaftliche Entwicklung in den kommenden Jahren? Das Coronavirus, würde eine große Mehrheit von uns allen wohl reflexartig darauf antworten. Die Afrikanische Schweinepest käme vielleicht auch noch in Frage. Der Gesamtverband der Deutschen Versicherungswirtschaft (GDV) hat in einer Umfrage einen ganz anderen Brandherd ausgemacht: die Cyberkriminalität (siehe S. 8). Beinahe jedes vierte mittelständische Unternehmen der deutschen Lebensmittelindustrie war bereits Ziel einer Cyberattacke. Soweit, so schlimm! Viel schlimmer: Weite Teile der Branche nehmen diese neue Form der Kriminalität scheinbar trotzdem nicht ernst.

Das ist das Ergebnis einer Forsa-Umfrage im Auftrag des GDV bei 100 deutschen Lebensmittelherstellern.

Woher kommt diese Sorglosigkeit? Ist sie tatsächlich dem Irrglauben geschuldet, dass das eigene Know-how zu speziell oder die Gefahr so oder so eher als gering einzuschätzen ist?

Tatsächlich tauchten in den Interviews ständig Schein-Argumente auf wie „Meine Firma ist zu klein“ oder „Meine Daten sind für Kriminelle nicht interessant“. Und gerade einmal die Hälfte der Befragten will in den kommenden beiden Jahren in digitale Schutzmaßnahmen investieren. Eine Fahrlässigkeit, die schwerwiegendere Folgen für die Unternehmen haben kann als die aktuelle Corona-Pandemie. Denn das Virus wird irgendwann überwunden, ein Impfstoff gefunden sein. Die Cyberkriminellen, die besonders gerne Lebensmittel-Know-how „Made in Germany“ ausspähen – die bleiben uns auf jeden Fall erhalten.

Übrigens kein ausschließlich deutsches Problem, wie Hackerangriffe auf den Nachrichtendienst Twitter, auf Accounts von Elon Musk, Barack Obama oder Bill Gates beweisen. Diese Attacken zeigen, dass Cyberkriminelle auch vor großen Namen nicht zurückschrecken. Umso besser sollten wir uns dagegen wappnen.

What is the most dangerous threat to economic development in the coming years? The corona virus, a large majority of us would probably respond to all of this reflexively. African swine fever might also be a possibility. The German insurance association GDV has identified a completely different source of threat in a survey: cybercrime.

Almost every fourth medium-sized company in the German food industry has already been the target of a cyber attack. So far, so bad! Much worse: despite this, large parts of the industry do not seem to take this new form of crime seriously. This is the result of a Forsa survey commissioned by the GDV among 100 German food manufacturers.

Where does this carefreeness come from? Is it really due to the mistaken belief that one's own know-how is too special or that the danger is to be assessed as low anyway? In fact, in the interviews, sham arguments such as "My company is too small" or "My data is not interesting for criminals" constantly appeared. And just a half of those surveyed intend to invest in digital protection measures in the next two years.

A negligence that could have more serious consequences for companies than the current Corona pandemic. Because the virus will eventually be overcome, a vaccine will have been found. The cyber criminals who are particularly keen to spy out food know-how "Made in Germany" - they will remain with us in any case.

By the way, not an exclusively German problem, as hacker attacks on the news service Twitter, on accounts of Elon Musk, Barack Obama or Bill Gates prove. These attacks show that cyber criminals do not shy away from even big names. All the better we should arm ourselves against them.



VICTORINOX

FIBROX
SCHWEIZER
MESSER FÜR
DEN PROFI

FROM THE MAKERS OF THE
ORIGINAL SWISS ARMY KNIFE™
ESTABLISHED 1884



Zu ihrer 25. Auflage trotz die SÜFFA in Stuttgart dem Coronavirus und empfiehlt sich einmal mehr als Marktplatz und Wissensbörse für die Fleischbranche.

18<

EDITORIAL

Fremdwort Cybercrime 3

AKTUELLES

News aus der Branche 6
 Cybercrime: Einladung für das Verbrechen 8
 Belgian Meat Office: Round Table digital 24
 Neue Produkte 33/39/40/47/54

SPECIAL: SMART FACTORY

Vemag: Produktionsdaten im Blick 10
 CSB-System: Smart seit über 20 Jahren 13
 Lißner: Herz-OP bei laufendem Betrieb 16
 Comsys: Produktion strukturieren 17

FACHMESSE-VORSCHAU

SÜFFA in Stuttgart trotz Corona 18

HINTER DEN KULISSEN

Moguntia stellt sich neu auf 23
 Ein Jahrzehnt Industrial Auctions 43

REPORTAGEN

Ishida: Europa-Know-how in China 26
 Linde: Reifungssystem für Tomaten 28

KÜHLTECHNIK

Thermobil: Von eiskalt bis heiß 34
 Dantech: Tiefgekühlte Bäume 36

PET FOOD

Alco-food-machines: Richtig automatisieren .. 44
 Handmann: Mobil, sauber, dosiert 46

INTERVIEW

Kellermann/Sealpac: Schweizer Salat to go 48

FOODPRODUKTION

Inotec: Von sanft bis aggressiv 52



26< **Ishida hat für Danish Crown in Shanghai Systeme und Zusatzausstattungen für vier Verpackungslinien installiert.**
Ishida has installed systems and additional equipment for four Danish Crown packaging lines in Shanghai.



28< **Eine mobile Lösung von Linde steuert und kontrolliert den Reifeprozess von Tomaten.**
A mobile solution from Linde monitors and controls the ripening process of tomatoes.



8< **Einladung für das Verbrechen: Cybercrime ist für viele Lebensmittelproduzenten ein Fremdwort.**



Zum Titel:
 The title is submitted by:
Maschinenfabrik Seydelmann KG
 Hölderlinstraße 9
 D-70174 Stuttgart
 Tel.: +49 (0)711 4 900 90 0
 Fax: +49 (0)711 4 900 90 90
 E-Mail: info@seydelmann.com
 www.seydelmann.com
 Foto Titelseite (o.):
 Ishida/Danish Crown

Diesem Heft liegen Beilagen von Alco-food-machines (Bad Iburg), Boyens Backservice (Ibbenbüren), Sterilsystems (Mautendorf, AUT) und Thermobil (Dormagen) bei. Wir bitten um freundliche Beachtung!

EDITORIAL

Cybercrime, the foreign word 3

NEWS

News from the branch 6

Belgian Meat Office: Round table digital24

Product news33/39/40/47/54

SMART FACTORY

CSB-System: Smart for more than 20 years 13

REPORTS

Ishida: European know-how in China26

Linde: Ripening system for tomatoes 28

COOLING TECHNOLOGY

Thermobil: From icy cold to hot34

Dantech: Deep-frozen bellies.....36

PET FOOD

Alco-food-machines: How to automate44

Handtmann: Mobile, clean, dosed.....46

INTERVIEW

Kellermann/Sealpac: Swiss salad to to48

Wie eine Smart Factory in Österreich seit über 20 Jahren funktioniert. How a smart factory in Austria has worked well for more than 20 years.



13<



48<

Schweizer Salat to go: Das Convenience-Konzept von Kellermann mit Traysealern von Sealpac. Swiss salad to go: The Kellermann convenience concept with traysealers from Sealpac.

GOGREEN Der Umwelt zuliebe auf chlorfrei gebleichtem Papier gedruckt. Der Versand dieses Heftes erfolgt CO₂-neutral mit dem Umweltschutzprogramm GoGreen der Deutschen Post.

Fotos: Kellermann/Sealpac, CSB-System/Wiesbauer

www.risco.de

RS 261: Das ultimative Würstchen-Abdrehsystem von RISCO



Das RISCO-Abdrehsystem mit schwenkbarem Zwillingsskopf für alle Würstchen.

Hohe Produktionsleistung, da minimale Darmwechselzeiten.

Eine Abdrehtülle portioniert, auf die andere wird der Darm aufstreift.

Kurzer Produktweg für ein klar strukturiertes Produkt.

Vorteile:

- 30% höhere Produktivität durch den Zwillingsskopf
- Schnelle Portionierung mit Wurstaufhänge- oder Trennsystem
- Hygienisches Design für einfache Reinigung
- Produktlänge von 60 bis 1000 mm
- Exakte Gewichte und gleiche Würstlängen



Partner in your success

RISCO GmbH
73614 Schorndorf | Vorstadtstr. 61-67, Deutschland | Tel. 07181 9274-0 | Fax. 07181 9274-20 | info@risco.de

AMB schluckt PTS

Die AMB Spa, einer der führenden internationalen Hart- und Weichfolienanbieter mit Hauptsitz in italienischen San Daniele del Friuli hat die PTS (Prime Tray System) Verpackungen übernommen. Das Unternehmen aus Gauting entwickelt innovative industrielle Verpackungslösungen für den deutschen und internationalen Markt. Unter anderem waren die Bayern seit rund 20 Jahren mit dem Vertrieb des AMB-Sortiments betraut. Mit der Übernahme des deutschen Verpackungsprofis will das internationale Unternehmen aus Norditalien seine Marktposition in Deutschland und der gesamten DACH-Region stärken. „Eine besondere Fähigkeit von PTS ist der Aufbau starker und langfristiger Kundenbindungen, die auf Kompetenz und Vertrauen basieren. Wir freuen uns, dass Jan Dietrich und sein Team jetzt integraler Teil der AMB sind“, kommentiert Rolf Liebfried, CFO bei AMB, die Übernahme. www.ambpackaging.com

Neue Fabrik in Haarby

Eine neue Produktionsanlage mit einer Fläche von 4.500 Quadratmetern hat Cabinplant am Standort Haarby in Dänemark eröffnet. Die neue Fabrik steigert die Produktionskapazität um mehr als 50 Prozent. Der globale Anbieter von maßgeschneiderten Verarbeitungslösungen für die Lebensmittelindustrie verzeichnete im vergangenen Jahr einen signifikanten Anstieg der Nachfrage für Verarbeitungsanlagen; die vorhandenen Anlagen im dänischen Werk waren voll ausgelastet. Die Umsätze haben sich in den vergangenen Jahren um 25 Prozent erhöht und beliefen sich im Jahr 2019 auf mehr als 50 Millionen Euro. „Unser Entschluss, in Haarby zu investieren, ist darauf zurückzuführen, dass wir hier über unsere Entwicklungs- und Produktionskompetenzen verfügen. Ebenso haben wir Zugang zu innovativen Roboterumgebungen, die in den vergangenen Jahren in der Region entwickelt worden sind“, sagte Ralf Astrup, CEO von Cabinplant, bei der Eröffnung. www.cabinplant.com

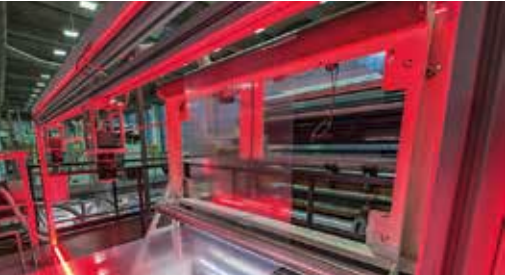


New factory at Haarby

Cabinplant has opened a new production facility with a surface area of 4,500 square meters at the Haarby site in Denmark. The new factory increases production capacity by more than 50 percent. The global supplier of tailor-made processing solutions for the food industry saw a significant increase in demand for processing equipment last year; the existing facilities at the Danish plant were operating at full capacity. Sales have risen by 25 percent in recent years and totaled more than 50 million euros in 2019. „Our decision to invest in Haarby is based on the fact that we have our development and production expertise here. We also have access to innovative robot environments that have been developed in the region in recent years,“ said Ralf Astrup, CEO of Cabinplant, at the opening ceremony. www.cabinplant.com

AMB swallows PTS

AMB Spa, one of the leading international rigid and flexible film suppliers with headquarters in San Daniele del Friuli, Italy, has taken over PTS (Prime Tray System) packaging. The Gauting-based company develops innovative industrial packaging solutions for the German and international market. Among other things, the Bavarians have been entrusted with the distribution of the AMB range for about 20 years. With the takeover of the German packaging professional, the international company headquartered in Northern Italy aims to strengthen its market position especially in Germany and the entire DACH region. „A special ability of PTS is the development of strong and long-term customer relationships based on competence and trust. We are pleased that Jan Dietrich and his team are now an integral part of AMB,“ Rolf Liebfried, CFO at AMB, commented on the acquisition. www.ambpackaging.com



MARKENSCHAUFENSTER

fleisch net.de

VC999®
Innovative Verpackungslösungen
www.vc999.de

Winweb
Food Software Specialists
www.winweb.de
Die ERP-Software für die Fleischwirtschaft

Starting signal for a new location

With a ground-breaking ceremony, Günther Maschinenbau started the construction of a new production hall in the Hessian community of Eppertshausen. Since 2018, the company is part of a group that includes Poly-clip System as a manufacturer of clipping machines and consumables for meat and sausage processing. The owner of the group is the Niedecker family. Until now the third generation of this family is busy in mechanical engineering. From spring 2021, the employees for development, construction, assembly, sales, service and spare parts distribution of machines for the food industry as well as the administration of the company will start working in the new building. The majority of the machines to be built in Eppertshausen in the future are intended for the meat-processing industry. However, Günther also builds machines and plants for the processing of cheese, tea or ready meals as well as special machines with high hygienic standards. The new building will also house a technical center where machines can be demonstrated and tested. www.guenther-maschinenbau.de

Spatenstich für neuen Standort

Mit einem feierlichen Spatenstich nahm Günther Maschinenbau den Bau einer neuen Produktionshalle in der hessischen Gemeinde Eppertshausen in Angriff. Das Unternehmen ist seit 2018 Teil einer Gruppe von Gesellschaften, zu denen auch Poly-clip System als Hersteller von Clipautomaten und Verbrauchsmaterialien für die Fleisch- und Wurstverarbeitung gehört. Eigentümerin der Gruppe ist die Familie Niedecker, die bereits in dritter Generation im Maschinenbau unternehmerisch tätig ist. In dem Neubau werden ab Frühjahr 2021 die Mitarbeiter für Entwicklung, Konstruktion, Montage, Verkauf, Service und Ersatzteilvertrieb von Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie sowie die Verwaltung des Unternehmens ihre Arbeit aufnehmen. Der größte Teil der in Eppertshausen gebauten Maschinen ist für die fleischverarbeitende Industrie vorgesehen. Günther baut jedoch auch Maschinen und Anlagen für die Verarbeitung von Käse, Tee oder Fertigerichten sowie Sondermaschinen mit hohen hygienischen Standards. Im dem Gebäude wird es auch ein Technikum geben, in dem Maschinen vorgeführt und getestet werden können. www.guenther-maschinenbau.de



Fotos: AMB Spa, Cabinplant, Günther Maschinenbau



Seydelmann goes Lemitec

Die Maschinenfabrik Seydelmann unterstützt die Staatliche Fachschule für Lebensmitteltechnik in Kulmbach als Kooperationspartner. „Die Lemitec ist eine der wichtigsten Adressen, wenn es um die Ausbildung von Fleisch- und Lebensmittelverarbeitungstechnikern/innen und damit die zukünftigen Führungskräfte der Branche geht“, sagt Andreas Seydelmann, Geschäftsführender Gesellschafter der Maschinenfabrik. Für den Produktionsbereich der Schule liefert Seydelmann einen Vakuum-Koch-Kutter K 124 H mit dem Messersystem S 24. Der stufenlose Hauptantrieb der Maschine erlaubt Messergeschwindigkeiten von bis zu 160 Meter pro Sekunde. „Der neue Hochleistungskutter übertrumpft den aktuellen Stand der Technik und sichert uns eine zukunftsfähige Ausbildung. Damit arbeiten wir bereits heute mit modernsten Technologien und können so Projekte umsetzen, die zu ganz neuen Erkenntnissen führen“, freut sich Thomas Eberle vom Fachbereich Fleischereitechnik der Lemitec.

www.seydelmann.com, www.bsz-kulmbach.de/lemitec

Fotos: Seydelmann, Tomra Food

Latin America in sight

Tomra Food has opened a regional head office in Chile to improve support for food processors and packagers in Latin America. With the new base in Santiago, Tomra Food and its two sister companies, Compac and BBC Technologies, are now present in the region, which contributes significantly to the global supply of fruit, nuts, vegetables, potato products, cereals, seeds, dried and seafood and meat. An integrated demonstration center allows potential customers to test machines with their own products. If they are currently unable to travel to Chile due to the Corona pandemic, there is also the option of conducting tests as online demonstrations. “This large center is the base for service and sales staff and underlines our commitment to the future of this region,” says Michel Picandet, Executive Vice President and Head of Tomra Food.

www.tomra.com/food

Lateinamerika im Visier

Tomra Food hat einen regionalen Hauptsitz in Chile eröffnet, um die Unterstützung von Lebensmittelverarbeitern und -verpackern in Lateinamerika zu verbessern. Mit der neuen Basis in Santiago sind Tomra Food sowie die beiden Schwesterunternehmen Compac und BBC Technologies nun in der Region vertreten, die erheblich zur weltweiten Versorgung mit Obst, Gemüse, Nüssen, Kartoffelprodukten, Getreide, Samen, Trocken- und Meeresfrüchten sowie Fleisch beiträgt. Ein integriertes Demonstrationszentrum ermöglicht es potenziellen Kunden, Maschinen mit ihren eigenen Produkten zu testen. Wenn Interessenten aktuell aufgrund der Corona-Pandemie nicht nach Chile reisen können, besteht außerdem die Option, Tests als Online-Demonstrationen durchzuführen. „Diese große Zentrale ist die Basis für Service- und Vertriebsmitarbeiter und unterstreicht unser Engagement für die Zukunft dieser Region“, sagt Michel Picandet, Executive Vice President und Leiter von Tomra Food. www.tomra.com/food



Integrierte Planung

Ob Fleisch, Fisch oder Convenience – seit über 30 Jahren ist Lißner engineers + architects Ihr verlässlicher Partner für die Planung und Optimierungen Ihrer Produktionsabläufe und -prozesse in der lebensmittelverarbeitenden Industrie.

Überzeugen Sie sich von unserer umfassenden Beratung aus einer Hand: von der Produktionsplanung, TGA-, Bauplanung bis zur Baubetreuung – integrierte Planung bis ins Detail.



 **Lißner**
engineers + architects

Lißner engineers + architects
+49 (0) 4101 / 556 81-0 | info@lissner.eu | www.lissner.eu

EINLADUNG FÜR DAS VERBRECHEN

Trotz einer hohen Zahl von Cyberattacken wähnt sich die überwiegende Mehrheit der deutschen Lebensmittelproduzenten in falscher Sicherheit.

Fast jedes vierte mittelständische Unternehmen (23 Prozent) der deutschen Lebensmittelindustrie hat bereits eine Cyberattacke erlebt, 6 Prozent waren sogar schon mehrfach betroffen. Das ist das Ergebnis einer repräsentativen Umfrage des Forsa-Instituts bei 100 kleinen und mittleren Lebensmittelherstellern.

Wie die Umfrage im Auftrag des Gesamtverbandes der Deutschen Versicherungswirtschaft (GDV) weiter zeigt, stand die Hälfte der attackierten Betriebe nach einem erfolgreichen Angriff zeitweise sogar still. Weitere finanzielle Schäden seien durch den hohen Aufwand entstanden, mit dem Angriffe analysiert und entwendete oder gesperrte Daten wiederhergestellt werden mussten.

Trotz der hohen Betroffenheit nehme die Branche die Gefahr durch Cyberkriminelle nicht wirklich ernst. 61 Prozent der Befragten gehe für das eigene Unternehmen von einem geringen Risiko aus. Ihre Argumente: Die eigene Firma sei zu klein, die Daten für Kriminelle nicht interessant. Viele machten auch geltend, dass ihnen bisher nichts passiert sei; zudem sei das Unternehmen umfassend geschützt. „Zu viele Lebensmittelhersteller wiegen sich in falscher Sicherheit oder verschließen die Augen vor der Gefahr“, sagt Peter Graß, Experte für Cyberversicherungen im GDV.

Dementsprechend habe die IT-Sicherheit für viele Mittelständler nur eine geringe Priorität: Gerade einmal die Hälfte von ihnen (49 Prozent) wolle in den kommenden zwei Jahren in weitere Schutzmaßnahmen investieren, bei einem Viertel (26 Prozent) sei niemand explizit für die IT-Sicherheit verantwortlich. Ein Drittel (35 Prozent) habe für einen Cyberangriff weder ein Notfallkonzept noch eine Vereinbarung mit seinem IT-Dienstleister. Das könne im Ernstfall gravierende Folgen haben, denn zwei von drei

befragten Unternehmen (62 Prozent) könnten bei einem Ausfall ihrer IT-Systeme kaum noch arbeiten.

Veraltete Software im Einsatz

Eine Folge der unzureichenden Risikowahrnehmung seien erhebliche Mängel in der IT-Sicherheit. Eine Untersuchung der IT-Systeme von 511 mittelständischen Lebensmittelherstellern mit Hilfe des Analyse-Tools Cysmo ergab unter anderem, dass 4 Prozent der Unternehmen veraltete Software einsetzen, für die es keine Sicherheitsupdates mehr gibt. Auch der Blick ins Darknet offenbare Einfallstore für Cyberkriminelle. Hier fanden sich Daten von 141 der untersuchten Unternehmen (28 Prozent), darunter mehr als 1.000 E-Mail-/Passwort-Kombinationen von Mitarbeitern.

Zwar werden laut Forsa fast überall Administratoren-Rechte restriktiv vergeben und Sicherheitsupdates automatisch eingespielt. Aber

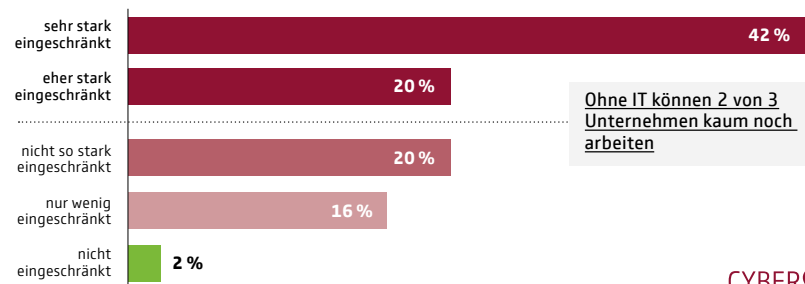
DAS IST DIE INITIATIVE CYBERSICHER

Mit der Initiative CyberSicher nimmt der GDV die IT-Risiken einzelner Branchen unter die Lupe. In diesem Rahmen hat der GDV die Forsa Gesellschaft für Sozialforschung und statistische Analysen mit einer repräsentativen Befragung der für die Internetsicherheit zuständigen Mitarbeiter von 100 kleinen und mittleren Lebensmittelherstellern (höchstens 250 Mitarbeiter und maximal 50 Mio. Euro Jahresumsatz) beauftragt. Die Interviews fanden zwischen 28. Januar und 26. Februar 2020 statt. Darüber hinaus wurde die PPI AG beauftragt, die Sicherheit der IT-Systeme von 511 mittelständischen Unternehmen der Lebensmittelindustrie passiv zu testen. Dabei erfasst und bewertet das Analyse-Tool Cysmo alle öffentlich einsehbaren Informationen aus Sicht eines potentiellen Angreifers. Diese Tests fanden im März und April 2020 statt.

12 Prozent verzichteten etwa auf wöchentliche Sicherheitskopien ihrer Daten, 31 Prozent testeten ihre Sicherheitskopien nicht und 15 Prozent ließen auch einfachste Passwörter zu. Insgesamt erfülle nur ein Viertel der befragten Unternehmen (25 Prozent) die zehn wichtigsten Basis-Anforderungen an die IT-Sicherheit. „Der Mittelstand in der Lebensmittelindustrie müsste viel mehr für den Schutz seiner IT-Systeme tun. Aktuell zeigen sich große Sicherheitslücken, die Cyberkriminelle ausnutzen können“, sagt Peter Graß. www.gdv.de

Eine nicht funktionierende IT legt in der Lebensmittelindustrie die meisten Unternehmen lahm

Würde die IT mehrere Tage ausfallen, wäre Ihr Betrieb ...



Quelle: Forsa-Befragung unter 100 kleinen und mittleren Unternehmen der Lebensmittelindustrie im Februar 2020
© www.gdv.de | Gesamtverband der Deutschen Versicherungswirtschaft (GDV)

**CYBER
SICHER**
Eine Initiative der
deutschen Versicherer.

DIE MENSCH-MASCHINE

Auf dem Weg zur Smart Factory mit ESPERA Auszeichnungssystemen.

Hinter dem Thema Smart Factory steckt eine vollkommen vernetzte Produktion, die maßgeblich online gesteuert wird. Bedien- oder Kontrollfunktionen an Maschinen werden dabei nicht mehr durch die Produktionsmitarbeiter vor Ort vorgenommen. Vielmehr kontrollieren sich Maschinen und Linien selbst. Doch wie lassen sich Maschinen digital steuern und wo liegt die Schnittstelle zum Menschen?

Cyber-physische Systeme und einheitliche Schnittstellen

Die Antwort auf eine digitale Maschinensteuerung sind cyber-physische Systeme. Dabei lassen sich mechanische Bauteile durch die Verbindung mit Sensoren oder Aktoren vollkommen digital steuern und kontrollieren. Damit lässt sich unter anderem der Status von Maschinenkomponenten in Echtzeit kontrollieren. Verändern sich Parameter einer Komponente, wie zum Beispiel die Temperatur oder der Verschleiß, hin zu Werten außerhalb des Normbereiches, so gibt die Maschine aktiv über das Bedienterminal oder einen Messenger-Service Rückmeldung an das Produktionsteam oder nimmt – wenn das produktionsseitig so gewünscht ist – selbständig die Anpassung von Einstellungsparametern vor.

Selbstverständlich muss die Veränderung von Einstellungsparametern einer Maschine auch an vor- und nachgelagerte Maschinen der Produktionskette weitergegeben werden. Die herstellerunabhängige Lösung für die Fleischbranche ist hierfür OPC UA (Open Platform Communication Unified Architecture). OPC UA befähigt den Maschinen- und Anlagenbau, Maschinen per Plug & Work nach Bedarf einzubinden – unabhängig von welchen Herstellern die Maschinen und Komponenten in der Produktion stammen.

Welche Vorteile bringen smarte Funktionen?

Der Nutzen, der sich durch die Implementierung solcher Technologien für den Produktionsbetrieb ergibt, ist zum Beispiel die Reduzierung von ungeplanten Stillstandzeiten. Die neue Generation



ESPERA NOVA Maschinenterminal mit intuitiver Mensch-Maschine-Schnittstelle.

der ESPERA Auszeichnungssysteme ermöglicht schon heute eine Echtzeitkontrolle der wichtigsten Maschinenkomponenten dank smarter, digitaler Funktionen.

Diese ermöglichen zum Beispiel eine frühzeitige Erkennung des Verschleißes der Thermoleiste und deren Einfluss auf die Abdruckqualität. Dabei gibt die Maschine selbst frühzeitig Information an das Produktionsteam, wann die Thermoleiste spätestens getauscht werden muss. Dies gilt selbstverständlich nicht nur für die Thermoleiste eines Auszeichnungssystems. Sämtliche Komponenten und Verschleißteile sind bei der neuen Maschinen-

generation ESPERA NOVA vollumfänglich kontrollierbar. So zum Beispiel Zahnriemen oder Motoren.

Wie verändern sich die Aufgabenfelder im Produktionsalltag?

Die Aufgaben im Produktionsumfeld werden sich mittelfristig stark verändern. Smarte Funktionen wie die Statuskontrolle von Maschinenkomponenten machen Mitarbeiter teilweise überflüssig. Dies bedeutet aber nicht, dass die Produktion der Zukunft vollkommen ohne Produktionsteam auskommt. Die Aufgaben werden sich verlagern. So kommt es zum Beispiel in Zukunft darauf an, ein Team zu haben, das an einem digitalen Leitstand Echtzeit-Maschinenparameter überwacht und zusammen mit den von den Maschinen empfohlenen Parametern das optimale Setting plant. ESPERA setzt hierbei auf ein in der Branche neues Bedien- und Überwachungskonzept. Vollkommen ortsungebunden und über beliebige Endgeräte (Smartphones, Tablets) werden Maschinendaten visualisiert. Die Mensch-Maschine-Schnittstelle ist dabei einfach und intuitiv gehalten. Vorbild bei der Entwicklung war die Bedienung von Smartphones. Dieser Ansatz ist im Maschinenbau vollkommen neu und ermöglicht eine schnelle Akzeptanz neuer Technologien im Produktionsalltag.



ESPERA NOVA Auszeichnungssystem mit smarten Funktionen zur Komponentenkontrolle.



Nadina Krauss, Director Marketing & Business Development ESPERA

PRODUKTIONS DATEN IM BLICK

Mit der Betriebs- und Produktdatenerfassung SmartLink4.0 von Vemag Maschinenbau gelingt eine zuverlässige Maschinenanalyse, Produktionsprozesse lassen sich effizient planen.



tionierte Handwerk geworden. Bei Steigerung der Nachfrage und erhöhtem Produktionsbedarf sieht sich auch der Handwerksbetrieb in der Situation, entweder mit mehreren Maschinen oder Linien zu arbeiten bzw. vorhandene Füllmaschinen um Vorsatzgeräte zu kompletten Linienlösungen auszubauen. Diese können dank SmartLink4.0 miteinander vernetzt werden und ermöglichen so neben dem optimierten Maschinenhandling auch die Kontrolle von Produktion und Rohstoffeinsatz. Die Dokumentation der Produktionsdaten erfolgt ebenso über SmartLink4.0 und erleichtert dem Anwender die Planung seiner Produktionsprozesse und Bestellungen.

Mit SmartLink4.0 werden alle Fülldaten ausgelesen und in der Füllmaschine auf Wunsch gespeichert. An zentraler Stelle, z. B. bei der Betriebsleitung oder im Meisterbüro, können so die Daten aller vernetzten Maschinen wie Füllgewichte der Produkte, erreichte Stückzahlen, Produktionsvolumen Maschinenlaufzeiten u. v. m. mit SmartLink4.0 dargestellt werden. Die Daten werden effektiv und schnell ausgewertet und leicht verständlich visualisiert. So weiß der Anwender immer, was wann an welcher Linie geschieht. Die Produktionsdaten werden zudem automatisch dokumentiert, so dass alle Abläufe im Betrieb transparent und rückverfolgbar sind. Dies erhöht die Planungsqualität und zugleich Genauigkeit der Produktkostenkalkulation. Der Anwender profitiert von einer erhöhten Produktionssicherheit und einer konstanten Qualität.

Installation und Fernzugriff

Die Installation von SmartLink4.0 ist einfach: Die Füllmaschine wird über ein Netzkabel mit einem PC verbunden. Dieser muss über Windows XP sowie eine Internet-Verbindung verfügen. Der Fernzugriff via TeamViewer erlaubt bei Freischaltung dem Vemag-Service Team, nötige Einstellungen und Servicearbeiten via Internet. Der Zugriff auf die Maschine erfolgt nur, wenn der Anwender es wünscht und er dem Service telefonisch oder per E-Mail einen Benutzernamen und ein Passwort mitteilt. Nach Service-Beendigung ist die Maschine automatisch wieder gesperrt, bis ein erneuter Zugriff gewährt wird. Neben der Optimierung der Effizienz der eingesetzten Produktionslinien liegen dem Controlling Echtzeitdaten für eine bessere Produktkalkulation vor. Nicht zuletzt liefert das lückenlose Datenmaterial Erkenntnisse für Entscheidungen in der Produktentwicklung.

www.vemag.de

Als moderne Betriebs- und Produktdatenerfassung bündelt das Tool interne Maschinenparameter und dokumentiert die Produktion. So sieht man auf einen Blick, was gerade geschieht: Stromaufnahme, Fülldruckverläufe, produzierte Volumen und andere Infos lassen sich auslesen, gegenüberstellen und auswerten. Eventuell vorhandene Schwachstellen oder Abweichungen werden aufgedeckt. So können Optimierungspotenziale identifiziert werden. Die Vorteile für den Anwender: Give-Away wird zählbar reduziert, Ressourcen besser genutzt und Produktionsmittel effizienter eingesetzt, was in der Summe Produktionskosten optimiert.

Für Ambitionierte

Eigentlich für die industrielle Produktion konzipiert, ist SmartLink4.0 auch zur produktiven Lösung für das zukunftsorientierte, ambi-



Der Vemag Robby mit Darmhaltevorrichtung DHV937.

LASKA

144 years



Absolute Effizienz.

laska.at

Produktionslinien sorgen für
gleichbleibend hohe Produktqualität.

LASKA

144 years

Produktionslinien für gleichbleibend hohe Produktqualität und längere Haltbarkeit.



Höhere Stundenleistung

Vernetzung der Maschinen und intelligente Steuerung steigern den Output.

Rohstoffkosten optimieren

Material wird effizient und rezeptgenau verarbeitet.

Absolute Hygiene

Hygienic Design senkt die Reinigungszeit und reduziert das Risiko von Folgekosten aufgrund kontaminierter Ware.

Intuitive Steuerung

Die gesamte Anlage wird am Touch-Display visualisiert und zentral gesteuert.

**Food Processing
in Perfection**

SMART SEIT ÜBER 20 JAHREN

Mit Software von CSB-System und Datentransparenz ist der österreichische Wurstproduzent Wiesbauer seit über zwei Jahrzehnten auf der Höhe der Zeit.

Neubauten sind der Gradmesser für den Stand der Technik, aber wie zukunftsfähig ein neuer Fleischbetrieb wirklich ist, sieht man meist erst viele Jahre nach Fertigstellung. Dem österreichischen Wurstproduzenten Wiesbauer ist dabei ein Kunststück gelungen: Der Betrieb in Wien ist auch über 20 Jahre nach der Eröffnung auf der Höhe der Zeit. Ein wichtiger Faktor ist die eingesetzte Software. Sie ist für Wiesbauer nicht nur technischer Support, sondern gehört zum Herzstück des Unternehmens. Die Integration aller Prozesse in der Branchensoftware aus dem Hause CSB-System: Das war schon bei der Konzeption des Produktionswerks in Wien ein wichtiger strategischer Faktor. Ob Warenwirtschaft, Etikettierung, Logistik oder Rückverfolgung: Bei Wiesbauer arbeiten alle mit demselben System. „Es ist ein großer Vorteil, wenn man einen Partner und eine Systematik hat, die so miteinander verzahnt ist. Durch CSB sind wir in vielen Bereichen sehr rationalisiert“, sagt Geschäftsführer Thomas Schmiedbauer, der das Unternehmen in der dritten Generation führt.

Gut vorbereitet

Vor allem beim Thema Datentransparenz ist Wiesbauer gut aufgestellt. Denn viele Entscheidungen lassen sich nur vor dem Hintergrund genauer Informationen vernünftig treffen. „Wenn ich mit meinen Kunden spreche und Verhandlungen führe, will ich sofort entscheiden können, ob wir ins Geschäft kommen oder nicht. Dabei helfen mir die Kalkulationen im ERP-System, die Reportings und die Kundenauswertungen.“ Wichtige Daten wie Leistungskennzahlen aus der Produktion, aber auch Umsatzzahlen, Konditionen, Zahlungsziele, Bestellrhythmen, Rabatte, Skonti – alles liegt auf Knopfdruck vor. Diese Transparenz ist heute entscheidend im Tagesgeschäft, soll aber noch einen Schritt weitergehen. „Wir arbeiten gerade daran, dass wir tagesaktuell nicht nur den Umsatz, sondern auch den Deckungsbeitrag oder die Kundenerfolgsrechnung sehen können“, so Schmiedbauer.

Produktion ohne Zwischenstopp

Schmiedbauers Vater Karl war es, der den Betrieb vor über 20 Jahren auf der grü-



SMART FOR OVER 20 YEARS

With software by CSB-System and data transparency, the Austrian sausage producer Wiesbauer has been on the cutting edge for over two decades.

New buildings are the yardstick for the state of the art, but how future-proof a new meat plant really is is usually only seen many years after completion. The Austrian sausage producer Wiesbauer has succeeded

in doing this: Even more than 20 years after opening, the company in Vienna is still up to date. An important factor is the software used. For Wiesbauer, it is not only technical support, but also the heart of the company.

Well prepared

The integration of all processes in the industry software from CSB-System: this was already an important strategic factor when the production plant in Vienna was designed. Whether merchandise management, labeling, logistics or traceability: at Wiesbauer, everyone works with the same system. "It's a great advantage to have a partner and a system which are so interlinked. Thanks to CSB, we have been highly rationalized in many areas," says Managing

Continue reading on page 14



nen Wiese baute – und damit vieles von dem vorwegnahm, was man heute wohl als „digitale Wurstproduktion“ bezeichnen würde. Papierlose Informationsverarbeitung, automatische Produktions- und Logistikabläufe, eine intelligente Materialflussteuerung, Vernetzung mit den anderen Standorten: Die wichtigsten Schlüsselfaktoren einer smarten Fabrik wurden damals bei der Konzeption des Betriebs bereits berücksichtigt.

Ein gutes Beispiel ist der weitgehend automatisierte und damit schnelle Ablauf von der Zerlegung bis zur Produktion. Schon die die Auslagerung von hängendem Fleisch zu den Zerlegebahnen erfolgt automatisiert über die CSB-Software. In E3-Kisten gehen die zerlegten Teilstücke dann auf Basis der Informationen aus der Rezepturverwaltung in das Fleisch-Hochregallager. Auf ihrem Weg dahin werden die Barcodes der Kisten mit Kistennummer, Gewicht abzüglich Tara, Artikel- und Chargennummer sowie dem hinterlegten Zielort im CSB-System eingelese. Dies geschieht an einem so genannten Informationspunkt über einen Scanner. Im Zuge der Auslagerung werden auf Basis der Rezeptur die benötigten Mengen an Fleisch und Speck kalkuliert und an einem CSB-Rack beim Hochregallager angefordert. Die ausgelagerten Kisten werden über die Förderbänder zur Mischanlage transportiert und zerkleinert. Von hier aus geht es zu Kutterei und Füllerei und abschließend in die Rauch-, Brat- oder Kochanlagen. Über eine weitere Datenerfassungsstation werden die Fertigprodukte eingelagert, bevor sie kundenspezifisch etikettiert und versandt werden.

Fehlerfreie Etikettendaten

Eine optimierte Produktion alleine führt aber noch nicht zum Erfolg. Erst, wenn das Datenmanagement tadellos funktioniert, ist auch ein reibungsloser und fehlerfreier Informationsfluss garantiert. Besonders wichtig ist das in der Preis-



DAUERWURSTPRODUZENT NUMMER 1

Mit vier Betrieben, über 800 Mitarbeitern und einem Jahresumsatz von rund 200 Millionen Euro ist Wiesbauer Österreichs Nummer 1 im Bereich Dauerwurst. Wiesbauer produziert an den Standorten in Wien, Sitzenberg-Reidling, Saalbach-Hinterglemm sowie im ungarischen Gönyü. Geschäftsführer Thomas Schmiedbauer führt das Unternehmen in dritter Generation in familiärer Tradition.

NUMBER 1 PRODUCER OF LONG-LIFE SAUSAGES

With four plants, over 800 employees and annual sales of around 200 million euros, Wiesbauer is Austria's number one in the long-life sausage sector. Wiesbauer produces at its sites in Vienna, Sitzenberg-Reidling, Saalbach-Hinterglemm and Gönyü in Hungary. Managing Director Thomas Schmiedbauer is the third generation to run the company in family tradition.

auszeichnung: An den vier Wiesbauer-Standorten gibt es viele Abteilungen, die in unterschiedlichen Prozessen die verschiedensten Wurst- und Schinkenprodukte wie die Bergsteigerwurst, Kabanossi oder Krakauer herstellen. Die Produkte werden nach traditionellen Rezepturen hergestellt, aber natürlich gibt es hier auch regelmäßig Veränderungen – die sich wiederum auch auf dem Etikett widerfinden müssen. Dazu muss jederzeit die LMIV-Konformität sichergestellt sein. Wie klappt das ohne viel Aufwand?

Bei Wiesbauer sind alle etikettierungsrelevanten Informationen zentral im ERP-System gespeichert. Änderungen an den Stücklisten stehen somit direkt an allen Standorten zur Verfügung – und haben eine automatische Anpassung der

Etiketten zur Folge. Ganz gleich ob es sich um egalisierte Slicer-Ware, SB-Wurst oder gewichtsabhängige Ware handelt: Eine zeit- und kostenintensive Doppelpflege der Daten ist nicht nötig. So sinkt auch das Risiko falscher Nährwertangaben oder fehlender Allergene und damit die Reklamationsquote. Außerdem ermöglicht es ein unkompliziertes Handling von Mischpackungen, wo verschiedene Artikel mit unterschiedlichen Inhaltsstoffen in einer Endverbraucherpackung landen.

Weiter digital ausbauen

Die bei Wiesbauer eingesetzten Basistechnologien in Shop- und Topffloor werden zukünftig weitere Optimierungen ermöglichen. Dazu wird es die eine oder andere Frischzellenkur in Form von neuen Digitalisierungsprojekten geben. Ziel ist laut Schmiedbauer eine intelligente Wurstfabrik, die resistent ist gegen Ausfallszeiten und jederzeit flexibel auf Änderungswünsche der Kunden reagieren kann. Denn das ist für Geschäftsführer Thomas Schmiedbauer ein großer Wettbewerbsvorteil. „Wenn ich mich nicht auf meine Software und auf meine Technologien verlassen kann, dann kann ich meinem Kunden meine Dienstleistung nicht garantieren und dann wird er nicht lange mein Kunde sein. Deswegen ist die kontinuierliche Digitalisierung ein immens wichtiges Thema in der heutigen Zeit.“



Continued from page 13

Director Thomas Schmiedbauer, who is the third generation of the family to run the company. Wiesbauer is particularly well positioned when it comes to data transparency. Because many decisions can only be made sensibly against the background of accurate information. "When I talk to my customers and conduct negotiations, I want to be able to decide immediately whether we can do business or not. The calculations in the ERP system, the reports and the customer evaluations help me to do this". Important data such as key performance indicators from production, but also sales figures, payment targets, ordering cycles, conditions, rebates, discounts - everything is available at

the touch of a button. This transparency is crucial in current day-to-day business, but is set to go one step further. "We are currently working on making it possible for us to see not only the sales figures, but also the contribution margin or the customer profit and loss account on a daily basis," says Schmiedbauer.

Production without stopping

It was Schmiedbauer's father Karl who built the company on a greenfield site a good 20 years ago - and thus anticipated much of what would probably be called "digital sausage production" today. Paperless information processing, automated production and logistics processes, intelligent material flow control, networking with other locations: the most important key factors of a smart factory were already taken into account at the time when the factory was designed.

A good example is the largely automated and thus fast process from cutting to production. Even the removal of hanging meat to the cutting lines is automated using the CSB-System software. The cut pieces are then transferred to the meat high-bay warehouse in E3 crates based on the information from the recipe management system. On their way there, the barcodes of the crates with crate number, weight

minus tare, article and batch number and the stored destination are read in the CSB-System. This is done at a so-called information point via a scanner.

In the course of retrieval, the required quantities of meat and bacon are calculated based on the recipe and requested at a CSB-Rack at the high-bay warehouse. The retrieved crates are transported via the conveyor belts to the mixing plant and shredded. From here they are transported to the cutters and filling plant and finally to the smoking, roasting or cooking plants. Via a further data acquisition station the finished products are stored before they are labelled and dispatched according to customer specifications.

But optimized production alone does not lead to success. Only when data management works perfectly can a smooth and error-free flow of information be guaranteed. This is particularly important in price labeling: At the four Wiesbauer locations, there are many departments that produce a wide variety of sausage and ham products such as the Bergsteigerwurst, Kabanossi or Krakauer sausage in different processes. The products are made according to traditional recipes, but of course there are also regular changes here - which in turn must also be reflected on the label. For this purpose, LMIV

conformity must be ensured at all times. How does this work without much effort? At Wiesbauer, all labeling-relevant information is stored centrally in the ERP system. Changes to the parts lists are therefore directly available at all locations - and result in automatic adaptation of the labels. Regardless of whether it's equalized slicer goods, self-service sausage or weight-dependent goods: time-consuming and cost-intensive double maintenance of the data is not necessary.

Further digital expansion

The basic technologies used by Wiesbauer in the store and top floor will enable further optimization in the future. To this end, there will be one or two fresh cell treatments in the form of new digitization projects. According to Schmiedbauer, the goal is an intelligent sausage factory that is resistant to downtime and can react flexibly to customer requests for changes at any time. Because for managing director Thomas Schmiedbauer, this is a major competitive advantage: "If I can't rely on my software and my technologies, I can't guarantee my customer my service and then he won't be my customer for long. That's why continuous digitization is an immensely important topic in today's world."

Lebensmittelverarbeitung mit INOTEC: Hohe Leistung, beste Ergebnisse

INOTEC – Maschinen und Anlagen: modernste und ausgezeichnete Technik, beste Bedienbarkeit und mit allen Optionen für Industrie 4.0



VarioMix IKVM500VAC
die ultimative Mischtechnik mit neigbarem Trog, beste und schonendste Entleerung



Zerkleinerer I140iT, I175iT, I225iT
mit VarioSpeed und automatischer Temperatursteuerung, feinste Zerkleinerung für Ihr Produkt



Inotec IG5iT
Portionen trennen mit Bindfaden
= eine besondere Produktpräsentation, kostengünstige Produktsicherheit

The smart way to your product

www.inotecgmbh.de



HERZ-OP BEI LAUFENDEM BETRIEB

Mehr Raum für die Fleischproduktion: Die Biomanufaktur Havelland verdoppelte ihre Kapazitäten mit einem Masterplan von Lißner engineers + architects.



Die Vorbereitung

Auf Basis einer umfassenden Masterplanung ermittelte Lißner engineers + architects Grundlagen wie Produktionsabläufe sowie -mengen und errechnete den zu erwartenden Bedarf für die geplante Erweiterung. Im Rahmen des vorgegebenen Budgets wurden die Steigerung der Produktionskapazität sowie Erweiterungsreserven abgebildet. Die Planung beinhaltete zudem Aspekte wie möglichst kurze Produktionswege sowie die Vermeidung von rückläufigen Wegen und Kreuzungen.

Die Bauphase

2017 startete der Umbau in vier Bauabschnitten. Sorgfältige Planung hielt die Belastung im Tagesgeschäft so gering wie möglich. Für einen optimalen Produktionsfluss mit kurzen Wegen wurden Bereiche durch das Entfernen von Wänden komplett geöffnet. Arbeitsbereiche wurden verlegt, Teile von Schlüsselbereichen blieben hingegen am angestammten Platz und wurden dort erweitert. Die Baumaßnahmen an zentralen Stellen der Produktion fanden an Wochenenden statt.

Das Ergebnis

Mit dem Ergebnis ist die Biomanufaktur Havelland höchst zufrieden: Neben mehr Platz und optimierten Abläufen erzielt das Unternehmen mit der neuen Kühlanlage erhebliche Energieeinsparungen. Lüftung und Elektroinstallation sind auf aktuellstem Stand. Die Verantwortlichen loben den engen, partnerschaftlichen Austausch mit Lißner engineers + architects während des Projekts ebenso wie die hohe Kostentransparenz. So wichen die Gesamtkosten nur geringfügig von der abgegebenen Kostenschätzung ab. Was den Bio-Fleischproduzenten besonders freut: Trotz der Baumaßnahmen ist es gelungen, alle Sortimente zu bedienen und den Umsatz weiter auszubauen. Dadurch hat das Unternehmen seine Produktion von zwei auf vier Tonnen Wurst pro Tag erhöhen können. Die Neukapazitäten sind auf bis zu 6,5 Tonnen ausgerichtet – genug Raum also, um neue erfolgreiche Bio-Fleischwaren zu kreieren.



Die Biomanufaktur Havelland, Tochterunternehmen des deutschen Biosupermarkt-Filialisten Bio Company, steht für ökologisch erzeugte Fleischwaren. Dank hoher Nachfrage stieß das Unternehmen an seine Kapazitätsgrenzen und beauftragte Lißner engineers + architects mit der Betriebserweiterung. Die Spezialisten aus Appen bei Hamburg konzipieren seit mehr als 30 Jahren Neubauten, Umbauten und Erweiterungen nach modernsten Standards von Produktionsstätten für Lebensmittel, vor allem aus der fleischverarbeitenden Industrie. Zu den Stärken von Lißner gehört die Umsetzung der Baumaßnahmen im laufenden Betrieb.

Mit dem Umbauprojekt verfolgte die Biomanufaktur Havelland das Ziel, den Produktionsfluss zu optimieren und durch vorteilhafte räumliche Planung mehr Platz zu schaffen. Dabei sollte die Produktion weiter laufen. Die Herausforderung bei diesem Projekt: Es gab kaum Möglichkeiten, das Gebäude nach außen zu erweitern. Die Optimierung musste daher vor allem durch die Veränderung der Anordnung stattfinden.



Bild 1: Vorteilhafte räumliche Planung in der Biomanufaktur Havelland.

Bild 2: Geschäftsführer Thomas Schubert in der Produktion.

Bild 3: Dennis und Tobias Lißner mit Thomas Schubert.

Bild 4: Produktionsleiter Konrad Schrötter kann jetzt täglich bis zu vier Tonnen Wurst herstellen.

Softwarelösungen von Comsys meistern die täglichen Herausforderungen in der Fleischverarbeitung.

Geringe Margen, höchste Qualitätsansprüche der Kunden – die Betriebe in der Fleischverarbeitung stehen heute unter einem immer höheren Druck. Ein Lösungsansatz: Comsys Stephan, seit 36 Jahren in der Fleischbranche aktiv, gestaltet die Bürokratielelemente so einfach und flott wie möglich.

Dabei helfen vor allem intelligente Softwarepakete, die sich in den Betriebs- und Alltagslauf harmonisch integrieren. Die Softwareexperten aus Memmingen bieten dazu mehr als 1.000 Module und Applikationen für alle Betriebsgrößen an.

Besondere Beachtung schenkt Comsys dem Produktmanagement, denn alle Betriebszweige und -abläufe sind von dieser Business Intelligent-Aufgabe abhängig. Sowohl Einkauf und Produktion als auch Vertrieb und Dokumentation werden erheblich vereinfacht. Neu entstandene freie Ressourcen können dann zur Verbesserung des betrieblichen Alltags verwendet werden. Das Branchenpaket „Comsys autoKALKplus+“ bildet hier die Daten- und Strukturbasis für die Steuerung der Produktionsplanung unter Zeit- und Optimierungsgesichtspunkten. Sind diese Daten, zum Beispiel Rezepturen oder Produktcompounds, einmal erfasst, lassen sich mit dem zentralen ERP-System „Comsys WINplus+“ qualitativ und sensorisch hervorragende, umfangreich dokumentierte Produkte herstellen.

Auch wenn ein strukturiertes Produktmanagement zunächst einen gewissen Aufwand darstellt, lohnt sich der Einsatz der Comsys-Softwaremodule mitsamt den passenden Dienstleistungen. Auch bei engen Produktionsplänen lässt sich eine schnelle und reibungslose Herstellung realisieren.

www.comsys-plus.de



Solutions from Comsys master the daily challenges in meat processing.

Small margins, highest quality requirements of the customers - the enterprises in the meat processing are today under ever higher pressure. A solution approach: Comsys Stephan, active for 36 years in the meat industry, makes the bureaucracy elements as simple and fast as possible.

Intelligent software packages, which integrate harmoniously into the operational and daily routine, are particularly helpful here. The software experts from Memmingen offer more than 1,000 modules and applications for all company sizes. Comsys pays special attention to product management, because all branches of business and processes are dependent on this Business Intelligent task. Purchasing and production as well as sales and documentation are considerably simplified. Newly created free resources can then be used to improve everyday business operations.

The industry package "Comsys autoKALKplus+" forms the data and structure basis for the control of production planning under time and optimization aspects. Once these data, for example recipes or product compounds, have been recorded, the central ERP system "Comsys WINplus+" can be used to produce comprehensively documented products of outstanding quality and sensory characteristics. Even if a structured product management initially represents a certain effort, the use of the Comsys software modules together with the appropriate services is worthwhile. Also with close production plans a fast and smooth production can be realized. www.comsys-plus.de



CSB-SYSTEM



Wie viel versteht Ihre Software von Fleisch?

Unsere eine ganze Menge.

Branchenspezifische Prozesse, Integration von Maschinen und Anlagen, Monitoring und Reporting, Rückverfolgbarkeit, Rezepturoptimierung, Qualitätsmanagement und vieles mehr. Das CSB-System ist die Unternehmenssoftware für die Fleischbranche. Es deckt als Komplettlösung ERP, FACTORY ERP und MES ab. Und dazu sind Best-Practice-Standards schon enthalten.

Sie möchten ganz genau wissen, warum Branchenführer auf CSB setzen?

www.csb.com



EINBLICKE, AUSBLICKE PERSPEKTIVEN



Die Jubiläumsausgabe der SÜFFA in Stuttgart trotz dem Coronavirus und empfiehlt sich einmal mehr als Marktplatz und Wissensbörse für die Fleischbranche.

Die SÜFFA setzt seit 1984 Maßstäbe und ist für die Fleischbranche in Deutschland und im angrenzenden Ausland längst zum Fixtermin geworden. Zu ihrer 25. Jubiläumsausgabe lässt sich die Fachmesse auch vom Coronavirus nicht unterkriegen. Ein Veranstaltungskonzept, das den besonderen Gegebenheiten im Corona-Jahr 2020 entsprechend angepasst wurde, soll von 7. bis 9. November einen reibungs- und gefährlosen Ablauf sicherstellen. Neben einer umfassenden Ausstellung in den Bereichen Produktion und Verkauf erwartet die Besucher ein breit gefächertes, informatives Rahmenprogramm mit zukunftsweisenden Trendthemen.

„Wichtige Marktentwicklungen aufzeigen“
„Die SÜFFA ist in diesem Jahr die erste große Fachmesse nach der Corona-Pause“, sagt Projektleiterin Sophie Stähle von der Messe Stuttgart. „Sie zeigt wichtige Marktentwicklungen auf, die in den kommenden Monaten, aber auch mittel- und langfristig an Bedeutung gewinnen werden. An den Messeständen beraten namhafte Hersteller und Händler. Ergänzend bieten Live-Vorführungen und interessante Vorträge eine Fülle von Informationen, praktischen Tipps und wertvollen Anregungen.“

Auf dem Rost: Grill-Boom hält an

Auch und gerade in Corona-Zeiten wird viel und gern mit der Familie gegrillt, und das keinesfalls nur im Sommer – Stichwort: Wintergrillen.

DAS HYGIENEKONZEPT DER SÜFFA AUF EINEN BLICK

- **1,5 Meter Sicherheitsabstand zwischen Personen; Ausnahmen für Familien, Lebenspartner und Besuchergruppen von vier bis fünf Personen, die nachweislich gemeinsam anreisen und bei welchen die Nachverfolgbarkeit gewährleistet ist.**
- **Unterstützung der Abstandsregeln durch Bodenmarkierungen an relevanten Stellen.**
- **Desinfektionsspender auf dem gesamten Messegelände, erhöhte Reinigungs- und Desinfektionsintervalle in den Sanitärbereichen und bei höherfrequentierten Kontaktflächen.**
- **Tragepflicht für Mund-Nasen-Masken in geschlossenen Räumen.**
- **Einhaltung der geltenden Corona-Regeln durch eine räumliche Entzerrung des gastronomischen Angebots.**
- **Tickets nur noch vorab und online über den Ticketshop der Messe erhältlich.**
- **Keine Dauerkarten mit mehrtägiger Laufzeit, Mehrfachbesucher müssen sich für jeden gewünschten Besuchstag einzeln registrieren.**
- **Die Besucherzahl auf dem Messegelände wird überwacht, bei Vollbelegung ist kein Zugang möglich.**
- **Detailliertere Information zu den Hygienemaßnahmen gibt es online unter www.messe-stuttgart.de/sueffa.**

Hochwertige Fleischprodukten sind gefragt, denn was auf dem Rost landet, ist alles andere als „Wurst“. Regional oder exotisch soll es sein, gerne in Bio-Qualität, gekonnt zubereitet und möglichst pfiffig serviert. Auf ihrem BBQ-Areal wird die Fachmesse den wachsenden Kundenansprüchen, neuen Anforderungen und Chancen rund ums BBQ-Geschäft gerecht.

Ein weiterer Fokus liegt auf dem Bereich Wild & Jagd. Bei der Verarbeitung und Vermarktung von Wildfleisch und veredelten Wildprodukten sind Metzger ideale Partner der Jäger. Die SÜFFA bietet beiden Berufsgruppen eine Plattform.

Aus der Nische: Feinkost

Die moderne Metzgerei beschränkt sich nicht mehr auf klassische Fleisch- und Wurstwaren, sondern ergänzt ihr Sortiment durch ein attraktives Nebengeschäft. Vielerorts gar nicht mehr wegzudenken sind Feinkost- und Catering-Angebote, die sich eines großen Kundenzuspruchs erfreuen. Im Themenpark Feinkost erwartet die Besucher deshalb ein exklusives Angebot ausgewählter Manufakturen. Die Palette reicht von traditionellen Serrano- und Parmaschinken über feine Gewürzmischungen, handgefertigte Nudeln, Essige und Öle bis hin zu Saucen, Senf oder Trüffelspezialitäten.

Auf der Bühne: Nationalmannschaft

Fragen, die Handwerk und Industrie bewegen, werden in Podiumsdiskussionen und Experten-

vorträgen beantwortet. Freuen darf man sich auch auf die Nationalmannschaft des Fleischerhandwerks. Sie möchte „Aushängeschild unseres Berufes“ sein und ein Motivationsfeuerwerk abbrennen. Geplant ist zudem ein Auftritt des Butcher Wolfpacks.

In Aktion: Die Metzgerfrauen

Was wäre eine SÜFFA ohne den Tag der Metzgerfrauen? Am Montag, 9. November, gibt es darum wieder ein besonderes Angebot für alle weiblichen Branchenprofis. Jedes Mal zu den Höhepunkten zählen außerdem die Wettbewerbe, die diesmal in kompakter Form ausgetragen werden. Zudem erhält der Nachwuchs Gelegenheit, sich zu präsentieren. www.sueffa.de

Hinweis: Natürlich steht die SÜFFA trotz aller Bemühungen unter dem Damoklesschwert der pandemischen Entwicklung mit dem Coronavirus. Aktuelle Informationen dazu gibt es online unter www.fleischnet.de.

Eckdaten der SÜFFA 2020

Veranstaltungsort: Messe Stuttgart, Mahle Halle (Halle 4) und Oskar Lapp Halle (Halle 6)

Termin: 7. bis 9. November 2020

Öffnungszeiten: Samstag 13 bis 20 Uhr, Sonntag und Montag 10 bis 18 Uhr

Tageskarten: Online-Vorverkauf 23 Euro, ermäßigt 16 Euro, Schulklassen (in Begleitung eines Lehrers, ohne VVS) pro Person 10 Euro

Fotos: Poly-clip System, Weber Maschinenbau

Poly-clip System Excellence in Clipping

Clipverschluss-Lösungen für sichere, effiziente Lebensmittelproduktion vom Handwerks- bis zum Industriebetrieb zeigt Poly-clip System. Eine Alternative zum Abbinden bietet der handbetriebene Single-clipper SCH 6210. Wer beim Clippen von Kunststoff- und Naturdärmen, Beuteln und Netzen Zeit und Geld sparen möchte, sollte die druckluftbetriebenen Singleclipmaschinen SCD 600 und SCD 700 unter die Lupe nehmen.

Die Clipmaschine EZ 600 verschließt Beutel und Netze einfach und sicher. Das Modell EZ P 600 verarbeitet Kunststoff-Clip in Spulenausführung und ist damit auch für die Endkontrolle mit Metalldetektoren geeignet. Für Produkte, die in Faser-, Collagen-, Kunststoff- oder Naturdarm gefüllt werden, eignen sich der Doppelclipper-Allrounder DC 600 sowie der Proficlipper PDC 700. Beide liefern saubere Wurstenden durch die produktspezifische Einstellung des Mittelraffers. Für Betriebe, die kontinuierlich bei gleichbleibender Taktzahl produzieren, ist der vollautomatische Doppelclipper PDC-A 600 eine Option. Faserdärme bis 65 mm und Kunststoffdärme bis 90 mm Kaliber verschließt er schnell und sicher. Der Doppelclipperautomat FCA 140 bietet Flexibilität und Produktvielfalt sowie kurze Rüstzeiten. Der FCA 140 verarbeitet den speziellen R-ID Clip für hohe Zuhaltkraft und in Kombination mit Kunststoffdarm für bakteriendichtes Verschließen. **Halle 4, Stand C45**



Weber Maschinenbau Entschwarten, entfetten, entvliesen

Auf der Messe präsentiert Weber ein breites Skinner-Portfolio, welches Entschwartzungs-, Entvlies- und Entfettungsmaschinen beinhaltet. Sie bieten ein konsequent durchdachtes Hygienedesign und lassen sich einfach reinigen. Entschwarten ohne Rückstände, dafür aber mit maximaler Produktausbeute, gelingt mit der Band-Entschwartzungsmaschine ASB 600, die auf dem Messestand zu sehen sein wird. Sowohl vollautomatisches als auch manuelles Entschwarten aller Teilstücke wie Backe, Bauch- und Rückenspeck sowie Deckelfett von Schulter und Schinken sind mit der flexiblen Kombimaschine möglich.

Wer auf das manuelle Entschwarten verzichten kann, findet in der Bandmaschine ASB 460 eine passende Lösung zum Entschwarten aller flachen Teilstücke – standardmäßig ausgestattet mit der Weber Ansnittauto-matik und einem halbautomatischen Reinigungsprogramm. Eine Lösung zur Veredelung von kleinen und großen Teilstücken ist der Skinner AMS 533. Er trennt Sehnen und Vlies präzise und sicher vom wertvollen Muskelfleisch. Ausstattungsdetails wie das patentierte SmartLock Messerhaltesystem und die kompakte, ergonomische Bauweise erleichtern laut Hersteller die Handhabung und reduzieren Rüst- und Reinigungszeiten auf ein Minimum. **Halle 4, Stand C30**

**HEUTE SCHON WAS
TOLLES AUFGEGABELT?**

**GENIALE WÜRZMISCHUNGEN FÜR
UNVERSCHÄMT ATTRAKTIVE AUFSCNIITTWURST**

 **Beck**
Gewürze und Additive

Beck Gewürze und Additive GmbH
Tel. +49 9153 9229-0 | www.beck-gewuerze.de

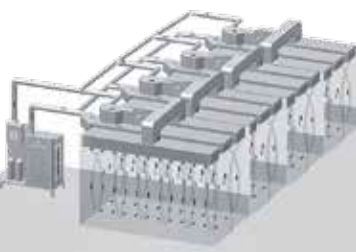


Düker-Rex Vielseitige Füller

Eine ganze Reihe an Füllern präsentiert Düker-Rex auf der Messe. Für kleine Brätmengen eignet sich der Kolbenfüller RKF 130, der via funktionaler Touchscreen-Steuerung bedient wird. Ein Einstiegsmodell ist die Vakuum-

füller-Serie RVF 200. Hier stehen die Trichtervarianten, 50 l mit

Schutzdeckel oder 100 l Klapptrichter zur Wahl. Etabliert haben sich auch die leistungsstarken und robusten Maschinen der Serie RVF 300. Minimale Restmengen, niedrige Energiekosten, einfaches Befüllen sowie eine leichte Reinigung kennzeichnen diese Modelle. Mit der Serie RVF 400 gibt es die laut Unternehmen größten Vakuumfüller für das Handwerk. Durch eine optional integrierte Hebe-Kippvorrichtung, verschiedene Förderwerke und Trichter (100, 160, 250 oder 350 l) können die Maschinen auf die Anforderungen des Betriebes zugeschnitten werden. Optional sind diverse Vorsatzgeräte zum Dosieren und Formen verschiedener Füllprodukte einsetzbar. Für die Herstellung von Convenience Food-Produkten – aus Frischfleisch sowie Fleischersatzprodukten, ist die Universalformmaschine UFM 300 geeignet. Knödelprodukte können bis zu vierreihig geformt werden. Burgerpattys werden portioniert und können formstabil mittels Formband zum perfekten Home-made-Burger gedrückt werden. Zusätzlich gibt es eine Anwendung für die Cevapcici-Produktion. **Halle 4, Stand C20**



Red Arrow Emissionsfrei Räuchern

Red Arrow präsentiert in Stuttgart den „Green Deal“ mit CleanSmoke sowie neue Wege zur Prozessoptimierung. Die Europäische Strategie „Vom Hof auf den Tisch“ bildet den Kern des Green Deals und steht für ein harmonisches Zusammenspiel von Natur und Lebensmittelerzeugung. In der Umsetzung dieser Strategie, spielen die Lebensmittelhersteller eine tragende Rolle. Um dieser Verantwortung gerecht zu werden, präsentiert Red Arrow ein emissionsfreies Räucherverfahren mit CleanSmoke.

Diese Kombination ist ökologisch und ökonomisch, weil CleanSmoke ein regenerierter Rauch ist, dem die Schadstoffe wie Asche, Teer, PAK's und Benzo(a)pyren entzogen wurden. Carbonyle, Phenole und Säuren bleiben erhalten und wirken in traditioneller Form auf das geräucherte Lebensmittel. CleanSmoke bietet traditionellen Rauchgeschmack, verbesserte Texturigenschaften und eine mikrobielle sowie antioxidative Wirkung. Neben den verbesserten Umweltaspekten und den gesundheitlichen Vorteilen für Konsumenten bietet das Verfahren zudem die Möglichkeit einzelne Komponenten in Ihrer Wirkung zu steuern und individuellen Kundenbedürfnissen anzupassen.

Zur Prozessoptimierung in Back- und Bratprozessen bietet Red Arrow Produkte zur Beschleunigung der natürlichen Maillard-Reaktion an. So können Prozesszeiten verkürzt und Energiekosten gesenkt werden. Die natürlich braune Back- und Bratfarbe ist gleichmäßig ausgeprägt und der Garverlust wird reduziert. Rauchprodukte zur Lakeanwendung verkürzen die Produktionsprozesse bei gepökelten Fleisch- und Wurstwaren. **Halle 4, Stand C64**

K+G Wetter Stärken im Detail

Highlights am Messestand von K+G Wetter sind Hochleistungskutter.

Im Fokus steht der neue 120-Liter-Vakuum-Kutter VCM 120. Sein auffälligstes Konstruktionsmerkmal ist ein geteilter Vakuumdeckel. Die Anwender können den vorderen Teil des Deckels zum Be- und Entladen schnell und bequem öffnen. Eine optimierte Kocheinrichtung ist für den Kutter optional erhältlich. Das Touchpanel führt mit der intelligenten Software CutControl Schritt für Schritt durch den Produktionsprozess der gespeicherten Rezepturen. Zusätzlich können mit CutVision alle Produktionsschritte mit den messbaren Größen wie etwa Zeiten, Temperaturverläufe oder Messergeschwindigkeit aufgezeichnet und ausgelesen werden. Große Reinigungszugänge und schräge Flächen erleichtern die Reinigung. **Halle 4, Stand D30**



Miveg Spieße wie von Hand gesteckt

Mit den Profisystemen von Miveg lassen sich bis zu 480 Spieße pro Stunde verkaufsfertig herstellen, optisch wie von Hand gesteckt, einfach und rationell, ohne Verletzungsrisiko. Zu den individualisierbaren Geräten liefert das Unternehmen Buchenholzspieße und passende Rezepturen mit Schritt-für-Schritt-Anleitungen für Mitarbeiter.

„Grillen entwickelt sich immer mehr zum Ganzjahres-Thema. Dabei geht der Trend zu hochwertigen und individuellen Produkten, gerade beim Wintergrillen“, so Lars Kracker, Geschäftsführer von Miveg. „Ausgefallene Grillspieße eignen sich hervorragend als Alleinstellungsmerkmal für den Handwerksbetrieb.“ Für den Streetfood-Bereich stellen die Spieß-Experten in Stuttgart ihre Corndog-Systeme vor. Diese Würstchen am Spieß im Teigmantel gelten vor allem in den sozialen Medien als trendige Lifestyleprodukte. Mit dem Starterkit für die Corndog-Produktion gelingt der Einstieg in dieses Snackgeschäft schnell und kostengünstig. **Halle 4, Stand D65**

Vemag Maschinenbau Flexible Muskelpakete

Die Fleischbranche muss rasch auf die sich verändernde, oft saisonal bedingte Nachfrage der Kunden reagieren. Zusätzlich werden vermehrt Snack- und Convenienceprodukte oder ein Cateringservice angeboten. Aufgaben, die Vemag mit zuverlässigen Füllmaschinen und spezialisierten Vorsatzgeräten erledigt. Gewichtsgenau portionieren, gleichmäßiges Abdrehen von Würstchen sowie sauberes und gewichtsgenau abfüllen, die Produktion von Premium Burgerpatties, Cevapcici oder Bällchen, Catering- oder Veggieprodukten – den Anwendungsbereichen sind kaum Grenzen gesetzt.

Live in Stuttgart zu erleben sind der Robot500 in Verbindung mit einem Füllwolf980 und dem manuellen Patty Former MPF818 für Burgerpatties sowie die HP3 mit einem BallControl BC237 zur Herstellung von geformten Produkten. Der neue Robby lässt die Muskeln spielen und präsentiert sich als Allrounder für das Handwerk, unter anderem mit der neuen Darmhaltevorrichtung DHV815 zum Abdrehen aller gängigen Darmsorten.

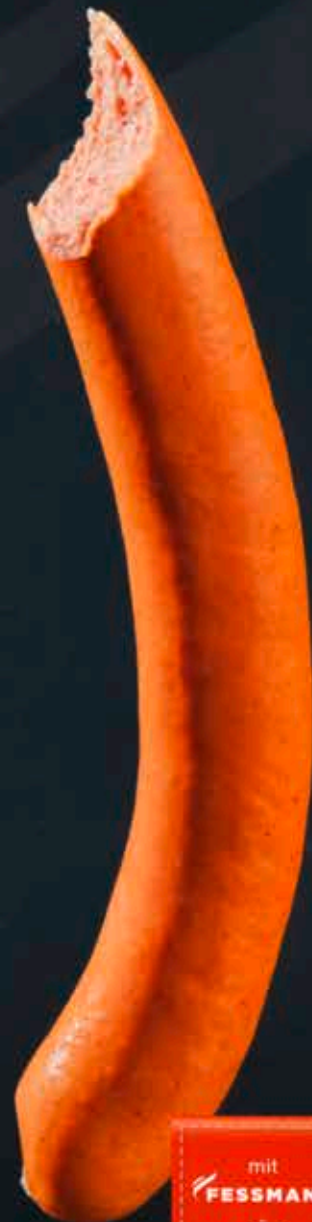
Für eher industrielle Anwendungen zeigt Vemag eine DP5 in Linie mit der Flexible Sausage Line FSL211 und einer Aufhängevorrichtung für eine effiziente und wirtschaftliche Würstchenproduktion. **Halle 4, Stand B50**



GESCHMACK IST TRUMPF.

heller-illustration.de

ohne
Fessmann



Von wegen „schmeckt nach Pappe“!

Als führender Hersteller von High-Tech Anlagen zum Räuchern, Kochen, Braten, Backen und Kühlen dreht sich bei uns alles um den besten Geschmack.

Wenn auch Sie Ihre Kunden mit noch besserem Geschmack begeistern möchten und auf robuste und leicht zu bedienende Technik stehen, dann informieren Sie sich jetzt online auf www.fessmann.com



Für Nahrungsmittel in Premium-Qualität

Die Industrie setzt auf den Fessmann Turbomat Ti3000

Mit der Industrieanlage Ti3000 holen Sie im Vergleich zu anderen Anlagen über 1,5 % mehr Ertrag raus – und das in bewährter FESSMANN-Qualität! Komplett aus rostfreiem Edelstahl gefertigt und in Paneelbauweise dampfdicht

aufgebaut, ist die Ti3000 universell und flexibel einsetzbar. Durch die Zentralaggregat-Technologie überzeugt die Ti3000 außerdem durch höchste Umluftleistung mit kurzen Prozesszeiten.



Ti3000 für 5 Rauchwagen

- In einem System: Räuchern, Kochen, Trocknen und Heißluftgaren bis 170°C
- Zentralaggregat-Technologie für mehr Ertrag
- Automatisches CIP-Reinigungssystem
- TRIPLEX-Isolierung ohne Wärmebrücken
- Optional mit automatischem Transportsystem
- Einsatz von überlangen Beschickungswagen und Transportgestellen
- FOOD.CON Steuerung für reproduzierbare Ergebnisse
- Automatischer Türöffner serienmäßig
- Stufenloses Umwälzgebläse für einheitliches Räucherklima in der gesamten Anlage

KUNDENFOKUSSIERTE NEUAUSRICHTUNG

Die vor gut einem Jahr eingeleitete Restrukturierung der Unternehmensgruppe wird konsequent fortgeführt.



Auf der IFFA 2019 zeigte die international tätige Unternehmensgruppe 2019 zum ersten Mal ihr gesamtes Leistungsspektrum – losgelöst von den Einzelmarken Moguntia und Indasia. „Diese aufmerksamkeitsstarke Gesamtpräsentation zeigte nicht zuletzt in Zeiten von internationalen Konzernaufkäufen, dass auch ein mittelständisches Familienunternehmen wie unseres schlagkräftig ist“, erinnert sich Ge-

schäftsführer und Vorstandsmitglied Johannes Tonauer gerne an die Leitmesse der Fleischbranche im vergangenen Jahr zurück.

Aber die IFFA sollte nur der Startschuss zur kundenfokussierten Neuausrichtung der Unternehmensgruppe sein. Zu Beginn des Jahres wurden die eingeleiteten Maßnahmen konsequent weitergeführt, um auch in Zukunft im hartumkämpften Wettbewerbsumfeld bestehen zu können. Die Abläufe innerhalb der historisch gewachsenen Unternehmensgruppe wurden durch die Optimierung der Logistik und die Reorganisation der Produktionsstandorte beschleunigt. Darüber hinaus wurde der Kundenservice zielgruppengenau zugeschnitten.

Standorte neu definiert

Die Moguntia Food Group wurde 1903 von Friedrich Buchholz in Mainz am Rhein gegründet. Seine Vision war es, die Herstellung von Wurst- und Fleischwaren zu standardisieren. Getreu dem Motto „Gemeinsam werden wir die Welt mit Geschmack und Qualität begeistern“ bietet die in vierter Generation familiengeführte Unternehmensgruppe mittlerweile Starterkulturen, Reife- und Gewürzmischungen, Marinaden, Saucen, technologische Additive, Convenience-Lebensmittel und vieles mehr an.

Ernährungsprämissen wie halal, koscher, vegan und vegetarisch werden ebenso gewissenhaft aufgegriffen wie die Entwicklung von Innovationen für die „richtige Würze“. Von den Produktionsstandorten in Deutschland, Österreich, Schweiz und England aus beliefert Moguntia die Kunden aus Lebensmittel Einzelhandel, Fleisch- und Lebensmittelindustrie, Fleischerhandwerk und Foodservice weltweit.

Um einerseits die Qualität der Produkte sowie andererseits die Kostenstruktur zu verbessern und damit das Angebot attraktiver und wettbe-

werbsfähiger zu gestalten, spezialisierten sich die jeweiligen Produktionsstandorte innerhalb der Gruppe auf bestimmte Bereiche.

Der traditionsreiche Produktionsstandort Georgsmarienhütte wird in Zukunft der Spezialist für alle Flüssigprodukte wie Marinaden und Würzöle. Die Produktion von Pulverprodukten wird am Standort Österreich zentralisiert. Verbleiben soll lediglich die Produktion von Trockenprodukten für Großkunden sowie einige wenige Haram-Pulver-Produkte. „Durch die Verringerung der Komplexität und die folgerichtige Spezialisierung auf Flüssigproduktion können wir uns optimal am Markt positionieren und am Standort zukünftig verstärkt in neue Flüssigprodukte investieren“, erklärt Standortleiter Christian Rupp.

Das vollautomatisierte Hightechwerk im österreichischen Kirchbichl spezialisiert sich dagegen auf die gesamte Pulverproduktion und wird als reiner Halal-Standort geführt. „Somit können wir im Werk in Tirol unsere Stärken bei Gewürz-, Technologiemischungen und Compounds voll ausspielen. Dadurch verbessert sich die Liefersituation sowie die Qualität unseres gesamten Portfolios“, erläutert Produktionsgeschäftsführer Dr. Raphael Leebmann die konsequenten Schritte zur Wachstumsstrategie.

„Mit dem gesamten Leistungsspektrum unserer Unternehmensgruppe und der neuen Struktur bieten wir unseren Kunden ein breiteres und hochwertigeres Sortiment sowie einen optimierten Service“, resümiert Johannes Tonauer.

www.moguntia.com



ROUND TABLE DIGITAL

Resilienz und die Auswirkungen der Corona-Pandemie auf die globalen Fleischmärkte standen im Fokus des 15. Round Table des Belgian Meat Office, der erstmals digital stattfand.



WEITERE INFOS

www.vlam.be
www.belgianmeat.com
www.westvlees.com
www.belgianporkgroup.com
www.danis.be
www.dukeofberkshire.eu

Nicht wie traditionell in Belgien – zuletzt 2019 in Mechelen – sondern auf einer virtuellen Video- und Chatplattform tauschten sich 24 Teilnehmer aus fleischwirtschaftlichen Fachredaktionen aus und verfolgten die Vorträge diverser Referenten, die das Belgian Meat Office organisiert hatte. Nach der Begrüßung durch Joris Coenen folgte sogleich der erste Redebeitrag, da insgesamt nur zwei Stunden Zeit zur Verfügung standen.

So bezeichnete Rupert Claxton, Fachbereichsleiter bei GIRA, ASP und Covid-19 in einer Impact-Analyse als „Black Swans“, deren Auswirkungen längst nicht überwunden seien. Die globale Rezession sowie ein geringerer Verbrauch von Fleisch durch weniger Nachfrage im Foodservice hätten große Lücken gerissen. Zudem sei in vielen Ländern in den vergangenen Monaten auch eine gesunkene Inlandsnachfrage nach Premium-Produkten zu beobachten gewesen. Allerdings habe die ASP in China einen Markt für Überhänge aus der EU, Brasilien und den USA geschaffen – zu einem anhaltend hohen Preis.

Der Experte geht davon aus, dass Herausforderungen wie höhere Standards bezüglich Tierwohl die heimischen Produktionen verteuern und die Verbraucher dem Thema Nachhaltigkeit einen hohen Stellenwert zumessen werden. „Auch 2021 wird ein schwieriges, von Neujustierung und Unsicherheit geprägtes Jahr werden“, resümiert er.

Im zweiten Teil des Events beleuchteten mehrere Referenten die Auswirkungen des Corona-Virus auf den Fleischverzehr in Belgien sowie die Erfahrungen ausgewählter Unternehmen damit. VLAM-Marketingberater Kris Michiels berichtete von höherem Fleischkonsum in den eigenen vier Wänden. So war der In-Home-Verzehr von Frischfleisch im 2. Quartal 2020 um 23 % höher als im vergleichbaren Vorjahreszeitraum. Das größte Wachstumsplus erzielten Mischungen verschiedener Fleischarten. Der Preis werde weiterhin eine große Rolle spielen, aber Faktoren wie Regionalität und Gesundheit würden künftige Kaufentscheidungen prägen.

Manuel Goderis, Produktmanager bei Westvlees (Belgian Pork Group) sagte man habe seit Corona 15 % mehr in den Handel abgesetzt, aber 30 % weniger in den Foodservice bei 10 % weniger Schlachtungen. Schließlich stellte Luc de Lille das familiengeführte Unternehmen Danis vor, das mit der Marke „The Duke of Berkshire“ große Erfolge verzeichnet. Im Fokus des Unternehmens stehen nachhaltige und transparente Wertschöpfungsketten. Alle Teilnehmer hatten die Gelegenheit, Fragen in einem Chatprotokoll zu stellen, die teilweise direkt oder im Anschluss beantwortet wurden. Detailliertere Fragen wurden später per Mail beantwortet. 2021 soll der Round Table nach Möglichkeit wieder im Rahmen eines persönlichen Austausches stattfinden.

mth

DIGITAL ROUND TABLE

Resilience and the impact of the Corona pandemic on the global meat markets were the focus of the 15th Round Table of the Belgian Meat Office, which took place digitally for the first time.



»Auch 2021 wird ein schwieriges, von Neujustierung und Unsicherheit geprägtes Jahr werden.«

»2021 will also be a difficult year marked by readjustment and uncertainty.«

Jos Claeys

premium products could also be observed in many countries in recent months. However, the ASP in China had created a market for surpluses from the EU, Brazil and the USA: at a persistently high price. The expert assumes that challenges such as higher standards of animal welfare will make domestic production more expensive and that consumers will attach great importance to the issue of sustainability. „2021 will also be a difficult year marked by readjustment and uncertainty,“ he concludes. In the second part, after a short break, several speakers highlighted the effects of the corona virus on meat consumption in Belgium and the experiences of selected companies with it. VLAM marketing consultant Kris Michiels reported on higher meat consumption in the home. In-home consumption of fresh meat in the 2nd quarter of 2020 was 23 % higher than in the same period of the previous year. Mixtures of different types of meat achieved the greatest growth. Price would continue to play a major role in purchasing, but the factors of regionality and health would also shape future purchasing decisions.

Manuel Goderis, product manager at Westvlees (Belgian Pork Group) said that since Corona, the company has sold 15% more to the retail trade, but 30% less to the food service sector with 10% fewer slaughters. Finally, Luc de Lille introduced the family-run company Danis, which has had great success with the brand „The Duke of Berkshire“. The company focuses on sustainable and transparent value chains. All participants had the opportunity to ask questions in a chat transcript, some of which were answered directly or afterwards. More detailed questions were answered later by e-mail. In 2021, the round table should take place again in the context of a personal exchange if possible.

mth

Not as traditionally in Belgium - last time in Mechelen in 2019 - but on a virtual video and chat platform, 24 participants from meat industry specialist editorial offices exchanged views and followed the presentations of various speakers organized by the Belgian Meat Office. After the welcome by Joris Koenen, the first speech followed immediately, as only two hours were available.

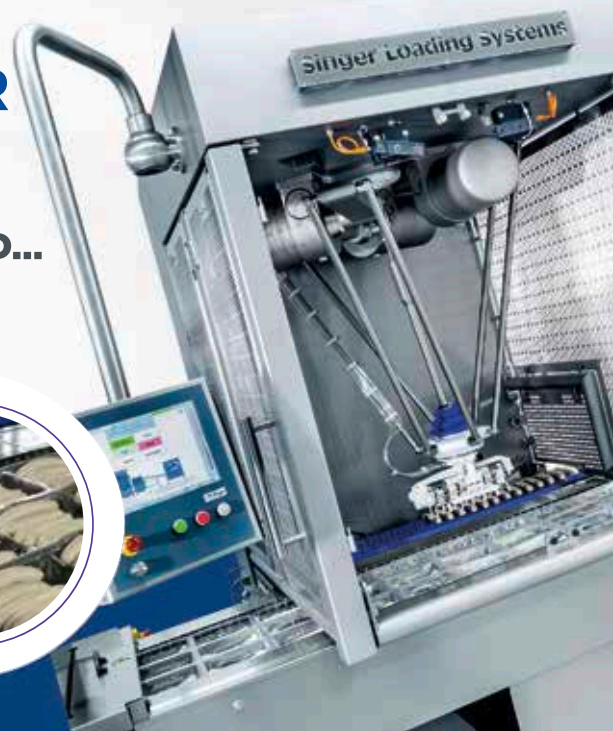
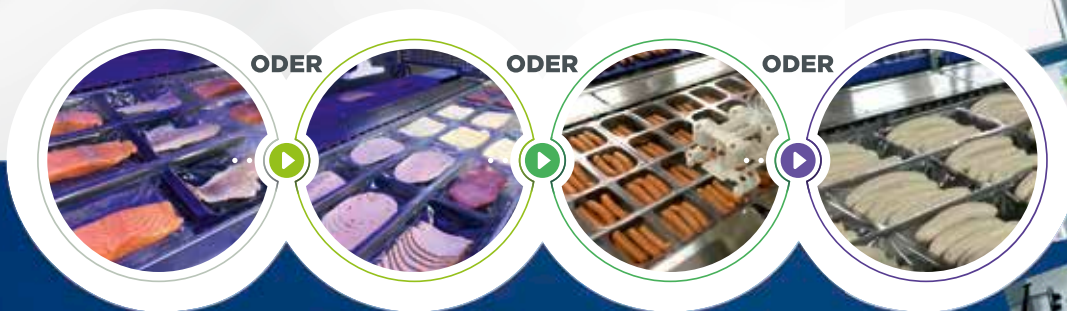
Thus the first speaker described Rupert Claxton, department head at GIRA, ASP and Covid-19 in an impact analysis as „black swans“, whose effects are far from being overcome. The global recession as well as a lower consumption of meat due to less demand in the food service sector had torn large gaps. In addition, a drop in domestic demand for

Foto: Theimer

WER WÜRSTCHEN KANN, DER KANN AUCH ALLES ANDERE

FISCH, KÄSE, STEAKS, VEGGIE ODER PET-FOOD...

Unser Roboter kann's mit jeder Verpackungsmaschine!



Automatisiertes Einlegen ohne Sorgen um Corona, Werkverträge oder Mindestlöhne.





den Effizienz- und Leistungsanforderungen liefern kann. „Aus unserer Sicht hatte Ishida die größte einschlägige Erfahrung und die besten Lösungen im Angebot“, sagt Nicolai Linde. „Mit einem einzigen Ansprechpartner haben wir den gesamten Prozess beschleunigt. Insbesondere durch die enge Zusammenarbeit und den beständigen Austausch zwischen unseren beiden Teams wurden alle Herausforderungen schnell gemeistert, sodass das Projekt im gesteckten Budget- und Zeitrahmen blieb.“

Zu den in der neuen Danish Crown-Fabrik installierten Ishida-Anlagen zählen Mehrkopfwagen CCW-RV-214, zweispurige Traysealer QX-1100, Kontrollwaagen DACS-G, Röntgenprüfsysteme IX-GN und Wiege-Preis-Etikettierer. Zusätzlich wurden Würfelschneider, Slicer, Batching Tables, Etikettierer und Kartonierer in die Linien integriert. Ishida schulte die Mitarbeiter von Danish Crown umfassend für die Bedienung der Maschinen und installierte während der ersten Monate einen Techniker vor Ort für einen reibungslosen Start.

Traysealer für Map und Skin

Eine Schlüsselanforderung des Gesamtaufbaus war maximale Flexibilität, damit die Linien viele verschiedene Produkte und Verpackungsarten verarbeiten können. Eine Mehrkopfwage zum Beispiel ist in der Lage, Fleischscheiben entweder direkt in Schalen abzufüllen oder Rippen zu einem Batching Table weiterzuleiten, wo sie in den Schalen ausgerichtet werden. Gleichmaßen können die Traysealer QX-1100 nicht nur Map-Schalen, sondern auch Skinverpackungen versiegeln, was es Danish Crown ermöglicht, die in China wachsende Nachfrage nach Fleischprodukten mit Knochen zu erfüllen. „Die Ishida-Traysealer haben sich als sehr zuverlässig erwiesen und sie produzieren konstant Siegelnähte von hoher Qualität“, berichtet Nicolai Linde.

EUROPA-KNOW-HOW IN CHINA

Ishida entwickelte und installierte in einer neuen Produktionsstätte von Danish Crown in Shanghai Systeme und Zusatzausrüstung für vier Verpackungslinien.

Mit der neuen Fabrik in Shanghai plant der dänische Fleischkonzern Danish Crown, die wachsende Nachfrage nach hochwertigen Fleischprodukten, vertrieben in Supermärkten und per E-Commerce, zu befriedigen. „Weil wir in China eine Produktionsstätte nach dänischen Standards realisieren wollten, haben wir uns durchweg für die besten europäischen Anlagen entschieden“, erläutert Nicolai Linde, Senior Manager Projekte, Produktion und

Lieferkette bei Danish Crown. Die Anlagen verarbeiten gehacktes und gewürfeltes Schweinefleisch sowie Rippen und Steaks. Darüber hinaus sind auch Qualitätskontrollsysteme für Tiefziehverpackungen integriert. Die Fabrik hat ihren Betrieb bereits aufgenommen und wird nach Erreichen der vollen Leistungskapazität jährlich 14.000 Tonnen Fleisch verarbeiten. Die Wahl fiel auf Ishida, weil der Hersteller aus einer Hand komplette Linienlösungen gemäß



EUROPEAN KNOW-HOW IN CHINA

Ishida developed and installed systems and additional equipment for four packaging lines at a new Danish Crown production facility in Shanghai.

With the new factory in Shanghai, the Danish meat company plans to meet the growing demand for high-quality meat products sold in supermarkets and via e-commerce. „Because we wanted to build a production facility in China to Danish standards,

we have consistently chosen the best European facilities,“ explains Nicolai Linde, Senior Manager Projects, Production and Supply Chain at Danish Crown. The plants process chopped and diced pork, ribs and steaks. Quality control systems for thermoformed packaging are also

CULTURES TASTE TECHNOLOGY
MADE IN GERMANY



HIGHLIGHT BRATWURST GLAZES

Individueller geht's nicht

Mit dem innovativen und flexiblen „Glazes“ Konzept wird Ihr Produkt zum absoluten Eyecatcher im SB Regal. Die exzellent haftenden, kreativen Gewürzmischungen sorgen für die grandiose Optik und den „süchtig“ machenden Geschmack.*

Einfache Handhabung

Auf Basis einer Grundrezeptur werden durch das aufturnbeln einzigartiger Gewürzmischungen – schnell und ohne zusätzlichen Maschineneinsatz – unterschiedliche Geschmäcker bedient. Auch eine flexible Reaktion auf LEH-Aktionen oder Trends ist so jederzeit möglich.

**Bestätigt durch das beim „Glazes-Fotoshooting“ anwesende Fototeam und unser Marketing, welche uns kaum etwas übrig gelassen haben...*

www.meatcracks.de/mc-glazes

Meat Cracks
Technologie GmbH
Rienshof 2
D-49439 Steinfeld-Mühlen
+49 5492 9609-0
info@meatcracks.de



www.meatcracks.de



integrated. The factory has already started operations and will process 14,000 tons of meat per year when it reaches full capacity.

Solutions from a single source

Ishida was chosen because the manufacturer can deliver complete line solutions from a single source, in line with efficiency and performance requirements. "From our point of view, Ishida had the most relevant experience and the best solutions on offer," says Nicolai Linde. "With a single point of contact, we were able to accelerate the entire process. In particular, the close cooperation and constant exchange between our two teams meant that all challenges were quickly mastered, so that the project remained within the set budget and time frame."

Ishida equipment installed at the new Danish Crown factory includes CCW-RV-214 multi-head weighers, QX-1100 dual-lane traysealers, DACS-G checkweighers, IX-GN X-ray inspection systems and weighprice labelers. In addition, cube cutters, slicers, batching tables, labellers and cartoners were integrated into the lines. Ishida provided Danish Crown's staff with comprehensive training in the operation of the machines and installed a technician on site during the first months to ensure a smooth start.

Traysealers for Map and Skin

A key requirement of the overall design was maximum flexibility so that the lines could handle many different products and packaging types. For example, a multihead weigher is capable of either filling slices of meat directly into trays or feeding ribs to a batching table where they are aligned in the trays. Similarly, the QX-1100 traysealers can seal not only map trays but also skin packages, enabling Danish Crown to meet the growing demand in China for bone-in meat products. "The Ishida traysealers have proven to be very reliable and they consistently produce high quality sealed seams," says Nicolai Linde.

DAS SIND DIE PARTNER

Danish Crown ist einer der weltgrößten Exporteure und Europas führender Fleischverarbeiter. Die Unternehmensgruppe, deren Wurzeln bis ins Jahr 1887 zurückreichen, hat ihren Hauptsitz im dänischen Randers. Heute beschäftigt Danish Crown rund 23.000 Mitarbeiter und erzielt einen Umsatz in Höhe von über 7,5 Mrd. Euro.
www.danishcrown.com

Die Ishida GmbH in Schwäbisch Hall ist die für Deutschland und Österreich zuständige Niederlassung von Ishida Europe (Sitz: Birmingham, England). Das Unternehmen produziert und installiert Wiege- und Verpackungstechnologien für den Food- und Non-Food-Bereich. Angeboten werden Maschinen für das Wiegen, Abfüllen und Verpacken sowie die Qualitätskontrolle, Kunden erhalten auch komplette Linien und Service aus einer Hand. www.ishidaeurope.com/de

THESE ARE THE PARTNERS

Danish Crown is one of the world's largest exporters and Europe's leading meat processor. The group, whose roots go back to 1887, has its headquarters in Randers, Denmark. Today, the company employs around 23,000 people and has a turnover of over 7.5 billion euros.
www.danishcrown.com

Ishida GmbH in Schwäbisch Hall is the branch of Ishida Europe responsible for Germany and Austria (headquarters: Birmingham, England). The company designs, produces and installs weighing and packaging technologies for the food and non-food sectors. The company offers machines for weighing, filling and packaging as well as quality control. Customers also receive complete line solutions and service from a single source.
www.ishidaeurope.com



DOSIERTES REIFEN

Die mobile Lösung Banarg® Control von Linde steuert und kontrolliert den Reifeprozess von Tomaten vor der Ernte.

DOSED RIPENING

The mobile solution Banarg® Control from Linde monitors and controls the ripening process of tomatoes before harvest.

Only the best-looking products make it onto supermarket shelves. Especially tomatoes have to meet an extremely high aesthetic standard. Ensuring the optimum time for ripening can be a real challenge, especially in colder climates towards the end of the growing season, when the days get shorter and the sun loses its intensity.

The use of chemicals such as ethephon to ripen tomatoes in greenhouses is sometimes banned or opposed by consumers because it can leave residues on the products. Alternatively, natural ripening processes towards the end of the season require the additional use of heating and lighting, which can be very costly.

Solution without chemicals

Linde has therefore developed a solution that supports the natural ripening of tomatoes in greenhouses without the use of chemicals. Linde's user-friendly Banarg® Control system doses a tailor-made, safe gas mixture into greenhouses, allowing the ripening process to be carefully controlled and optimally accelerated.

The Banarg® gas mixture consists of 96 percent nitrogen and four percent ethylene. Ethylene is a plant hormone that stimulates plant growth and maturation. It is classified as a crop protection agent and has therefore been approved for use in Germany in accordance with European Regulation 1107/2009.

Control system for two greenhouses

The all-in solution Banarg® Control consists of two independent wireless ethylene sensors and a control measurement kit. The sensors send data to this kit, which is directly connected to the gas bundle containing the Banarg® gas. When the ethylene concentration in the greenhouse falls below a certain preset level, the measuring kit opens the gas valve and closes it again when the target concentration is reached. In this way, optimum control of the ripening process can be ensured fully automatically. The traceability of the measured values is guaranteed by the possibility of data readout.

Continue reading on page 30

Auf dem Lebensmittelmarkt müssen Tomaten einen enorm hohen ästhetischen Standard erfüllen. Nur die am besten aussehenden Produkte schaffen es in die Supermarktregale. Dabei kann die Sicherstellung des optimalen Reifezeitpunkts eine echte Herausforderung sein, insbesondere in kälteren Klimazonen gegen Ende der Vegetationsperiode, wenn die Tage kürzer werden und die Sonne ihre Intensität verliert.

Die Verwendung von Chemikalien wie Ethephon zur Reifung von Tomaten in Gewächshäusern ist teilweise verboten oder wird von Verbrauchern abgelehnt, da sie Rückstände auf den Produkten hinterlassen können. Alternativ erfordern natürliche Reifungsprozesse gegen Ende der Saison den zusätzlichen Einsatz von Heizung und Beleuchtung, was sehr kostspielig sein kann.

Lösung ohne Chemikalien

Linde hat daher eine Lösung entwickelt, die die natürliche Reifung von Tomaten in Gewächshäusern ohne den Einsatz von Chemikalien unterstützt. Das ermöglicht den Erzeugern, auch aus ihren späten Ernten das Beste herauszuholen. Das benutzerfreundliche System Banarg® Control von Linde dosiert ein maßgeschneidertes, sicheres Gasmisch in Gewächshäuser, sodass der Reifeprozess sorgfältig kontrolliert und optimal beschleunigt werden kann.

Das Banarg®-Gasmisch besteht zu 96 Prozent aus Stickstoff und zu vier Prozent aus Ethylen. Ethylen ist ein Pflanzenhormon, das das Pflanzenwachstum und die Reifung stimuliert. Es ist als Pflanzenschutzmittel eingestuft

Banarg® Steuerungssystem mit tragbarer Steuereinheit und drahtlosem Sensor. / Banarg® control system with portable control unit and wireless sensor.



DIE LEISTUNGEN VON BANARG

- Kontrollierter, beschleunigter Reifeprozess
- Schnelle und einfache Installation
- Geringer Wartungsaufwand mit leicht austauschbaren Sensoren
- Einfache Bedienung mit Touchscreen-Display und Timer
- Möglichkeit, zwei Gewächshäuser gleichzeitig zu verwalten, unabhängig von der Größe
- Rückverfolgbarkeit der Messwerte für den Gewächshausbetreiber

und wurde daher gemäß der europäischen Verordnung 1107/2009 für die Verwendung auch in Deutschland zugelassen.

Die All-in-Lösung Banarg® Control besteht aus zwei unabhängigen, drahtlosen Ethylensensoren sowie einem Kontrollmesskit. Die Sensoren senden Daten an dieses Kit, welches direkt an

Foto: Linde Gases Division

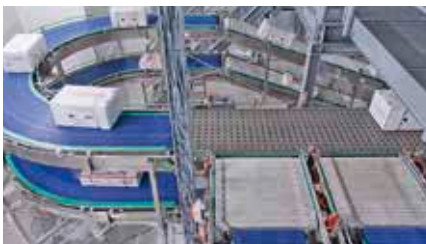
- Automatisierungstechnik
- Intralogistik/Lagertechnik
- Rohrbahnfördertechnik
- Behälter-/Kartonfördertechnik
- Zerletechnik
- Sonderlösungen



Helmerts Maschinenbau GmbH



Fürstenauer Weg 70
49090 Osnabrück
Tel: 0541-139020
info@helters-maschinenbau.de
www.helters-maschinenbau.de



das Gasbündel mit dem Banarg®-Gas abgeschlossen ist. Wenn die Ethylen-Konzentration im Gewächshaus unter eine bestimmte Voreinstellung fällt, öffnet das Messkit das Gasventil und schließt es wieder, sobald die Zielkonzentration erreicht wurde. So kann die optimale Steuerung des Reifeprozesses ganz automatisch sichergestellt werden. Die Rückverfolgbarkeit der Messwerte wird durch die Möglichkeit der Datenauslesung gewährleistet.

Steuerung für zwei Gewächshäuser

Zwei unabhängige Regelkreise ermöglichen die Messung von Gaswerten, die in zwei verschiedenen Gewächshäusern zur gleichen Zeit überwacht und gesteuert werden. Die Sensoren messen alle zehn Sekunden Ethylen-Konzentrationsdaten als ppm-Werte (0–10 ppm) mit einer Messgenauigkeit von $\pm 0,5$ ppm und übertragen diese drahtlos über eine Entfernung von bis zu maximal 1.000 Metern (unter Optimalbedingungen) zum Messkit. Bei den eingesetzten Gasmessfühlern handelt es sich um elektrochemische Sensoren. www.linde-gas.de

Continued from page 28

Two independent control loops allow the measurement of gas values, which are monitored and controlled in two different greenhouses at the same time. The sensors measure ethylene concentration data every ten seconds as ppm values (0-10 ppm) with a measuring accuracy of ± 0.5 ppm and transmit these wirelessly over a distance of up to a maximum of 1000 meters (under optimum conditions) to the measuring kit. The gas sensors used are electrochemical sensors. www.linde-gas.de

THE SERVICES OF BANARG

- **Controlled, accelerated maturing process**
- **Quick and easy installation**
- **Low maintenance with easily replaceable sensors**
- **Simple operation with touch screen display and timer**
- **Possibility to manage two greenhouses at the same time - regardless of size**
- **Traceability of the measured values for the greenhouse operator**



Heinrich Frey Maschinenbau

Lösungen erarbeiten und vorführen

Ende Juni 2020 eröffneten die Geschäftsführer Martin und Heinrich Frey das neue Technologie Zentrum von Heinrich Frey Maschinenbau in Herbrechtingen. Auf zwei Stockwerken mit einer Gesamtfläche von über 2.200 m² sind neben einem 600 m² großen Technikum neue Büroflächen für 25 Arbeitsplätze, ein Showroom sowie Schulungs- und Veranstaltungsräume entstanden. Über 4,5 Millionen Euro investierte das Unternehmen in den Neubau. Auf Einweihungsfeierlichkeiten wurde aufgrund der Corona-Pandemie verzichtet.

„In unserem neuen Technologie Zentrum können wir in enger Zusammenarbeit mit Anwendern und Partnern individuelle Lösungskonzepte erarbeiten und vorführen“, erklärt Heinrich Frey. Das Unternehmen verfolgt das Ziel, der steigenden Nachfrage nach Sondermaschinen und Lösungskonzepten für die Industrie 4.0 weiterhin gerecht zu werden.

Wie ein Lebensmittelbetrieb konzipiert

Der Neubau soll für Händler- und Produktschulungen sowie Veranstaltungen und Besprechungen genutzt werden. Das Technikum wurde wie ein Lebensmittelbetrieb konzipiert, von der gekühlten Warenanlieferung über Kühlräume bis hin zur Lagerung der Rohware und der Endprodukte. In den Produktionsräumlichkeiten können die Rohstoffe mit Maschinen wie Wolf, Vakuummutter oder Mischer für die Weiterverarbeitung vorbereitet werden. Für den Füll- und Formprozess stehen verschiedene Fülllinien zur Verfügung.

Darüber hinaus werden auch integrierte Verpackungstechnologien demonstriert. Die thermische Behandlung erfolgt in separaten Räumen mit modernster Koch-, Rauch-, Klima- und Reifetechnologie. In der Showküche können dann die erzeugten Produkte zubereitet und anschließend verkostet werden. SÜFFA: Halle 4, Stand B60

Heinrich Frey Maschinenbau

Develop and demonstrate solutions

At the end of June 2020 the managing directors Martin and Heinrich Frey opened the new Technology Center of Heinrich Frey Maschinenbau in Herbrechtingen. On two floors with a total area of more than 2,200 m², new office space for 25 workstations, a showroom as well as training and event rooms were created in addition to a 600 m² technical center. The company invested over 4.5 million euros in the new building. Due to the corona pandemic, no inauguration ceremonies were held.

“In our new Technology Center we can develop and demonstrate individual solution concepts in close cooperation with users and partners,” explains Heinrich Frey. The company’s goal is to continue to meet the increasing demand for special machines and solution concepts for Industry 4.0.

Designed like a food processing company

The new building will be used for dealer and product training as well as events and meetings. The technical center was designed like a food processing plant, from the refrigerated goods delivery to cold storage rooms and the storage of raw materials and finished products. In the production facilities, the raw materials can be prepared for further processing with machines such as grinders, vacuum cutters or mixers. Various filling lines are available for the filling and forming process.

Furthermore, integrated packaging technologies are also demonstrated. The thermal treatment takes place in separate rooms with the latest cooking, smoking, air conditioning and maturing technology. SÜFFA: Hall 4, stand B60

DER VEMAG ROBBY - MEISTER FÜR IHRE KREATIVITÄT

Was darf es
heute für Ihre
Kunden sein?



BESUCHEN SIE
UNS IN STUTTGART
07. - 09. November 2020



Halle 4
Stand 4B50



VEMAG typisches,
extrem **vielseitiges**
Vorsatzgeräteprogramm
für eine Produktvielfalt,
die Ihre Kunden
begeistert



Sehr **schnelle**
Produktwechsel und
minimale Restmengen
damit Sie spontan
innerhalb von Minuten
auf Nachfrage reagieren
können

Typisch VEMAG – vielseitige Vorsatzgeräte für die kreative Umsetzung Ihrer Produktideen!



MPF818

Premium Burger für den besonderen Genuss: Veredeln Sie Ihre Fleischqualität zu einem Genussburger, individuell nach Form und Dicke. Eigene Formen auf Anfrage.



BC237

Gestern Cevapcici, heute Bällchen und morgen Burger: Der vielseitige BC237 in Verbindung mit dem Alleskönner Robby garantiert für jeden Kunden ein individuelles Produkt. Auch gefüllte Produkte möglich.



Füllkopf981

Voll im Trend: Abfüllen in Becher, Gläser und Dosen. Weiche bis sehr feste Massen werden zuverlässig und tropffrei verarbeitet.



LPV802

Darmhaltevorrichtungen für Ihren Bedarf: Anspruchsvolles und zuverlässiges Abdrehen aller Darmsorten, extrem einfache Produktwechsel und nur von VEMAG: Längen-, Kaliber- und Gewichtskontrolle.

Haben wir Ihr Interesse geweckt?

Rufen Sie uns an: +49 (0) 4231 777-0

Oder schicken Sie uns eine E-Mail: e-mail@vemag.de

VEMAG

Raps Nachhaltig produzieren

Das neue streufähige Frischhalteemittel „Frisch Total AL“ auf Acetat-Lactat-Basis von Raps hemmt die Vermehrung kritischer Mikroorganismen und kann so die Sicherheit und Haltbarkeit von Lebensmitteln verbessern. Es enthält keine kennzeichnungspflichtigen Allergene und wirkt auf die Stoffwechselprozesse von Verderbniskeimen und pathogenen Mikroorganismen ein, indem es den Einfluss von Acetat und Lactat auf den intrazellulären pH-Wert nutzt. Schon wenige Gramm Zugabe genügen. „Lebensmittelskandale haben viele Verbraucher verunsichert. Immer mehr Menschen liegt der wertschätzende Umgang mit Lebensmitteln am Herzen. Mit Erzeugnissen, die länger frisch bleiben, stärken wir nicht nur das Vertrauen in heimische Fleisch- und Wurstwaren, sondern tragen auch dazu bei, dass weniger Lebensmittel weggeworfen werden“, betont Josefine Schneider, Product Managerin Technology Products bei Raps. www.raps.de



Fotos: Raps, Fuchs



Fuchs Natural alternative

Roasted and caramel flavors are used in the food industry in many different ways and in countless variations to create the desired taste profiles. With the new FireFox range, the Dissen-based Fuchs Group has now launched a completely natural alternative to roasting and caramel flavors. The products can be used in seasonings or compounds, whether wet or dry, for example in snack seasonings, meat substitutes, cheese, sauces, dips, spice mixtures, ready meals, sausages, vegetables and delicatessen products. Use in liquid seasonings is also possible. The type of roasting develops clear and soft roasting and caramel notes and an even brown color. At the same time the FireFox spices have a low microbiology. The process does not produce any burnt particles, so that the spices do not take on a burnt note during the roasting process. www.fuchsspice.com

Fuchs Natürliche Alternative

Vielfach und in unzähligen Varianten werden Röst- und Karamellaromen in der Lebensmittelindustrie eingesetzt, um gezielt die gewünschten Geschmacksprofile zu erzeugen. Mit der neuen FireFox-Range hat die Fuchs Gruppe aus Dissen nun eine vollkommen natürliche Alternative zu Röst- und Karamellaromen auf den Markt gebracht. Die Produkte sind in Seasonings oder Compounds (egal ob nass oder trocken) einsetzbar, zum Beispiel in Snackseasonings, Fleischersatzprodukten, Käse, Saucen, Dips, Gewürzmischungen, Ready Meals, Wurstwaren, Gemüse und Feinkostprodukten. Eine Verwendung in Flüssigwürzungen ist ebenfalls möglich. Durch die Art der Röstung entwickeln sich klare und weiche Röst- und Karamellnoten und eine gleichmäßige Braunfärbung. Gleichzeitig weisen die FireFox-Gewürze eine niedrige Mikrobiologie auf. Be dem Verfahren entstehen keine verbrannten Partikel, so dass die Gewürze während des Röstprozesses keine Brandnote annehmen. www.fuchsspice.com

ANZEIGE

Veganes und Vegetarisches gut gemischt

Bei der Herstellung von innovativen veganen oder vegetarischen Produkten können Mischer und Prozessanlagen ihre Stärken voll zum Einsatz bringen.

Bei vielen der Fleisch- und Käsezubereitungen aus dem veganen und vegetarischen Bereich handelt es sich um Suspensionen, die thermisch behandelt werden müssen. Eine Suspension ist ein in einer Flüssigkeit eingemischter Feststoff. In der Regel startet der Prozess so, dass verschiedene Stärken, Hydrokolloide oder Zellulosen in Öl eingemischt werden. Die Mischung muss eine klumpenfreie Suspension sein, in die dann unter weiterem Eintrag von Mischenergie Wasser, Gewürze und Geschmacksstoffe eingebracht werden. Danach wird das Produkt dann in der Anlage erhitzt, abgefüllt und später zum Beispiel in Scheiben geschnitten.

Für solche Verfahren bieten sich die Prozessanlagen der Firma GLASS an. Die Anlagen werden kundenspezifisch in Handarbeit komplett in Paderborn hergestellt. Daher sind Anlagen für diese Produkte in der Regel mit einer Öldosierung, einer Wasserdosierung und manchmal noch einer Ansaugung von Pulverprodukten mittels Vakuums ausgestattet.

Die Prozessanlagen haben am Boden ein dreiflügeliges Mischwerkzeug, das das Produkt komplett in eine Bewegung versetzt und für die Durchmischung sorgt. Seitlich an der Trommel ist noch ein Zerkleinerungs-Antrieb angebracht, der mit einem Messerkopf oder einer Turbine für die intensive Durchmischung



aller Komponenten, das Zerkleinern von kleinen Klümpchen oder auch Fettblöcken und für das Emulgieren der Produkte sorgt. So kann in einem einzigen Behälter ohne externe Leitungen oder Aggregate das komplette Produkt hergestellt werden.

Planung mit dem Kunden

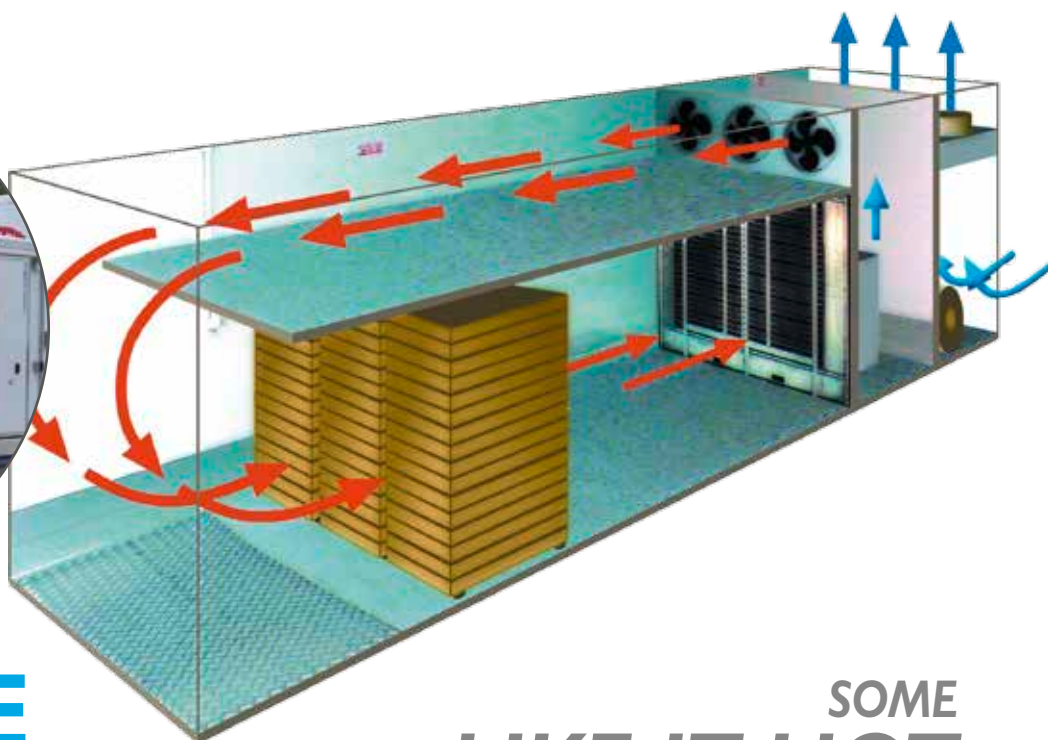
Die Beheizung erfolgt in der Regel mit einer Direktampfinjektion, um Anbrände an der Wand zu verhindern. Natürlich kann die Menge des in das Produkt eingebrachten Kondensates präzise gemessen und entsprechend in der Rezeptur berücksichtigt werden. Am Ende des Misch- und Kochprozesses können die Produkte dann über einen Auslass am Boden direkt in den nachfolgenden Verpackungsprozess überführt werden. Das kann entweder mit Beschickungswagen oder im idealen Fall mit einer Pumpe geschehen. Da die Prozesse meist individuell sind, werden alle Anlagen zusammen mit dem Kunden geplant. Dabei werden nicht nur die Prozessparameter, sondern auch die Raum- und Türmaße sowie die Medienversorgungen mit einbezogen.

Der entscheidende Teil des Prozesses, nämlich das Mischen, Emulgieren, Aufheizen und Entleeren, sollte vor so einer Anschaffung gut getestet werden. Dazu steht bei GLASS in Paderborn ein Technikum mit allen benötigten Medien und Maschinen zur Verfügung.



GLASS GmbH & Co. KG

Frankfurter Weg 28 | 33106 Paderborn | Tel. +49 (5251) 77 99 10 | Fax +49 (5251) 779 91 77 | E-Mail info@Glass-Maschinen.de | www.glass-maschinen.de



MANCHE MÖGEN'S HEISS

Die Klimakammern von Thermobil mobile Kühllager decken ein breites Spektrum an Temperaturleistungen ab – von eiskalt bis heiß.

Die transportablen Super-Boxen von Thermobil mobile Kühllager sind vor allem in der pharmazeutischen Industrie und im Bereich Pharmalogistik, aber auch in der erweiterten Lebensmittelindustrie zu finden. Die Super-Box gibt es in sechs verschiedenen Größen mit einem Lagervolumen zwischen 30 und 145 m³. Dies entspricht einer Ladekapazität von zwölf bis 44 Euro-Paletten. Dabei ist die Lagertemperatur frei wählbar in einem Spektrum von -30 bis +25°C. Die Klimakammern sind auch in einer redundanten Ausführung mit zwei unabhängigen Hochleistungskälteaggregaten und einer Isolierung von 150 mm lieferbar. Ihre fugenfreien Wände sorgen in Verbindung mit einer optimierten Boden- und Dachisolierung für einen geringen Energieverbrauch.

Da die Wände und Decken in einer speziellen Konstruktion miteinander verbunden sind, gibt es keine Kältebrücken.

Die SuperBoxen sind für die Aufstellung im Freien konzipiert. Sie sind regen-, wind- und schneelast-sicher. Ausstattungsmerkmale sind ein flacher und isolierter Kunststoffboden mit Anti-Rutsch-Struktur, eine Sicherheitskühlraumtür mit Innenentriegelung und Türrahmenheizung sowie Temperaturdatenlogger, Streifenvorhang, Innen- und Notbeleuchtung.

Effektive Isolierungen

Die Boxen mit einer Wand- und Dachisolierung von 150 mm und einer nahezu 200 mm dicken Bodenisolierung haben einen extrem geringen Wärmedurchgangskoeffizienten. In Verbindung

DAS IST THERMOBIL

Die Thermobil mobile Kühllager GmbH ist die deutsche Niederlassung der Dawsongroup plc, einem europaweit agierenden Vermieter von transportablen Temperaturlagern, Auftauanlagen und Schnellgefrieranlagen. Mehr als 2.800 ständig vermietete Anlagen in nahezu allen Industriebereichen stehen für ein umfassendes Erfahrungspotenzial im Bereich Temperatursteuerung, -prozess-technik und Umweltsimulation. www.thermobil.de

SOME LIKE IT HOT

The climatic chambers of Thermobil mobile Kühllager cover a wide range of temperature capacities from ice-cold to hot.

The transportable SuperBoxes from Thermobil mobile Kühllager are mainly found in the pharmaceutical industry and pharmaceutical logistics, but also in the extended food industry. The SuperBoxes are available in six different sizes with a storage volume between 30 and 145 m³. This corresponds to a loading capacity of 12 to 44 Euro pallets. The storage temperature is freely selectable in a range from minus 30 to plus 25°C. The climatic chambers are also available in a redundant version with two independent high performance refrigeration units and an insulation of 150 mm. Their joint-free walls in combination with optimised floor and roof insulation ensure low energy consumption. Since the walls and ceilings are connected in a special

construction, there are no thermal bridges. The SuperBoxes are designed for outdoor installation. They are rain, wind and snow proof. Equipment features include a flat and insulated plastic floor with anti-slip structure, a safety cold store door with internal release and door frame heating as well as temperature data logger, strip curtain, interior and emergency lighting.

Effective isolation

The boxes with 150 mm wall and roof insulation and almost 200 mm thick floor isolation have an extremely low heat transfer coefficient. In combination with energy-efficient refrigeration units, they reduce power consumption by almost 75 percent compared to conventional sea containers.

THIS IS THERMOBIL

Thermobil mobile Kühllager GmbH is the German branch of Dawsongroup plc, a European-wide operating rental company of transportable temperature storage, defrosting and quick freezing systems. More than 2,800 permanently rented plants in almost all industrial sectors stand for a comprehensive experience potential in the field of temperature control, process technology and environmental simulation. www.thermobil.de

mit energieeffizienten Kälteaggregaten senken sie den Stromverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen Seecontainern um nahezu 75 Prozent.

In der Ausführung als HotBox ist eine Lagertemperatur bis zu +80°C möglich. Neben dem Einsatz als Inkubatoren eignen sich diese Boxen auch als Wärmekammern für physikalische und chemische Prozesse sowie Tests.

Die Thermobil Iso-Zelte IFS-Hot, -Chill und -Freeze sind aufblasbare Wärme-, Kühl- oder Tiefkühlhallen für 20 oder 40 Euro-Paletten. Ihre möglichen Lagertemperaturen reichen von +60 bis -20°C. Ihre aufblasbare Konstruktion erleichtert die Installation dieser Kühl- und Tiefkühlkammern am Einsatzort. Im Bereich Temperaturprozesstechnik bietet Thermobil ebenfalls ausgereifte und innovative Produkte. Die Schockfroster und Auftauanlagen sind meist in der Lebensmittelherstellung im Einsatz. Aber auch zum Gefrieren von Kühlelementen, oder zum schnellen Erwärmen von großen Produktmengen werden diese Anlagen in der chemischen und pharmazeutischen Industrie eingesetzt.

Für Lebensmittel aller Art

Die SuperFroster eignen sich als Schockfroster mit Gefrierleistungen von mehr als 120 kW und Kühlleistungen von bis zu 200 kW besonders zum Kühlen oder Frosten von großen Mengen Lebensmitteln aller Art, etwa Fleisch, Joghurt, Obst und Gemüse, Pizza, Sandwichs, Tofu und Backwaren. Aufgrund der europaweiten Zusammenarbeit der Unternehmensgruppe mit diversen Lebensmittelherstellern ist hier neben theoretischen Berechnungsmodellen eine fundierte Erfahrungsbasis vorhanden.

Modularer Aufbau

Der TemperFroster ist eine Kombination aus Schockfroster, -kühler und Auftauanlage. Er ermöglicht es Unternehmen, nur eine Anlage für zyklisch wiederkehrende Temperaturprozesse zu nutzen. Durch Modulbauweise sind auch Lager mit 100, 200 und mehr Quadratmetern Kühlfläche möglich. In diese SuperBoxXL lassen sich auch arbeits- und prozesstechnische Einheiten, etwa SuperFroster, integrieren.

In the HotBox version, a storage temperature of up to plus 80°C is possible. In addition to use as incubators, these boxes are also suitable as heating chambers for physical and chemical processes and tests.

The Thermobil IFS Hot, Chill and Freeze insulated tents are inflatable heating, cooling or freezing chambers for 20 or 40 Euro pallets. Their possible storage temperatures range

from plus 60 to minus 20°C. Their inflatable construction facilitates the installation of these cold and freezing chambers at the place of use.

For food of all kinds

As shock freezers with freezing capacities of more than 120 kW and cooling capacities of up to 200 kW, the SuperFrosters are particularly suitable for cooling or freezing large quantities of all types of food, such as meat, yoghurt, fruits and vegetables, pizza, sand-

wiches, tofu and bakery products. Due to the Europe-wide cooperation of the group of companies with various food manufacturers, a sound basis of experience is available here in addition to theoretical calculation models.

Thanks to the modular design, large cold storage facilities with 100, 200 and more squaremeters refrigeration area are also possible. This SuperBoxXL can also be used to integrate work and process technology units such as SuperFrosters.

Nie wieder Platzer mit Brätverlust? Setzen Sie auf den Musterschüler!



FCA 140

Der FCA 140 Clipautomat ermöglicht Ihnen maximale Flexibilität und Produktvielfalt. Er glänzt mit kürzesten Rüstzeiten und verschießt Collagen- (bis 58 mm), Faser- (bis 90 mm) und Kunststoffdärme (bis 150 mm).

Kaliber zwischen 38 u. 150 mm, bis zu 156 Takte pro Minute	Vollhygienisches Förderband mit einem Griff entnehmbar
Schneller Darmwechsel, einfachste Wartung	Maximale Arbeitssicherheit mit Sicherheitsdarmbremse und Eingriffsschutz
Rezepturverwaltung mit gespeicherten Produkten, im SAFETY TOUCH abrufbar	



Halle 4
Stand 4C45

Poly-clip System | Deutschland

Excellence in Clipping



DIE KUNST DER TIEFGEKÜHLTEN BÄUCHE

THE ART OF THE FROZEN BELLIES

Steirerfleisch aus Österreich liefert Schweinebäuche auch nach Fernost. Damit die Qualität stimmt, sind seit Mitte 2019 Tunnelfroster von Dantech Freezing Systems im Einsatz.

Gerade beim Export von Fleischprodukten nach Asien sind Kompromisse bei der Qualität für Steirerfleisch aus dem österreichischen Wolfsberg ein absolutes Tabu. Insbesondere in der japanischen und der koreanischen First-Class-Gastronomie gilt der Schweinebauch als Top-Delikatesse.

Ein wichtiges Glied in der Produktionskette ist das Pressen und Verpacken der Schweinebäuche. „Wir legen im gesamten Produktions-

prozess Wert auf größtmögliche Sorgfalt in Risikomanagement und Qualitätskontrolle. Entsprechend zuverlässig muss unser Maschinenpark arbeiten“, sagt Alois Strohmeier, Inhaber und CEO des Traditionsunternehmens.

Vor dem Versand werden die Bäuche in Form gebracht und gefroren, sodass die Weiterverarbeitung in Fernost nach exakten Parametern und stets gleichbleibend erfolgen kann. Mit einer Formpresse der Hoegger AG aus dem

Steirerfleisch from Austria also supplies pork bellies to the Far East. To ensure that the quality is right, tunnel freezers from Dantech Freezing Systems are in use since mid-2019.

Especially when exporting meat products to Asia, compromises in quality are an absolute taboo for Steirerfleisch from Wolfsberg in Austria. Especially in Japanese and

Continue reading on page 38





Um die Schweinbäuche stets nach denselben Parametern pressen und verpacken zu können, werden sie zuvor rundum angefrosten. Das hier wirkende Impingement-Verfahren beschleunigt die Kaltluft bei -35°C auf 40 m/s und bläst sie von oben und unten homogen über das Produkt. /

In order to be able to press and pack the pork bellies always according to the same parameters, they are first frozen all around. The impingement process used here accelerates the cold air at -35°C to 40 m/s and blows it homogeneously over the product from above and below.

schweizerischen Flawil erhalten sie die hierfür geforderten exakten Abmessungen. Damit dieses gelingt, müssen die Bäuche zuvor thermisch konditioniert und mit einer stabilen und umlaufend homogenen Frostkante versehen werden.

Exaktes Temperieren ist entscheidend

Dabei ist exakt der Temperaturbereich einzustellen, der das formstabile Pressen ermöglicht. Ist das Produkt zu warm, verliert es nach dem Pressen rasch wieder die Form, ist es zu kalt, treten durch Versprödung vor allem in der Fettschicht Risse und Verwerfungen auf.

Die Konditionierung vor der Presse erfolgt bei Steirerfleisch seit Mitte

2019 im direkten Durchlauf mit zwei Ultraflow Super Hygiene Tunnelrostern von Dantech Freezing Systems – zur größten Zufriedenheit des Fleischproduzenten. Nach Ansicht von Inhaber Alois Strohmeier haben sich die Anlagen in der kurzen Zeit bereits eindeutig bewährt. Das hier wirkende Impingement-Verfahren beschleunigt die Kaltluft bei -35°C auf 40 m/s und bläst sie von oben und unten homogen über das Produkt. Dieser für die Qualität des Endproduktes entscheidende Anfrosvorgang läuft durch die hohe Luftgeschwindigkeit und gezielte Luftführung bedeutend schneller ab als bei herkömmlichen vergleichbaren Anlagen anderer Hersteller. Pro Stunde können bei

DAS IST DANTECH FREEZING SYSTEMS

Als Partner der Lebensmittelindustrie entwickelt Dantech Freezing maßgeschneiderte Systeme für die Verarbeitung hochwertiger, hygienisch einwandfreier Produkte. Das Portfolio umfasst Spiralfroster und -kühler, Tunnelroster und -kühler, Garöfen (Thermalöl-Heißlufttechnik) sowie Spiralpasteure.

Den Schwerpunkt des Programms bilden Maschinen für das Einfrieren im Individual-Quick-Freezing-Verfahren (IQF). Die Dantech-Systeme sind für das Tiefkühlen, Einfrieren, Kühlen, Temperieren, Kochen, Haltbarmachen und Auftauen von Fleisch- und Fischprodukten, Meeresfrüchten, Backwaren und Gemüse sowie von vorkonfektionierten Convenience-Produkten konzipiert.

Vom Produktionsstandort in Aalborg (Dänemark) aus liefert Dantech Freezing Systems über ein global aufgestelltes Vertriebs- und Servicenetz in alle Märkte. Den Vertrieb der Dantech Freezing Produkte in Österreich organisieren die Maschinenbauer über die Leidenfrost Lebensmitteltechnik im oberösterreichischen Hartkirchen.

www.dantechfreezing.com

Fotos: Dantech Freezing Systems



Profis in Online-Auktionen für die Nahrungsmittel- und Getränkeindustrie

Online auction machinery for the food industry in Raciaz (PL)



Online auction machinery for the food industry in Zamość (PL)



Registrier kostenlos

Finden & bieten

Gewinnen

Bezahlen & abholen

www.Industrial-auctions.com

DESiflex

NEU!

So geht Hygiene!

Der mechanische Desinfektions-spender aus 100% Edelstahl für Innen und Außen.

- äußerst robust
- aufstellfertig
- 1,5l Füllmenge
- kein Plastikmüll
- ohne Batterien



Besuchen Sie uns in Halle 9, Stand 9B58
07. - 09.11.2020



Jetzt anfragen: +49 (0) 9827 354
oder anfrage@eberhardt-gmbh.de
www.desiflex.de

Eberhardt GmbH

Steirerfleisch auf diese Weise an zwei Linien bis zu 5.000 Kilogramm Schweinebauch verarbeitet werden.

Ursprünglich anders konzipiert

„Als wir unsere Tunnelfroster für das Anfrosten verschiedenster Produkte konzipierten, haben wir in erster Linie an eine Vorbehandlung gedacht, die das Lebensmittel für das Portionieren bzw. Slicen perfekt vorbereitet. In den meisten Anwendungsfällen ist dies auch so. Sowohl Steirerfleisch als ein weiterer Kunde aus Italien setzen unseren Froster jedoch vornehmlich in der Linienproduktion für das Pressen bzw. Verpacken ein. Hier zeigt sich, wie vielseitig die Lösungen 'made in Denmark' für die Lebensmittelindustrie sind“, sagt Dantech-Geschäftsführer Jens Westerheide.

Für Steirerfleisch besteht ein weiterer Vorteil in der Bauweise der Tunnelfroster, die sich dank der sehr kompakten Abmessungen – mit einer Arbeitsbodenfläche von lediglich etwa 10 x 3,5 Metern – perfekt in das Produktionslayout einfügen. Die hebbare Haube erleichtert die Reinigung.

Die Tunnelfroster sind in Wolfsberg komplett auf die Pressen von Hoegger abgestimmt. Aber auch mit Maschinen anderer Hersteller ist das System kompatibel.

www.steirerfleisch.at



Pro Stunde können bei Steirerfleisch in den beiden Tunnelfroster von Dantech Freezing Systems bis zu 5.000 kg Schweinebauch verarbeitet werden. /

Up to 5,000 kg of pork belly can be processed per hour in the two tunnel freezers from Dantech Freezing Systems.

Continued from page 36

Korean first-class gastronomy, the pork belly is considered a top delicacy.

An important link in the production chain is the pressing and packaging of the pork bellies.

“Throughout the entire production process, we attach great importance to the greatest possible care in risk management and quality control.

Our machinery must work correspondingly reliably,” says Alois Strohmeier, owner and CEO of the traditional company.

Before shipping, the bellies are shaped and frozen so that further processing in the Far East can be carried out according to exact parameters and always consistently. With a forming press from Hoegger AG in Flawil, Switzerland, they are given the exact dimensions required for this. In order for this to succeed, the bellies must first be thermally conditioned and provided with a stable and circumferentially homogeneous frozen edge.

Exact temperature is crucial

The temperature range that enables dimensionally stable pressing must be set exactly. If the product is too hot, it quickly loses its shape again after pressing, if it is too cold, cracks and warping occur due to embrittlement, especially in the fat layer.

Since mid-2019 Steirerfleisch has been using

two Ultraflow Super Hygiene tunnel freezers from Dantech Freezing Systems to condition the product before the press - to the meat producer's utmost satisfaction. In the opinion of owner Alois Strohmeier, the systems have already clearly proven themselves in the short time available.

Originally designed differently

The impingement process that is effective here accelerates the cold air at -35°C to 40 m/s and blows it homogeneously over the product from above and below. This freezing process, which is decisive for the quality of the end product, takes place significantly faster than with conventional comparable systems from other manufacturers due to the high air speed and targeted air guidance. In this way, up to 5,000 kg of pork belly per hour can be processed on two lines at Steirerfleisch.

“When we designed our tunnel freezers for

freezing a wide variety of products, we primarily thought of a pre-treatment that would prepare the food perfectly for portioning or slicing. In most applications this is also the case. However, both Steirerfleisch and another customer from Italy use our freezer primarily in line production for pressing or packaging. This shows how versatile the solutions 'made in Denmark' for the food industry are,” says Dantech managing director Jens Westerheide.

Another advantage for Steirerfleisch is the tunnel freezer design, which fits perfectly into the production layout thanks to its very compact dimensions - with a working floor area of only about 10 x 3.5 metres. The liftable hood facilitates cleaning.

The tunnel freezers in Wolfsberg are completely adapted to Hoegger presses. But the system is also compatible with machines from other manufacturers.

www.steirerfleisch.at

THIS IS DANTECH FREEZING SYSTEMS

As a partner to the food industry, Dantech Freezing develops tailor-made systems for processing high quality, hygienically perfect products. The portfolio includes spiral freezers and coolers, tunnel freezers and coolers, cooking ovens (thermal oil hot air technology) and spiral pasteurisers.

The focus is on machines for freezing in the Individual Quick Freezing Process (IQF). Dantech systems are designed for freezing, deep-freezing, chilling, tempering, cooking, preservation and thawing of meat and fish products, seafood, bakery products and vegetables as well as pre-packaged convenience products.

From its production site in Aalborg (Denmark) Dantech Freezing Systems supplies to all markets through a global sales and service network. The distribution of Dantech Freezing products in Austria is organized by the machine manufacturers through Leidenfrost Lebensmitteltechnik in Hartkirchen (Upper Austria). www.dantechfreezing.com

Meat Cracks Technologie
Ein Rezept, diverse Bratwürste

Die Experten für Gewürzmischungen, Kulturen und Additive überziehen die Bratwurst mit individualisierbaren Gewürzreaktionen.

Eine Neuheit für die Herstellung und Veredelung von Bratwurst kommt aus dem Hause Meat Cracks Technologie: die sogenannten „Glazes“. Damit soll es nach Angaben des Unternehmens gelingen, aus einer Bratwurstrezeptur diverse Endprodukte zu erzeugen.

Ziel war es, ein flexibles Produkt mit einer einfachen Handhabung im Betrieb zu entwickeln. Das daraus entstandene Konzept ist ein Produkt mit einer ausgezeichneten Haftung auf der Bratwurst, das individuell modifiziert werden kann.

Die Grundrezeptur der Bratwurst bleibt bestehen, nur die Glazes variieren. Dadurch soll sich die Umsetzung in der Praxis unkompliziert darstellen.

Sowohl die mit der Einführung verbundenen Kosten als auch der zusätzliche Maschinenaufwand bleiben laut Unternehmen marginal.

„Aus einer Basis Wurst entstehen mehrere unterschiedliche Varianten, denn die verschiedenen Gewürzreaktionen werden ganz einfach auf die Basiswurst aufgetumbelt. Das Ergebnis entspricht nicht dem klassischen Standard, sondern ist völlig innovativ und besonders auffällig im SB-Regal“, so Gregor Scheffer, Geschäftsführender Gesellschafter der Meat Cracks Technologie.

Die Kernkompetenzen des Mühleners Unternehmens liegen in der Entwicklung, Produktion sowie dem Vertrieb von Gewürzmischungen, Starter- und Schutzkulturen sowie funktionellen Additiven für die Lebensmittel-, insbesondere die Fleisch- und Wurstwarenindustrie.
www.meatcracks.de/lmc-glazes

Meat Cracks Technologie
One recipe, various bratwursts

The experts for spice blends, cultures and additives cover the bratwurst with individualized spice creations.

An innovation for the production and refinement of bratwurst comes from Meat Cracks technology: the so-called “Glazes”. According to the company, they will be used to produce various end products from a single bratwurst recipe.

The aim was to develop a flexible product with easy handling in the factory. The result is a product with excellent adhesion to the bratwurst that can be modified individually.

The basic recipe of the sausage remains the same, only the glazes vary. This should make the implementation in practice extremely uncomplicated. According to the company both the costs associated with the introduction and the additional machine expenditure remain marginal.

“From a basic sausage, several different variants are created, because the different spice creations are simply tumbled onto the basic sausage. The result does not correspond to the classic standard, but is completely innovative and particularly eye-catching on the self-service shelf,” says Gregor Scheffer, managing partner of Meat Cracks.

The core competencies of the Mühlen-based company lie in the development, production and distribution of spice mixtures, starter and protective cultures as well as functional additives for the food industry, especially the meat and sausage industry. www.meatcracks.de/lmc-glazes



Foto: Meat Cracks Technologie

WIR REALISIEREN IHRE IDEEN

- Produktschonendes Füllen in Hygienic Design
- Beherrscht alle Füllarten
- Höchste Gewichtsgenauigkeit
- Niedrige Investitionskosten
- In Kombination mit unserem Darmhaltegerät optimieren Sie Ihren Füllprozess
- Höchste Energieeffizienz durch den FREY Top Drive Antrieb

Heinrich Frey Maschinenbau GmbH
89542 Herbrechtingen
Telefon: +49 7324 1720
info@frey-maschinenbau.de
www.frey-maschinenbau.de

DER DREH MIT DEM KREUZ

THE TRICK WITH THE CROSS

Der Normwagentumbler von Seydelmann tumbelt, mischt und mariniert die unterschiedlichsten Lebensmittelprodukte.

Wer Feinkostsalate oder Gemüsemischungen herstellt oder etwa Spare Ribs, marinierte Steaks, Chicken Wings und Pulled Pork anbietet, stößt dabei auf eine große Herausforderung: Die Einzelkomponenten sollen gut verarbeitet werden. Was simpel klingt, ist nicht ganz so einfach zu erreichen. Denn dabei ist ein besonders schonendes und gleichmäßiges Mischen, Tumbeln und Marinieren wichtig. Die einzelnen Bestandteile dürfen bei dem Prozess nicht beschädigt werden. Am häufigsten werden hierfür Standardtumbler eingesetzt oder auch Produkte von Hand vermischt. So erhält man allerdings oftmals kein zufriedenstellendes Ergebnis. Zudem bedeuten beide Methoden einen enormen Zeitaufwand, welcher bei einem perfekten Ergebnis vielleicht gerechtfertigt wäre. Hat man allerdings einen mit der Hand vermischten Nudelsalat vor Augen, ist es offensichtlich, dass das Ergebnis oft nicht zufriedenstellend ist und auch nicht den hygienischen Anforderungen der heutigen Zeit gerecht wird.

Um diese Herausforderung zu meistern, hat sich die Maschinenfabrik Seydelmann das Ziel gesetzt, eine Maschine anzubieten, die Produkte besonders schonend, intensiv und gleichmäßig mischt, tumbelt und mariniert. Weitere Anforderungen waren kurze Bearbeitungszeiten und somit Steigerung der Produktivität, geringer Personalaufwand, flexible Einsatzmöglichkeiten und Hygienic Design. Das Ergebnis: der Normwagentumbler für 200- oder 300-Liter-Normwagen.

Normwagen als Mischbehälter

Der Normwagen wird in die Maschine eingefahren, angehoben und mit dem gewölbten Mischdeckel verschlossen. Anschließend findet eine bidirektionale Horizontal- oder Kreuzrotation – je nach Maschinenausführung – statt. So werden die Produkte im Normwagen schonend und intensiv ohne Mischwerk oder Paddel(-achsen) gemischt.

Im Mischdeckel befindet sich ein individuell auf die Produktion abgestimmtes Mischkreuz, zum Beispiel ein gezahntes Exemplar zum Aufbrechen von Gefrorenem oder zum Zerreißen von Pulled Pork. Mit einfacher Bedienung und leicht verständlicher Programmsteuerung Command 700 reicht zum Betrieb der Maschine ein Mitarbeiter. Weitere Prozesse, die mit dem Tumbler darstellbar sind, sind Hydrieren, Veredeln, Coaten, Massieren oder das Aufbrechen von Gefrorenem.

Auch auf der Süffa in Stuttgart ist Seydelmann präsent und wird sicherlich auch detailliertere Informationen zum neuen Normwagentumbler im Gepäck haben. **Halle 4, Stand D10**

The new tumbler for standard trolleys from Seydelmann tumbles, mixes and marinates a large variety of food products.

Anyone who produces delicatessen salads or vegetable mixtures or offers spare ribs, marinated steaks, chicken wings and pulled pork, for example, faces a major challenge: the individual components must be well processed. What sounds simple is not quite so easy to achieve. This is because it is important that the mixing, tumbling and marinating is particularly gentle and uniform.

The individual components must not be damaged during the process. Standard tumblers are most frequently used for this purpose or products are mixed by hand. However, this often does not produce a satisfactory result. In addition, both methods require an enormous amount of time, which might be justified if the result is perfect. However, if one has a hand mixed pasta salad in front of one's eyes, it is obvious that the result is often not satisfying and does not meet the hygienic requirements of today's time.

To meet this challenge, Maschinenfabrik Seydelmann has set itself the goal of offering a machine that mixes, tumbles and marinates products particularly gently, intensively and evenly. Further requirements were short processing times and thus increased productivity, low personnel requirements, flexible application possibilities and hygienic design. The result: a tumbler for 200 or 300-liter standard trolleys.

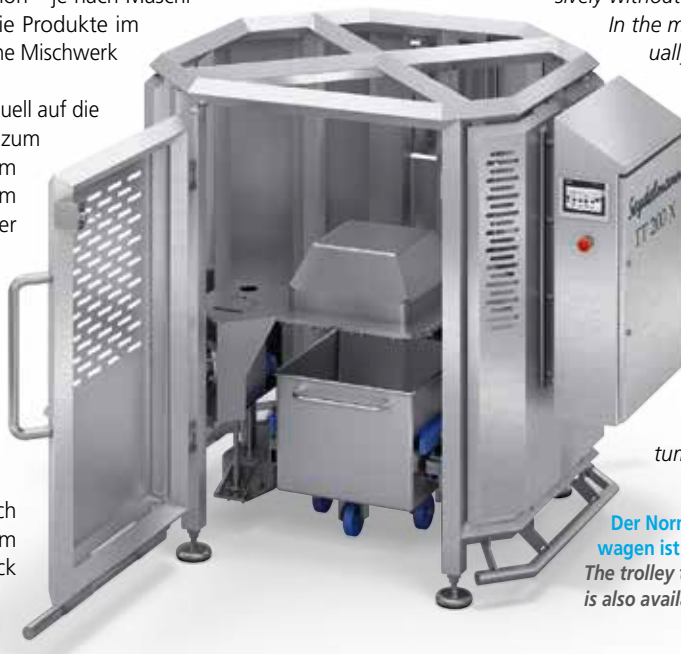
Standard trolleys as mixing containers

The standard carriage is inserted into the machine, lifted and closed with the curved mixing lid. Afterwards, a bidirectional horizontal or cross rotation - depending on the machine version - takes place. In this way, the products in the standard carriage are mixed gently and intensively without a mixing unit or paddle (axles).

In the mixing lid there is a mixing cross individually adapted to the production, for example a toothed one for breaking open frozen products or for tearing open pulled pork. With its easy-to-understand program control Command 700, only one operator is needed to operate the machine. Other processes that can be displayed with the tumbler are hydrogenation, refining, coating, massaging or frozen breaking.

Seydelmann will also be present at the Süffa in Stuttgart and will have more detailed information on the new tumbler in its luggage. **Hall 4, stand D10**

Der Normwagentumbler TT 300 für 300-l-Beladewagen ist auch verfügbar für 200 Liter Volumen. / The trolley tumbler TT 300 for 300-l loading trolleys is also available for 200-liter volumes.



WIR BRINGEN IHRE PRODUKTIDEEN IN **FORM.**

Sie haben eine Produktidee und suchen nach einer technischen Lösung, um diese wirtschaftlich zu produzieren? Wir geben Ihrer Idee die richtige Form!



NEUE TRENDPRODUKTE

WIRTSCHAFTLICH PRODUZIEREN.

Angebotsvielfalt und Abwechslung sind gefragt. Handtmann bietet Ihnen hier die passenden Lösungen. Die kontinuierliche Produktion geformter Produkte eröffnet Ihnen die Chance, innovative Produktrends zu setzen und neue Marktpotenziale zu nutzen.

FORMEN & TRENNEN



Formsystem FS 510
6-24-bahnig für Zylinder, Stäbchen, 2D-Formen, Sonderformen wie Sterne, Herzen, etc.

FREIES FORMEN



Formsystem FS 520
6-8-bahnig für Burger, Bällchen, Zylinder, 3D-Formen und Sonderformen



Formsystem FS 521
2-6-bahnig in Wasser- oder Ölbad für Knödel, Zylinder, Stäbchen und 3D-Formen



Formsystem FS 522
2-bahnig auf Transportband für Burger, Bällchen, Zylinder und 3D-Formen

IHRE VORTEILE



PRODUKTQUALITÄT

Exzellentes Produktbild durch äußerst schonendes Verfahren. Garantierte reproduzierbare Produktstandards in höchster Qualität.



PROZESSSICHERHEIT

Hohe Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit der Systeme, auch als Modul in Prozessketten. Einfache und intuitive Bedienung – in 28 Sprachen.



PORTIONIERGENAUIGKEIT

Höchste Wirtschaftlichkeit durch grammgenaue Einzelportionen. Hohe Produktivität durch kontinuierlichen Prozess.



HYGIENE

Einfache und schnelle Nassreinigung des Systems im Wash-Down-Verfahren und High-End Hygienic-Design für einwandfreie hygienische Produktbedingungen und Produktsicherheit.



FLEXIBILITÄT

Großer Anwendungsbereich für pastöse Massen (z.B. Fleisch, Fleischersatz- und Convenience-Produkte, etc.). Höchste Flexibilität der Systeme durch einfache Anpassung an Produktvarianten.



DIGITALISIERUNG

Digitalisieren Sie Ihre Produktionsprozesse mit den vielfältigen Handtmann Digital Solutions (HDS): Steuern. Kontrollieren. Vernetzen.

ANWENDUNGEN UND PRODUKTBEISPIELE



Geformte Rohwurst-Produkte (z.B. Brezeln, Sterne, Herzchen)



Fleischbällchen (z.B. Markklößchen, Brätknödel)



Nuggets



Beef Jerky

Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG
Hubertus-Liebrecht-Str. 10-12 | 88400 Biberach
sales.machines@handtmann.de | +49 7351 45-0

www.handtmann.de |

handtmann
Ideen mit Zukunft.



NICHT IN DER SCHULE ERLERNBAR

Seit zehn Jahren organisiert Industrial Auctions aus den Niederlanden in ganz Europa Auktionen für Maschinen und Anlagen aus der Nahrungsmittelindustrie.

Das dynamische Umfeld der Lebensmittel- und Fleischproduktion ist bisweilen auch ein Schauplatz für Misserfolge, Pannen und Pleiten. Hier ein Schlachthof zuviel, dort ein Produktionsbetrieb, der wegen Hygienemängeln schließen muss, da eine Geschäftsaufgabe, weil der Generationswechsel in der Führungsspitze nicht gelingt – nur drei Beispiele, die Industrial Auctions auf den Plan rufen.

Seit zehn Jahren organisiert das Unternehmen aus der niederländischen Stadt Eindhoven Auktionen in ganz Europa, mit einer weltweiten Vermarktung der Angebote. Die Versteigerungen vor Ort werden dabei durch Online-Auktionen ergänzt. Um eine größtmögliche Transparenz zu gewährleisten, stehen den Interessenten Projektverantwortliche für laufende Informationen zum Stand der Angebote und Aktivitäten zur Verfügung. Sie räumen zum Beispiel Unklarheiten über die Herkunft der zu ersteigernden Anlagen und Maschinen aus oder liefern bei Bedarf Detailinformationen.

Auktionen mit Fahrplan

Jede Auktion folgt einem strikten Fahrplan. Für die Registrierung und Profilerstellung aller Anlagen und Angebote nimmt sich das Team bei Bedarf mehrere Tage Zeit vor Ort, um alles von A bis Z zu erfassen. Das Angebotsspektrum einer Auktion reicht dabei von 100 bis zu 2.000 Artikeln. Nachdem bei den Auktionen die höchsten Angebote verbindliche Zuschläge erhalten haben, nehmen die Projektverantwortlichen mit den Kunden Kontakt auf, regeln alle Fragen zum Transport und weitere Details – ein Rundumsorglos-Paket.

Die Welt der Online-Auktionen hat sich in der noch jungen Geschichte des Unternehmens als ein herausforderndes Umfeld in ständiger Ver-

änderung erwiesen. Die Projektteams von Industrial Auctions haben sich dabei einen Erfahrungsschatz erarbeitet, der nicht in der Schule erlernbar ist. www.industrial-auctions.com

A WEALTH OF EXPERIENCE

Since ten years Industrial Auctions from the Netherlands is organising auctions of machinery and equipment from the food industry throughout Europe.

The dynamic environment of food and meat production, sometimes produces failures, breakdowns and bankruptcies.

Here a slaughterhouse too many, there a production plant that has to close down due to lack of hygiene, there a business closure because the generational change in the top management is not successful - only three examples that bring Industrial Auctions to the scene. For ten years, the company from the Dutch city of Eindhoven has been organising Auctions throughout Europe, with a worldwide marketing of the offers. The local auctions are supplemented by online auctions.

To ensure the greatest possible transparency, project managers are available to interested parties for ongoing information on the status of the offers and activities. Every auction follows a strict timetable. For the registration

and profiling of all plants and offers, the team takes several days on site, if necessary, to record everything from A to Z.

The range of items offered at an auction extends from 100 to 2,000 items. After the highest bids at the auctions have been awarded binding contracts, the project managers contact the customers, settle all questions regarding transport and other details. The project teams of Industrial Auctions have acquired a wealth of experience that cannot be learned at school.

www.industrial-auctions.com

FUCHS
Taste Solutions

VEGGIEFOX® FLEISCHERSATZ

Vegetarische/vegane fleischähnliche Produkte

Wir liefern

- Bindung + Würzung + Textur
- Gefrierstabil + taustabil
- Für Burger, Röstis, Bratlinge, Frikadellen, Nuggets, Wurst und mehr.



www.fuchsspice.com
info@fuchsspice.com



AUTOMATING PET FOOD

High quality industrial production of pet food is possible. However, the machines have to meet numerous criteria in terms of flexibility and quantity.

Today's consumers are becoming increasingly aware of the importance of healthy, natural ingredients in everyday food. So it may not seem surprising that this trend has been reflected in the choice of pet food for years. Equipped with shredding technology such as wolves, cutters, ultra-fine shredders as well as mixers and conveyor technology, alco-food-machines from Bad Iburg has also been serving the demand for machines for the production of dry and wet pet food for several years.

With the mixer AMP, the machine manufacturer has developed a technology that provides clear competitive advantages in terms of homogeneity, mixing quality and equipment, among other things by supporting cooling and heating

Continue reading on page 45

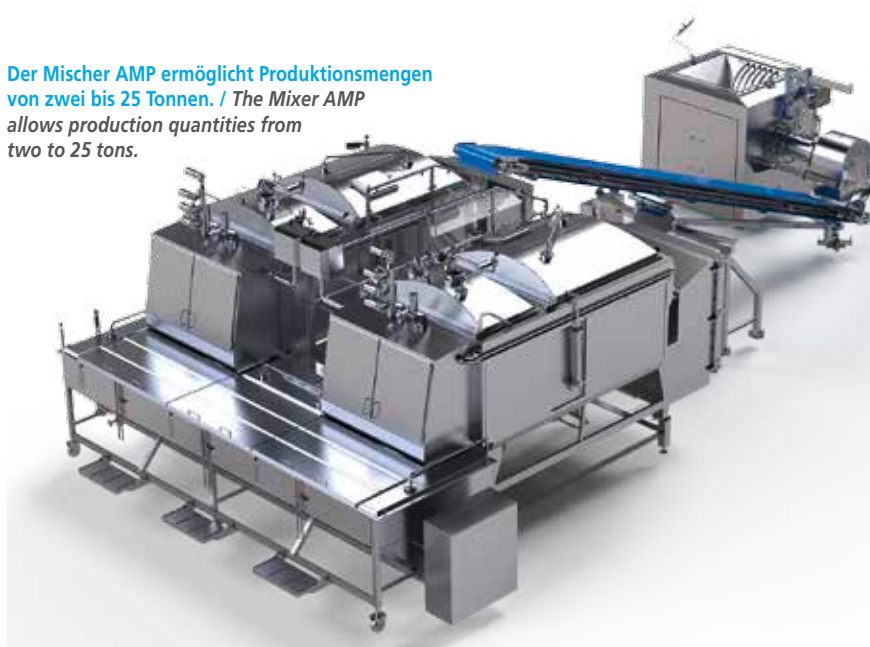
PET FOOD AUTOMATISIEREN

Die hochwertige industrielle Produktion von Pet Food ist möglich. Die Maschinen müssen dafür aber eine Reihe von Kriterien erfüllen, was vor allem Flexibilität und Quantität angeht.

Die Konsumenten der Gegenwart werden sich immer mehr der Bedeutung gesunder, natürlicher Inhaltsstoffe in alltäglichen Lebensmitteln bewusst. So erscheint es vielleicht nicht überraschend, dass sich dieser Trend seit Jahren auch in der Wahl der Tiernahrung widerspiegelt. Ausgestattet mit Zerkleinerungstechnik wie Wölfen, Schneidern, Feinstzerkleinerern sowie Mischern und Fördertechnik, bedient alco-food-machines aus Bad Iburg seit mehreren Jahren auch die Nachfrage nach Maschinen zur Herstellung von Trocken- und Nassfutter für Haustiere.

Mit dem Mischer AMP hat der Maschinenbauer eine Technologie entwickelt, die in puncto Homogenität, Mischqualität und Ausstattung deutliche Wettbewerbsvorteile liefert, unter anderem durch die Unterstützung von Kühl- und Aufheizprozessen. Eine flexible Konfiguration und diverse optionale Ausstattungen ermöglichen Produktionsmengen von zwei bis 25 Tonnen pro

Der Mischer AMP ermöglicht Produktionsmengen von zwei bis 25 Tonnen. / The Mixer AMP allows production quantities from two to 25 tons.



Stunde je Mischerlinie bei einem Bruttovolumen von bis zu 15.000 Litern. Optional in der Mischwanne platzierte Dampföfen ermöglichen eine direkte und gleichmäßige Dampfheizung bzw. -verteilung für ein schnelles und schonendes Antauen und Aufheizen der Produkte.

Automatisierter Förderprozess

Zudem stehen spezielle Flüssigmischer für die Zubereitung von Gravymischungen, für Ansätze von Laken aus Mineralien oder von Zusatzstoffen und Vitaminen zur Verfügung. Diese Flüssigmischungen werden nach der Zubereitung in den Paddelmischer dosiert und untergemischt, was maßgeblich die Qualität der Tiernahrung erhöht. Die Fertigcharge wird automatisiert über weite Strecken bis in die Füllanlagen gefördert. In Haus konzipierte optionale Puffer, moderne robuste und verschleißarme Pumpentechnik sowie Rohrleitungssysteme mit Molchtechnik zur Rohrentleerung ermöglichen diesen Produktionsprozess. Die Fleischvorbereitungslinien des Unternehmens eignen sich gleichermaßen für BARF-Produkte und andere Produktnischen. Tiernahrung, basierend auf frischem oder tiefgekühltem Fleisch, Innereien und eventuell Knochen werden vorbereitet, geformt oder zur Abfüllanlage gefördert und im Spiralfroster gefrostet.

Ergänzt wird das Produktportfolio im Segment der Tiernahrung mit Spiraltechnik mit spezieller Luftkonditionierung und Maschinen-Setup zum Kühlen oder Konditionieren von Premium-Snacks und Streifen.

Die alco-Maschinen können mit einer integrierten übergeordneten Steuerung mit Rezepturverwaltung und flexiblen Prozessschritten ausgestattet werden. Diese trägt dafür Sorge, dass der Hersteller seinen gewählten Automatisierungsgrad bestmöglich nutzen kann. www.alco-food.com/de

Continued from page 44

processes. A flexible configuration and various optional features enable production quantities of two to 25 tons per hour per mixer line with a gross volume of up to 15,000 liters. Steam nozzles optionally placed in the mixing trough allow direct and even steam heating or distribution for fast and gentle thawing and heating of the products.

Automated conveying process

In addition, special liquid mixers are available for the preparation of gravure mixtures, for the

preparation of mineral sheets or of additives and vitamins. These liquid mixtures are dosed and mixed into the paddle mixer after preparation, which significantly increases the quality of the pet food.

The finished batch is automatically transported over long distances to the filling machines. Optional buffers designed in-house, modern robust and low-wear pumping technology as well as pipeline systems with pigging technology for pipe emptying make this production process possible.

The meat preparation lines from alco are equally suitable for BARF products and other product niches. Pet food, based on fresh or frozen meat, offal, and possibly bones are prepared, formed or conveyed to the filling line and frozen in the spiral freezer.

The product portfolio in the pet food segment is completed by spiral technology with special air conditioning and machine set-up for cooling or conditioning premium snacks and strips.

The alco machines can be equipped with an integrated higher-level control system with recipe management and flexible process steps. This ensures that the manufacturer can make the best possible use of his chosen degree of automation. www.alco-food.com/de

ANZEIGE

Lust auf Döner



Die Compounds und Gewürzmischungen der MOGUNTIA FOOD GROUP verfeinern den Genuss vom Drehspieß.

Döner Kebab hat sich bei uns als eines der beliebtesten Fast-Food-Gerichte etabliert. „Neben gutem Fleisch sind technologische Compounds und Gewürzmischungen in Premium-Qualität die besten Voraussetzungen für hochwertige Dönerprodukte“, weiß Vincenzo Mazza, Fachberater bei der MOGUNTIA FOOD GROUP und erklärt, worauf es bei der Herstellung der beliebten Drehspieße ankommt: „Auch für Döner-Produkte gibt es eine Art Reinheitsgebot, die sogenannten Leitsätzen für Fleisch und Fleischerzeugnisse. Diese besagen, dass für einen echten Döner nur grob entsehntes Schaffleisch und/oder grob entsehntes Rindfleisch verwendet werden sollte und der Hackfleischanteil maximal 60 Prozent betragen darf. Als weitere Zutaten sind ausschließlich Salz, Gewürze, Zwiebeln, Öl, Eier, Milch und Joghurt erlaubt.“

Drehspieß-Scheiben Döner-Art

Er ist eigentlich der am meisten verkaufte Döner in deutschen Imbissstuben. Mögliche Fleischarten für die sogenannten Drehspießscheiben Döner-Art sind Hähnchen, Kalb, Rind und Lamm. Sie können mitunter einen höheren Anteil Hackfleisch beinhalten. „Wichtige Kriterien des Compounds sind Bindekraft und kurze Tumbelzeiten mit maximaler Wasseraufnahme. Perfekt sind unsere Artikel Tumbelgold 20 plus M80484 und Tumbelgold 25 plus M80485“, erklärt Mazza.

Hackfleischspieß Döner Art

Diese Variante mit gewolltem Fleisch hat mit dem Original Döner Kebab weniger zu tun. Durch die Zugabe von Paniermehl, je nach Herstellungsart auch Jogurt und Zusatzstoffe, wird das Hackfleisch zu einer trägen Masse verarbeitet, so dass die Masse auf Spieße steckbar ist. „Wichtige Kriterien des Compounds sind eine hohe Bindekraft, eine gute Schnittfähigkeit und ein milder Biss. Wir empfehlen unser Standard-Produkt Compound für Hackfleisch Döner M83182.“



Original Döner Kebab

Mit Tumbelgold Clean Label 20 der MOGUNTIA FOOD GROUP lässt sich ein Original Döner Kebab herstellen, da die Bindung auf Natriumcarbonat aufgebaut ist. Sobald der Spieß am Feuer ist, verflüchtigt es sich und ist im Produkt nicht mehr vorhanden. „Bemerkenswert ist, dass absolut kein Tropfverlust entsteht und er eine gute Bindekraft hat“, weiß Mazza und lobt darüber hinaus das gute Schnittverhalten am Spieß.

Neben maßgeschneiderten Compounds bietet die MOGUNTIA FOOD GROUP auch passende Gewürze und jede Menge Rezeptideen für Döner und Co. Sprechen Sie uns einfach an!



MOGUNTIA FOOD GROUP

Nikolaus-Kopernikus-Straße 1 • 55129 Mainz • Tel: (+49) 6131 58 360
 Malberger Straße 19 • 49124 Georgsmarienhütte • Tel: (+49) 5401 3370
 Perlmooser Straße 19 • A-6322 Kirchbichl • Tel. (+43) 5332 85550 992
 Industriestraße 19 • CH-8625 Gossau ZH • Tel: (+41) 43 8338866

www.moguntia.com

MOBIL, SAUBER, DOSIERT

Die Prozesslösungen von Handtmann eignen sich in ihrer Modularität auch für die Produktion von Tiernahrung.



Das Schneidventil SV 424 von Handtmann ist in Verbindung mit einem Vakuumfüller wie gemacht für die Verarbeitung von BARF-Produkten. Denn die Kombination schneidet stückige Produkte sauber und dosiert sie anschließend direkt in Formen, Schalen oder Tiefziehmaschinen. Das serielle Schneiden und Dosieren erfolgt dabei ohne ein Vorchargieren. Das Schneidventil ist mobil, höhenverstellbar und flexibel über Tisch, Band oder Tiefzieher platzierbar. Ein flexibler Bahnabstand und geringe Umrüstzeiten bei Formatwechsel bringen Flexibilität in die Produktion.

Viele Varianten möglich

Das Schneidventil ist verfügbar in 1-, 2-, 3-, 4- oder 2 x 2-bahniger, sicherheitskonformer Ausführung. Portionsgrößen sind ab 200 Gramm möglich. Der Schneid- und Auslassdurchmesser beträgt 60 Millimeter. Die schonende Verarbeitung des Füllgutes und eine hohe Förderleistung sind die herausragenden Merkmale dieser Prozesslösung. Das Handtmann-Flügelzellenförderwerk bietet kurze Transportwege und kontrollierte Kompression im VF 800 Vakuumfüller. Eine hohe Standzeit sorgt langfristig für präzise Produktgewichte und somit Kostenersparnis.
www.handtmann.de



Produktion von Pet Food mit dem 24-bahnigen Formsysteem FS 510. / Production of pet food with the 24-lane forming system FS 510.

In Verbindung mit einem VF 848 S Vakuumfüller ist das Handtmann-Schneidventil SV 424 wie geschaffen für die Verarbeitung von BARF-Produkten. / In conjunction with a VF 848 S vacuum filler, the Handtmann SV 424 cutting valve is ideal for processing BARF products.



MOBILE, CLEAN, DOSED

Handtmann's process solutions are also suitable for the production of pet food due to their modularity.

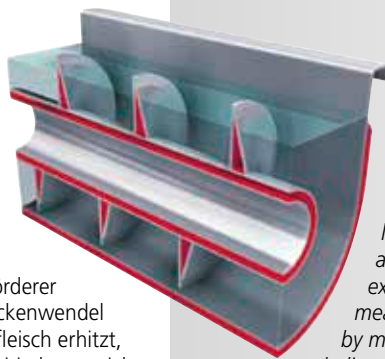
The SV 424 cutting valve from Handtmann in combination with a vacuum filler is ideal for processing BARF products. The combination cuts lumpy products cleanly and then doses them directly into molds, trays or thermoforming machines. Serial cutting and dosing takes place without precharging. Chunky products are portioned directly into portions. The cutting valve is mobile, height-adjustable and can be placed flexibly above table, belt or thermoformer. A flexible web spacing and short changeover times for format changes bring flexibility into production.

Many variants possible

The cutting valve is available in 1-, 2-, 3-, 4- or 2 x 2-lane, safety-compliant design. Portion sizes are possible from 200 grams. The cutting and outlet diameter is 60 millimeters. The gentle processing of the product and a high conveying capacity are the outstanding features of this process solution. The Handtmann vane cell conveyor offers short transport distances and controlled compression in the VF 800 vacuum filler. A long service life ensures the most accurate product weights in the long term and thus cost savings.
www.handtmann.de

Köllemann Bratpfanne neuen Stils

Überall dort, wo gegart, gebraten, dosiert, gemischt, zerkleinert oder abgefüllt wird, ist der Schneckenwärmetauscher (SWT) von Köllemann eine Option. Ihre Konstrukteure bezeichnen die Maschine gerne als Bratpfanne neuen Stils oder als Food-Processor. Der SWT stellt eine Kombination aus Wärmeüberträger und Schneckenförderer dar. Über eine schrittweise Temperaturführung von Schneckenwendel und Wellenrohr bis zu 300 Grad wird beispielsweise Hackfleisch erhitzt, gebraten, sterilisiert, konserviert oder getrocknet. Gleichzeitig lassen sich pulverförmige, pastöse oder flüssige Zutaten einmischen. Die spezielle Geometrie der Wendel, vom Fuß am Wellenrohr zur Spitze des Wendels verjüngend, ermöglicht eine hohe laterale Geschwindigkeit. Dabei ist der Abstand zwischen den Wendeln knapp gehalten. Beides zusammen verhindert Rückstände und steigert die Effizienz des Prozesses. www.koellemann.de



Köllemann New style frying pan

Wherever cooking, roasting, dosing, mixing, crushing or filling is done, the screw heat exchanger (SWT) from Köllemann is an option. Its designers like to call the machine a frying pan of new style or a food processor. The SWT is a combination of heat exchanger and screw conveyor. For example, minced meat is heated, roasted, sterilized, preserved or dried by means of a stepwise temperature control of the screw helix and shaft tube up to 300 degrees. At the same time, powdery, pasty or liquid ingredients can be mixed in. The special geometry of the spiral, tapering from the foot on the corrugated tube to the tip of the spiral, enables a high lateral speed. The distance between the coils is kept close. Both together prevent residues and increase the efficiency of the process. www.koellemann.de

Kerres Anlagensysteme Waschen im Rotationsprinzip

Die Kabinenwaschanlage Typ KBW 801 von Kerres Anlagensysteme ist eine Neuheit im Bereich Paloxen-/ Großbehälterreinigung. Dabei handelt es sich um eine Waschanlage im Rotationsprinzip, in der die Paloxen auf ein Hubsystem mit Drehvorrichtung fixiert und danach in die Maschine eingeschwenkt werden. Durch kontinuierliches Drehen werden die Behälter am Düsensystem vorbei geführt und gereinigt, wobei das Schmutzwasser ständig ausgeschleudert wird. Individuell einstellbare Waschprogramme sorgen dafür, dass auch stark verschmutzte Behältnisse wieder komplett innen und außen sauber werden. Gegen besonders starken Grobschmutz hilft ein optionaler automatischer Bandfilter. Über ein Zu- und Abfuhrband können die Paloxen auch automatisch der Maschine zugeführt und wieder entnommen werden. Dabei ist auch eine Schwarz-Weiß-Trennung realisierbar. www.kerres-group.de



Kerres Anlagensysteme Washing on heavy rotation

The cabin washer type KBW 801 from Kerres Anlagensysteme is a novelty in the field of palox/large container cleaning. It is a washing plant in rotation principle, in which the paloxes are fixed on a lifting system with a turning device and then swivelled into the machine. By continuous rotation the containers are guided past the nozzle system and cleaned, whereby the dirty water is constantly ejected. Individually adjustable washing programs ensure that even heavily soiled containers are completely cleaned inside and out again. An optional automatic belt filter helps against particularly heavy coarse dirt. The paloxes can also be automatically fed to and removed from the machine via an infeed and outfeed belt. Black and white separation is also possible. www.kerres-group.de

Epta/Misa Mobile Kühlminis

Die KLA-Minikühlzellen der Epta-Marke Misa lassen sich einfach und schnell montieren, aber auch demontieren und an anderer Stelle aufbauen. Die multifunktionale Lösung für Metzgereien, Bäckereien, Eiscafés und Gastronomiebetriebe konserviert und präsentiert Lebensmittel. Geneigte Auslageflächen und verglaste Türen ermöglichen den Kunden Selbstbedienung. Mit Zubehör wie herausziehbaren Körben und Gitterböden oder einem Beleuchtungsset kann die Kühlzelle an die Anforderungen vor Ort angepasst werden. Die Paneele bestehen aus verzinktem und ungiftigem, kunststoffbeschichtetem Stahlblech mit einer Stärke von 120 µm. Für Kühlzellen, die mit Positiv- und Negativtemperatur (0 bis 6 Grad Celsius und -18 bis -20 Grad Celsius) betrieben werden sollen, wird eine Trennwand eingezogen. Zum Schutz der gelagerten Lebensmittel ist die Kühlzelle mit dem antibakteriellen System Epta Food Defence ausgestattet. www.eptarefrigeration.com

Epta/Misa Mobile cooling minis

The KLA mini-cooling cells of the Epta brand Misa can be easily and quickly assembled, but also disassembled and set up elsewhere. The multifunctional solution for butcher shops, bakeries, ice cream parlours and restaurants preserves and presents food. Inclined display areas and glazed doors allow customers to serve themselves. With accessories such as pull-out baskets and grid shelves or a lighting set, the cold store can be adapted to the requirements on site. The panels are made of galvanized and non-toxic, plastic-coated steel sheet with a thickness of 120 µm. For cold cells that are to be operated at positive and negative temperatures (0 to 6 degrees Celsius and -18 to -20 degrees Celsius), a partition is inserted. To protect the stored food, the cold cell is equipped with the Epta Food Defence antibacterial system. www.eptarefrigeration.com



Fotos: Köllemann, Kerres Anlagensysteme, Epta/Misa



DAS BESTE AUS WALD & FLUR!
Pilze, Kräuter und mehr...

Neue SUN SPICE Sorten ab sofort erhältlich.



Vertriebs GmbH

SPM * Sun Products Vertriebs GmbH – Karlsruhe
☎ 0721/62811-21 - www.sun-products.de

SCHWEIZER SALAT TO GO

SWISS SALAD TO GO



Always fresh, without preservatives and on the go: Kellermann in Switzerland has made up a successful convenience concept with Sealpac traysealers.

The Swiss love their so-called „Shakers“: fresh salads in numerous variations, packaged in a practical to-go cup that includes dressing and a fork. This delicious snack on the road comes from Kellermann AG (www.kellermann.ch), located in Ellikon an der Thur in the Swiss canton of Zürich. With 280 employees, the company focuses on three business areas. First, the Thurtaler Gemüse AG cultivates organic vegetables, lettuce and strawberries on around 80 hectares of open space. Second, the „purnatur“ division addresses cultivation of tomatoes in nine varieties. And third, under the brand „Kellermann Convenience – Made in Switzerland“, the company supplies a whole range of convenience products for the Swiss retail market, in addition to its portfolio for the catering and food industry.

Kellermann relies on a close partnership with packaging specialist Sealpac. All the innovative convenience products for out-of-home consumption are produced on Sealpac's high-technology traysealers. We spoke with the Kellermann-trio, CEO Martin Kellermann, Quality Manager Michael Karrer, Production Manager Gordon Benedix, and Remo Weder, Managing Director of Sealpac's Swiss branch office, about the top-selling Shaker, their partnership and current market trends.

What do modern consumers value when it comes to food?

Martin Kellermann: Consumer behaviour in relation to food has changed fundamentally. Convenience is in strong contrast with cooking as an event. When we speak about convenience, this often has a negative undertone, but convenience is needed in everyday life. People have less and less time, there is a growing number of single-person households, and some consumers simply do not want to deal with

Ultrafrisch, ohne Konservierungsmittel und „on the go“: Kellermann realisiert mit Sealpac-Traysealern in der Schweiz ein erfolgreiches Convenience-Konzept.

Frische Salate in praktischen To-go-Behältern mit Dressing und Gabel: In der Schweiz liebt man den „Shaker“. Der leckere Snack für unterwegs stammt von der kellermann.ch AG aus Ellikon an der Thur im Schweizer Kanton Zürich. Das Unternehmen mit 280 Mitarbeitern ist auf drei Geschäftsbereichen aktiv: Die Thurtaler Gemüse AG betreibt auf 80 Hektar Freilandfläche biologischen Gemüse-, Salat- und Erdbeeranbau. Die Division „purnatur“ baut Tomaten in neun Varianten an. Hinter der

Eigenmarke „Kellermann Convenience – Made in Switzerland“ schließlich verbirgt sich neben Artikeln für die Gastronomie und Lebensmittelindustrie ein Sortiment an Convenienceprodukten für den Schweizer Markt.

Kellermann setzt dabei auf eine enge Partnerschaft mit dem Oldenburger Verpackungsspezialisten Sealpac. In dessen Hightech-Traysealern werden die innovativen Convenienceprodukte zum Außer-Haus-Verzehr verpackt. Ftec sprach mit dem Kellermann-Trio Martin Kellermann, Vorsitzender der Geschäftsleitung, Michael Karrer, Teamleiter Qualität, Gordon Benedix, Leiter Produktionstechnik, sowie Remo Weder, Geschäftsführer von Sealpac Schweiz, über den Topseller Shaker, ihre partnerschaftliche Zusammenarbeit und aktuelle Markttrends.

Worauf legt der moderne Konsument Wert, wenn es um Nahrungsmittel geht?

Martin Kellermann: Das Konsumverhalten in Bezug auf Lebensmittel hat sich grundsätzlich

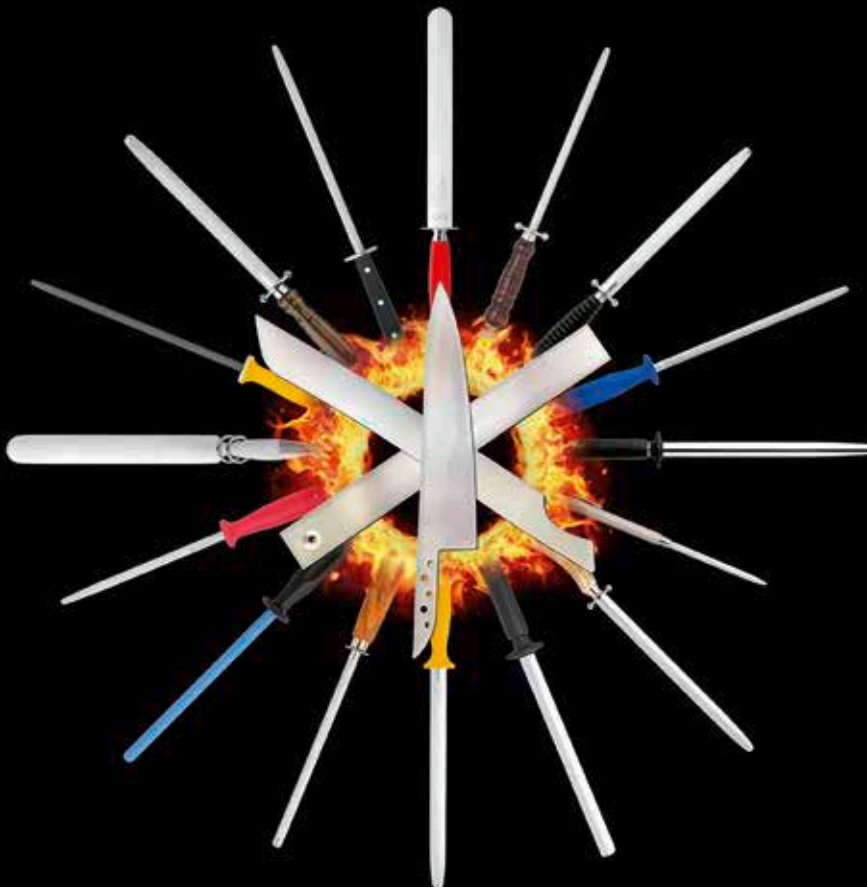


„Im Mittelpunkt stand neben einem ansprechenden Design vor allem die Funktionalität: Wir wollten es möglich machen, Salat und Dressing unterwegs besser zu mischen.“

Martin Kellermann

Continue reading on page 50

Scharf, schärfer, Flügel CSS



Qualität „Made in Solingen“ mit über 100-jähriger Unternehmensgeschichte



Eike Sträter kennt sie alle, wenn sie etwas mit Messern zu tun haben. „Schärfe ist unsere Kernkompetenz“, erklärt der Geschäftsführer der Flügel CSS GmbH & Co. KG, weltweit einer der führenden Her-

steller von Wetzstählen. Annähernd alle bedeutenden Messerhersteller verlassen sich auf die Qualität „Made in Solingen“. Nicht ohne Stolz blickt das Unternehmen auf eine über 100-jährige Geschichte zurück.

Ein weiteres Standbein des Unternehmens ist die Stanzerei. Auch hier spielen Messer eine große Rolle, denn es werden beispielsweise Messerrohlinge und Spezialklingen hergestellt, aber auch für die Besteckindustrie oder für den Maschinenbau wird produziert. Ebenfalls im Portfolio ist die Härterei, die sich auf Wärmebehandlung von Stählen unter Schutzgas fokussiert hat. Das Härten der Wetzstähle erfolgt im Induktionsverfahren, das sich unter Umweltschutzgedanken bewährt hat.

Neben **Spitzenqualität** und dem Anspruch, **Kunden zufrieden zu stellen**, spielt **Nachhaltigkeit** eine große Rolle in der Unternehmensphilosophie. „Ein langfristiger Erfolg ist nur möglich, wenn ökonomische und ökologische Erfordernisse im Einklang stehen“, sagt Eike Sträter. Daraus ergibt sich die Philosophie seines Unternehmens.

Mehr Infos zu Flügel CSS gibt es auf www.fluegel-css.de





„Die Befüllung mit den verschiedenen Salatkomponenten erfolgt manuell. Für die geforderte Öffnungsqualität der Kellermann-Produkte ist das Siegelssystem von elementarer Bedeutung.“

Remo Weder

verändert: Convenience steht im Kontrast zum Kochen als Event. Wenn wir von Convenience, also Bequemlichkeit und Komfort, sprechen, geschieht dies oft mit einem abwertenden Unterton. Convenience wird im Alltag aber gebraucht. Die Menschen haben immer weniger Zeit, es gibt immer mehr Singlehaushalte und ein Teil der Konsumenten will sich nicht so intensiv mit Nahrungsmitteln auseinandersetzen, To-go- oder Ready-to-cook-Produkte stehen hoch im Kurs. Die Kunden wünschen sich Vielfalt im Geschmack und ein praktisches Handling. Ein weiterer Trend geht hin zu gesunden Nahrungsmitteln. Immer mehr Verbraucher achten auf ihre Ernährung. Damit ist auch der Bedarf an Salat gestiegen.

Was macht den Erfolg der Convenience-Produkte von kellermann.ch aus?

Kellermann: Unser Top-Seller, der Shaker, ist ein Produkt mit hohem Convenience-Grad, beliebt bei einer modernen Kundengruppe, vor allem in urbanen Gebieten. Es handelt sich dabei um verschiedene frische Salate in einer transparenten Becher-Verpackung, die den Inhalt vollständig sichtbar macht. Die Becher werden mit einer Folie versiegelt. Im Deckel befindet sich eine zusammensteckbare Gabel, die bis zum Becherboden reicht, sowie ein kleines Fläschchen mit portioniertem Salatdressing. Nach dem Öffnen der Verpackung wird das Dressing über den Salat gegeben, der Deckel wieder verschlossen und Salat und Dressing durch Schütteln der Verpackung gut gemischt. Wir haben die Verpackung selbst kreiert.

Welche Anlagentechnik setzen Sie zur Herstellung Ihrer Convenience-Produkte ein?

Gordon Benedix: Wir nutzen vier Anlagen von Sealpac: Zwei vollautomatische Traysealer A6, auf denen ausschließlich Shaker in verschiedenen Größen produziert werden – unser mengenmäßig stärkstes Produkt. Dazu kommen zwei Halbautomaten, mit denen wir beispielsweise Halbfertigprodukte für die Gastronomie und Lebensmittelindustrie verpacken.

Remo Weder: Die kompakten, vollautomatisierten Sealpac A6-Linien mit Servoantrieb bestehen aus einem automatischen Servo-Abstapler mit einer Walking-Beam-Zuführstrecke. Dabei werden auch führungsschwache Schalenformen statt über ein Förderband auf einem mitlaufenden Linearförderer formschlüssig und



Der innovative Shaker von Kellermann steckt in einem praktischen To-go-Cup mit Dressing und Gabel./ Kellermann's innovative Shaker, a practical to-go cup that includes dressing and a fork.

sicher transportiert. Auf diese Weise lässt sich eine gleichmäßig hohe Geschwindigkeit und ein präzises Abstoppen an der gewünschten Position für die einzelnen Prozessschritte realisieren. Die Befüllung mit den verschiedenen Salatkomponenten erfolgt manuell. Für die geforderte Öffnungsqualität der Kellermann-Produkte ist das Siegelssystem von elementarer Bedeutung. Jedes Siegelmodul besitzt einen einzeln aufgehängten Siegelkopf – eine typische Eigenschaft der Sealpac-Anlagen, die für ein gleichmäßiges Verschließen der Becher sorgt. Der Werkzeugwechsel wird durch unser patentiertes Werkzeugwechselkonzept deutlich vereinfacht und lässt sich ohne nennenswerten körperlichen Aufwand von jeder Mitarbeiterin und jedem Mitarbeiter durchführen.

Was hat sich dadurch in der Produktion bei Kellermann verändert?

Kellermann: Bei der Investition haben wir Wert darauf gelegt, dass die Maschinen miteinander kompatibel sind. Wir setzen zwei identische Sealpac A6 Traysealer ein, die uns viel Flexibilität in der Produktion ermöglichen. Das ist wichtig, weil wir viele individualisierte Produkte in verschiedenen Mischungen und in kleinen Produktionsmengen herstellen, etwa für unterschiedliche Private Label.

Benedix: Wir haben Kontakt zu Remo Weder von der Sealpac Schweiz GmbH aufgenommen, der uns von Anfang an sehr eng begleitet und umfassend beraten hat – ganz gleich, ob es um das zu verpackende Produkt, die Leistung der Anlagen, deren Aufstellung im Raum und vieles mehr ging. So konnten wir beispielsweise die Prozesse effizienter gestalten. Früher hatten wir viele Werkzeugwechsel, welche die Produktion unterbrochen haben. Jetzt haben wir zwei Werkzeuge im Einsatz. Mit einem davon können wir ohne Wechsel unsere kleinen und großen Becher herstellen. So sparen wir mindestens 50 Prozent an Einrichtzeit.

Michael Karrer: Aus Sicht der Qualitätssicherung kann ich noch ergänzen, dass die Reinigung sehr einfach ist, da die Anlagen wenig tote Winkel aufweisen. Der interne Kontrollaufwand ist insgesamt viel geringer geworden. Unsere Salate erzielen eine Haltbarkeit von fünf bis sieben Tagen. Gemüse ist weniger problematisch, denn es nimmt Sauerstoff auf. Das hat man übrigens früher in Salatschalen genutzt: In den Mischungen war immer eine kleine Kohl-Komponente enthalten, um eine natürliche Entgasung vorzunehmen. Wir müssen bei unseren Salaten je nach Inhalt unterschiedliche Gaswerte im Inneren der Verpackungen erreichen. Eine hermetische Versiegelung der Becher sorgt dafür, dass die Werte stimmen. Insgesamt haben wir jetzt nur sehr wenig Ausschuss.

Continued from page 48

food intensively. It is obvious that the convenience trend will continue and consumers expect variety in taste, as well as practical handling.

What is the success story behind Kellermann's convenience products?

Kellermann: Our bestseller, the Shaker, is a product with a high degree of convenience, therefore loved by modern consumers, especially in urban areas. We offer various fresh salads in a transparent cup with full visibility of its contents. These cups are sealed with a top film. Inside the lid, on top of the film, there is a folding fork, which reaches to the bottom of the cup, as well as a small bottle with salad dressing.

After removing the top film, the dressing is poured over the salad, the lid is replaced, and the shaking begins. This leads to an optimally mixed salad. We created the packaging ourselves.

What sealing equipment do you use to manufacture your convenience products?

Gordon Benedix: We have four Sealpac systems. There are two fully automated A6 traysealers, used only to produce the shakers in various sizes, our main product in terms of volumes. There are also two semi-automatic traysealers, which we use to package semi-finished products for the catering and food industry. Remo Weder: The compact, fully automated, servo-driven lines start with a Sealpac AS-LS 1200 denester and Walking Beam in-feed. This allows the trays, despite their challenging shape, to be safely transported on a repeatedly moving linear beam instead of a conveyor belt. As such, a uniform high speed and precise stopping at the various filling positions is achieved. The various salad components are filled manually. In order to achieve the required opening quality of Kellermann's products, the sealing system is of fundamental importance. As the Sealpac upper tooling always uses individual sealing heads per tray, an even seal quality all around the tray edge is guaranteed. Tool changes are extremely easy with our patented tooling trolley concept, as they can be carried out with minimum physical effort by each employee.



ensures that the values are correct."

Michael Karrer

"We have to achieve different gas values inside the packaging of our salads depending on the contents. A hermetic sealing of the cups

production. Now we are working with two tools. With one of them we can run our small and large cups without changing. That way we save at least 50 percent in set-up time.

Michael Karrer: From a quality assurance perspective, I can add that cleaning is made extremely easy, as the Sealpac traysealers only have a few blind spots. Our salads have a shelf life of five to seven days. Vegetables are less problematic, because they absorb oxygen. Incidentally, in the past they would add a small amount of cabbage inside the salad trays, to enable natural degassing. Depending on the contents of the salad, we must achieve different gas values inside the packaging. Their hermetic seal allows us to maintain those values. All in all, we have very little waste.

Weder: From a packaging technology point of view, I can only underline that the vacuum/gas process for these products is complicated, as they are quite compact and have many air pockets. To achieve the right gas mixture for a fresh salad pack requires considerable know-how. Take, for example, a transparent slice of cucumber. Whether it was slightly frozen or simply handled with too much vacuum, that is hard to tell. In both cases, the cells have burst.

Kellermann: Our salads are ultra-fresh products that are packaged without preservatives. This is a big challenge in terms of shelf life, optics, taste and safety. When the salads are cut, an irreversible process is triggered that leads to optical changes, which will only slow down by taking out oxygen. Initially, the Sealpac traysealers were not on our mind, because we thought they would be out of our league. In retrospect, however, purchasing them has been worthwhile. In terms of reliability, efficient use of packaging materials and the quality of our final product, we have made huge progress.

What has changed in the production at Kellermann?

Kellermann: When we did the investment, we made sure that the machines would be compatible with each other. Therefore, we use two identical Sealpac A6 traysealers that offer flexibility in our production. This is highly important, since we manufacture numerous custom-specific products with different mixtures in small quantities, including various private labels. The time factor plays a decisive role for us. It can happen that there are only two to three hours between ordering and delivery. This is quite challenging for our production planning, making the option to switch to a second, identical line very helpful.

Benedix: With our previous sealing equipment of another supplier, we had a lot of downtime. Product safety was never in danger, but we often did not have a constant production flow. We approached Remo Weder at Sealpac Schweiz, who assisted us personally and comprehensively from the start, regardless of whether it concerned the product that needed to be packaged, the output of the equipment or their installation in the production room. This allowed us to design our processes more efficiently. For example, we used to have many tool changes in the past, which disturbed the



"We used to have many tool changes that interrupted the production. Now we have two tools in use. With one of them we can produce our small and large cups without changing it."

Gordon Benedix

Fotos: Sealpac/Kellermann

MASTER of SMOKE

Natural Smoking Technology

Smoking Variety from Nature

BEECH

ALDER

OAK

CHERRY

SPRUCE

VON SANFT BIS AGGRESSIV

In der Verarbeitung von Fleisch und pflanzenbasierten Lebensmitteln sind zunehmend kleine und dennoch leistungsfähige Maschinen und Anlagen gefragt. Inotec ist für diesen Trend gerüstet.

Für eine schonende und universelle Verarbeitung von Fleisch und pflanzenbasierten Lebensmitteln im kleineren Chargenbereich ist der Inotec VarioMix mit Neigetrog IKVM500VAC eine Option. Das Mischen erfolgt über die patentierte VarioMix-Technik, die mit zwei ineinander wirkenden, separat angetriebenen Spiralen arbeitet. Diese können gegen- oder gleichläufig agieren, was den Mischer von extrem sanft bis extrem aggressiv arbeiten lässt. Ein punktgenau einstellbares Vakuum und die Process Sequence Control von Inotec ermöglichen es, Kochschinkenprodukte in rasanter Prozesszeit zu massieren.

Der Kippwinkel zum Entleeren ist für unterschiedliche Produktviskositäten einstellbar. Der weit schwenkbare Trog ermöglicht die bestmögliche Entleerung sowie ein leichtes Reinigen nach jeder Charge. Der aufsteckbare Abstreifer befreit die untere Mischerwandung vom Produkt in nur einer Umdrehung.

Modulare Alleskönner

Integrierte Produktionsanlagen bietet Inotec auf Basis der I 175 und I 140 Zerkleinerer. Modular aufgebaut, können diese Maschinen den gesamten Produktionsprozess bewältigen. Sie sind somit auch geeignet, um die Lebensmittelmärkte mit Nischenprodukten, zum Beispiel halal, kosher, vegan, vegetarisch oder antiallergen, zu bedienen. Die Anlagen bieten Kochen (mit direkter Einspritzung von kulinarischem Dampf), Vakuum, Mischen, Zerkleinern und das Fördern in die Füllmaschine oder in ein Silo in einer kompakten Einheit. Mit Prozessbehältern von 300 bis 600 Litern können pro Stunde bis zu sechs Chargen produziert werden und der Betreiber hat mit diesen Maschinen ein Maximum an Flexibilität. Die Anlagen sind geeignet für Smoothies aus Gemüse oder Obst und Früchten, Schmelzkäseprodukte, Brotaufstriche wie Gemüse-, Fleisch- und Fischpasten, Baby- und Hospitalnahrung. www.inotecgmbh.de

Die Inotec IKVM500VAC bietet patentierte Mischtechnik mit ineinander wirkenden Spiralen und einem Neigetrog zum perfekten Mischen und Entleeren. / Inotec IKVM500VAC: patented mixing technology with interacting spirals and tilting mixing vessel for a perfect mix and discharge.



FROM GENTLE TO AGGRESSIVE

In the processing of meat and plant-based foods, small yet powerful machines and systems are increasingly in demand. Inotec is prepared for this trend.

For an gentle and universal preparation of meat and plant based food with small batch sizes, the Inotec VarioMix with tiltable vessel type IKVM500VAC is an option. The mixing is done by the patented VarioMix technology, two interacting spirals which are

individually driven. These spirals can work in common or in opposite direction and like this the mixer can cover mixing jobs from extremely gentle to extremely aggressive. A precisely adjustable vacuum level and the Process Sequence Control allow to massage even cooked ham

products in an extremely short processing time. The tilting angle to discharge is adjustable for different product viscosities. The wide tilting angle allows best discharge and easy cleaning after each batch. The plug on scraper gets the product off from the low part of the mixer wall within only one turn-around.

Modular multitalents

Integrated processing equipments are offered by Inotec on basis of the I 175 and I 140 emulsifiers. The modular design of these machines allows to scope the entire production process in one sole machine. Like this also food markets of niche products, e.g. halal, kosher, vegan, vegetarian or antiallergenic, can be served. The integrated processing equipments are offering in one compact unit the complete process of cooking (with direct injection of culinary steam), vacuum, mixing, emulsifying and pumping to a filling machine or into a silo. With processing hoppers of 300 to 500 liter the equipments can achieve up to 6 batches per hour with a maximum rate of production flexibility. The universal processing units are suitable for smoothies of vegetables or fruits, processed cheese products, bread spreads of vegetables, meat or fish and also for baby and hospital food. www.inotecgmbh.de



Mit den Inotec BC175 Prozessautomaten und BC140 können kleine Chargen schnell, hygienisch und flexibel hergestellt werden. / Inotec BC175 Automatic Processing Equipment and BC140 Universal Processing Unit: Both are for small batches which are processed fast, hygienically and allow a very flexible way of operation.

Foto: Inotec

Lösungen für Handwerk und Industrie



Netzeinziehgeräte RSM/RSM-Mini
Rationelles befüllen in Netze oder Därme.
Passend dazu unser Netzraffgerät.



Schlaufenknotmaschine E85-1
zum Aufhängen von Fleischstücken. Mit Rauchstockanlage direkt auf den Rauchspieß aufhängen.



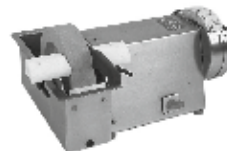
Fleischbindemaschinen
für Ihre Fleischprodukte.
Perfektes Binden leicht gemacht.



Bandsägen für Handwerk und Industrie
Perfekt für Fleisch, Fisch, Geflügel, Knochen. Als Tisch- oder Standmodelle erhältlich.

Rudolf Schad GmbH & Co. KG

Schulstraße 7 • 36154 Hosenfeld
Telefon (06650) 9621-0 • Telefax (06650) 9621 98
info@r-schad.eu • www.r-schad.de



Messerschleifmaschinen
Weil's scharf sein soll.
Naßschliff oder Trockenschliff
Sie haben die Wahl!



Wurstel - der Wurstkettentrenner
Ideal für alle Betriebsgrößen.
Zeitsparend, keine Energiekosten.

SMO/Pintro
Bis zu 4.000 Spieße pro Stunde

Der belgische Maschinenhersteller SMO bringt die weltweit erste vollautomatische Spießmaschine auf den Markt. Sie firmiert unter dem Namen Pintro Pick & Skewer. Ein einziger Mitarbeiter kann drei bis vier Anlagen bevorraten und gleichzeitig laufen lassen. Er muss sie nur mit Nachschub an Fleisch, Gemüse und Spießen versorgen „Daraus ergibt sich ein Output von etwa 4.000 Spießen pro Stunde und umgerechnet eine Einsparung von bis zu 95 Prozent der Personalkosten“, erklärt Pieter Weyens, Leiter der Abteilung Pintro. Das Unternehmen ist seit Jahren als Hersteller manueller und halbautomatischer Spießmaschinen aktiv und wagt sich nun zum ersten Mal an eine vollautomatische Variante, die Fleischspieße aus je dreizehn Bestandteilen produziert. Ein Bildverarbeitungssystem stellt in Kombination mit einem Greifer sicher, dass jede Zutat in der richtigen Ausrichtung aufgespießt wird. Rezepturwechsel lassen sich per Anleitung einfach und flott bewerkstelligen, Reinigung und Desinfektion

erfolgen per Selbstreinigungsfunktion. Der Arbeitsprozess kann sowohl auf dem Bedienfeld der Maschine als auch per PC überwacht werden. www.smo.be, www.pintro.be



SMO/Pintro
Up to 4,000 skewers per hour

The Belgian machine manufacturer SMO launches the world's first fully automatic skewer machine. It operates under the name Pintro Pick & Skewer. A single employee can stock three to four machines and let them run simultaneously. This results in an output of around 4,000 skewers per hour and saves up to 95 percent of personnel costs," explains Pieter Weyens, head of the Pintro department. The company is active for years as a manufacturer of manual and semi-automatic skewering machines and is now venturing for the first time into a fully automatic variant that produces meat skewers from thirteen components each. An image processing system in combination with a gripper ensures that each ingredient is skewered in the correct orientation. Recipe changes can be done easily and quickly by instruction, cleaning and disinfection are done by self-cleaning function. www.smo.be, www.pintro.be



Singer & Sohn
Innovative insertion

Singer & Sohn from Berching has been working on innovations for the automated insertion of products into the packaging machine for several years. For this purpose, the machine builder develops solutions for thermoforming machines, form fill and seal machines or tray sealers of all well-known suppliers on the German and international market. The main focus was on flexible, space-saving systems for inserting products. The machines should also be easy to clean and achieve high cycle rates. The first solution was a system for automated insertion of peeled hotdogs into the thermoformer. Systems for collagen and polyamide casings followed shortly afterwards plus a system that can also be operated with natural casing sausages. The sausages are aligned in the same direction in a patented process before insertion. The system consists of three standard modules which are individually adapted to the customer's requirements. "The flexibility of our systems is not only due to the quick-change system of the grippers, but also to the patented separation and grouping process that is connected upstream," explains Christian Singer. Thanks to the 3D printing process and a chemical smoothing, contamination was reduced to a minimum. If desired, the system can also be equipped with UVC sterilization. www.singer-und-sohn.de

Singer & Sohn
Innovatives Einlegen

Seit einigen Jahren arbeitet Singer & Sohn aus Berching an Innovationen für das automatisierte Einlegen von Produkten in die Verpackungsmaschine. Hierfür entwickelt der Maschinenbauer Lösungen für Tiefziehmaschinen, Schlauchbeutelmaschinen oder Traysealer aller namhaften Anbieter auf dem deutschen und internationalen Markt. Das Hauptaugenmerk lag auf flexiblen, platzsparenden Anlagen zum Einlegen von Produkten. Die Maschinen sollen zudem leicht zu reinigen sein und hohe Taktraten erreichen. Erste Lösung war ein System zum automatisierten Einlegen von gepelzten Hotdogs in die Tiefziehmaschine. Kurz darauf folgten Systeme für Kollagen-, Polyamid-därme sowie Naturdarmwürste. Die Würste werden in einem patentierten Verfahren vor dem Einlegen in eine Richtung ausgerichtet. Das System besteht aus drei Standardbausteinen, die individuell auf die Anforderungen der Kunden angepasst werden. „Die Flexibilität unserer Anlagen ist nicht nur dem Schnellwechselsystem der Greifer geschuldet, sondern auch dem davor geschalteten, patentierten Vereinzelungs- und Gruppierungsprozess“, erklärt Christian Singer. Durch die Herstellung im 3D-Druckverfahren sowie eine chemische Glättung wurde die Verkeimung des Systems auf ein Minimum reduziert. Auf Wunsch kann die Anlage auch mit einer UVC-Sterilisation ausgerüstet werden. www.singer-und-sohn.de

Fotos: Singer & Sohn, SMO/Pintro

ftec ist eine Sonderausgabe der



B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG,
Verlagsniederlassung München,
Postadresse: Postfach 21 03 46, D-80673 München
Hausadresse: Garmischer Straße 7
D-80339 München

Tel. (089) 370 60-0, Fax: (089) 370 60-111
Internet: www.fleischnet.de, E-Mail: muc@blmedien.de

Verlagsleitung München:
Bernd Moeser (verantwortlich) (089) 370 60-200
Basak Aktas (Stellvertretung) -270
Paula Pommer (Stellvertretung) -110

Chefredakteur und verantwortlich (i.S.d.P.):
Christian Blümel (chb) -185

Ständige Autoren:

Doz. Dr. Heinz Schleusener,
Heike Sievers (alle Berlin)

Anzeigen:

Bernd Moeser (Leitung) -200
Sebastian Lindner (stv. Leitung) -215
Gerhild Burchardt -205
Fritz Fischbacher -230
Concetta Herion -240
Rocco Mischok -220
Paula Pommer -110

Herausgeberin: Annemarie Heinrichsdober

Gültige Anzeigenpreisliste:
Nr. 23 vom 01.01.2020

Anzeigenabwicklung:

Marvin Demmelmaier -260
Felix Hesse -261

LAYOUT:

Michael Kohler -255
Liane Rosch -258
Rita Wildenauer -254
Lifensens e.V.

Abonnementbetreuung:

Basak Aktas (verantwortlich) -270
E-Mail: b.aktas@blmedien.de
Patrick Dornacher -271
E-Mail: p.dornacher@blmedien.de

Bezugspreis FT/ Ftec:

Erscheint 6-mal jährlich, 81 € jährlich
inkl. Porto u. MwSt. Ausland 95 €
inkl. Porto, Einzelheft: Inland 18 €,
Ausland 20 €. Kündigungsfrist: Nur schriftlich drei
Monate vor Ende des berechneten Bezugsjahres.

Repro und Druck:

Alpha-Teamdruck GmbH, Haager Straße 9,
81671 München

Bankverbindung:

Commerzbank AG, Hilden
IBAN: DE58 3004 0000 0652 2007 00
BIC: COBADE33XXX
Gläubiger-ID: DE 13 ZZZ 00000 326043

Für unaufgefordert eingesandte Manuskripte übernimmt der Verlag keine Gewähr. Namentlich gekennzeichnete Beiträge geben nicht immer die Meinung der Redaktion wieder. Nachdruck und Übersetzung veröffentlichter Beiträge dürfen, auch auszugsweise, nur mit vorheriger

Genehmigung des Verlages erfolgen. Im Falle von Herstellungs- und Vertriebsstörungen durch höhere Gewalt besteht kein Ersatzanspruch. Für den Inhalt der Werbeanzeigen ist das jeweilige Unternehmen verantwortlich.

Geschäftsführer der B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG, 40724 Hilden:
Harry Lietzenmayer

Gerichtsstand: Hilden

ISSN: 0176-9502

Bekanntgabe laut Bayerischem Pressegesetz vom 3.10.1949: Inhaber der B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG D-40724 Hilden sind (Anteile in Klammern): Renate Schmidt (38,8%), Erbgemeinschaft Ulla Werbeck (31,2%), Frederike Kintscher-Schmidt (4,5%), Birgitta Schmidt (4,3%), Margareta Endermann (4,3%), Christel Föllmer (3,6%), Traudel Feldhaus (3,6%), Liesel Eimers (3,6%), Friedel Rosenfeld (3,6%), Kai Rosenfeld (1,25%), Roy Rosenfeld (1,25%)

Abluftreinigung
Air cleaning devices

oxytec air & water purification systems

→ **Abluftreinigung**
Effiziente Reinigung von
Brüden- und Räucherabluft
(Gerüche/Ges C)

→ oxytec@oxytec-ag.com

Abwasservorklärung
Waste water pre-treatment

oxytec air & water purification systems

→ **Wasserreinigung**
Wasserreinigung mit UV,
Ozon oder Ultrafiltration

→ oxytec@oxytec-ag.com

Autoklaven/ Autoclaves

NEU!
Vollautomatische Steuerung!

reifen
dämpfen
garen
kochen
sterilisieren

AUTOKLAV & KESSEL

KORIMAT
www.korimat.de

KORIMAT
Metallwarenfabrik GmbH
Telefon 02772/576413-0

VOSS
EINZIGARTIG
SPEZIALISIERT
EFFIZIENT

AUTOKLAVEN
FÜR HANDWERK
& INDUSTRIE

www.vos-schott.com

Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

FRONTMATEC

Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmatec.com

ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

GÜDEL
Intralogistics

83737 Irschenberg - Germany
Tel. +49 (0) 80 62 - 70 75-0
Fax +49 (0) 80 62 - 61 64
www.gudel-intralogistics.com
intralogistics@de.gudel.com

Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

REICH
Fördertechnik

www.reich-gmbh.net | Tel.: +49 (0) 8031/809569-0

Beschickungswagen/ Trolleys

HÖCKER

www.hoecker.de
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

MARCHEL

www.marchel.de

Eilige Anzeigen
unter

Tel. (089) 370 60-200
Fax (089) 370 60-111

Betriebsausstattungen
Operating facilities

HÖCKER

www.hoecker.de
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Brat- und Kochanlagen
Frying and cooking units

berief

59329 Wadersloh
Lange Straße 63-67
Tel. 02520 89-0
info@berief.de

Därme/ Sausage casings

CDS
FÜR DIE WURST VON WELT.

IHR NATURDARM-SPEZIALIST.

CDS Hackner GmbH | D-74564 Crailsheim
Tel. +49 7951 391-0 | www.cds-hackner.de

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

Durchlaufwaschanlagen
Continuous washing systems

REICH
Fördertechnik

www.reich-gmbh.net | Tel.: +49 (0) 8031/809569-0

**Edelstahlhubwagen
und Stapler**
Pallet trucks and forklifts

EAT
Edelstahl Anlagen- und
Technologie GmbH

www.eat-edelstahl.de

**Einweg- und Arbeits-
schutzkleidung,
Food- und Berufskleidung**
One way protective clothing

hele

Hygiene-, Arbeitsschutzkleidung und mehr...

Gesamtkatalog gratis anfordern!

HELE GmbH
Gutenbergstr. 16 · 91560 Heilsbronn · Tel. 09872 / 9771-0
info@hele.de • www.hele.de

Spende und werde
ein Teil von uns.
seenotretter.de

**OHNE DEINE SPENDE
GEHT'S NICHT**

#teamseenotretter

f t i y

Entkeimung/ Sterilisation

STERIL SYSTEMS

UV-C-Desinfektion

www.sterilsystems.com

**Entsehnungsmaschinen
und -anlagen**
De-tendoning machines

100 YEARS // **BAADER**

**Innovating
Food Value Chains**

Office: +49 451 53020
baader@baader.com
www.baader.com

Etiketten/ Labels

Mediaform

Kennzeichnungslösungen
Etiketten · Drucker · Barcodescanner

» Tel. 040 727360 99
www.mediaform.de

Fleischereimaschinen
Butchering machines

HAMMER
FLEISCHEREI- UND GROSSKÜCHENTECHNIK

Planung · Beratung · Verkauf · Kundendienst

Westendorfer Str. 51 · 29683 Dorfmark
Tel. 05163-91000 · Fax 05163-720
www.hammer-dorfmark.de

Nach der Übernahme der Firma Kilia
ist nun alles geordnet.

KILIA

Wir sind zukünftig in der Lage, sämtliche
Kilia-Bestandsmaschinen zuverlässig und
schnell mit Ersatzteilen zu versorgen.

Fleischhaken/ Meat hooks

HÖCKER

www.hoecker.de
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

MARCHEL

www.marchel.de

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology

FRONTMATEC
Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmtec.com
ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

GÜDEL
Intralogistics
83737 Irschenberg • Germany
Tel. +49 (0) 80 62 . 70 75-0
Fax +49 (0) 80 62 . 61 64
www.gudel-intralogistics.com
intralogistics@de.gudel.com

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

www.hoecker.de
HÖCKER
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

MARCHEL
www.marchel.de

MFI
INNOVATIONS
Intralogistik für Ihre
Fleischwaren
www.mfi-lb.de

REICH
Fördertechnik
www.reich-gmbh.net | Tel.: +49 (0) 8031/809569-0

Fußbodensanierung
floor reconstruction

KEUTE
KUNSTHARZ-FUSSBODEN GMBH
Bodensanierungen nach
EG-Richtlinien
www.keute-boden.de
keute.gmbh@t-online.de
Tel.: 05921/82370

Gebrauchtmachines
Second-hand machines

GPS Reisacher
Neu- und Gebrauchtmachines
für die Fleischwarenindustrie.

www.gps-reisacher.com
Telefon: + 49 (0) 83 34 / 9 89 10 - 0
Fax + 49 (0) 83 34 / 9 89 10 - 99
E-Mail: info@gps-reisacher.com

TICHY TRADING
FOOD PROCESSING MACHINES
www.tichytrading.at

Gewürze/ Spices

AVO
Geschmack & Technologie
• Gewürze
• Gewürzmischungen
• Marinaden
• Zusatzstoffe
avo.de
AVO-WERKE
Industriestraße 7 · D-49191 Belm
Tel. 0 54 06 / 5 08 - 0 · Fax 41 26
E-Mail: info@avo.de

Gewürze/ Spices

Beck
Gewürze und Additive
Gewürzmischungen
Pökelpreparate
Funktions- und Zusatzstoffe
Starterkulturen
Grill- und SoftFix Marinaden
Bio-Produkte
beck-gewuerze.de
91220 Schnaittach · Tel. + 49 9153 9229-0

Hygienetechnik
Hygiene technology

FRONTMATEC
Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmtec.com
ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

KITTNER
ANLAGEN- UND MASCHINENBAU
www.kittnerbg.com
25 YEARS

www.hoecker.de
HÖCKER
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

oxytec air & water purification systems
→ **Entkeimung**
UV-C Entkeimung von
Luft und Oberflächen
→ oxytec@oxytec-ag.com

WALTER
cleaningsystems
• Reinigungssysteme
Individual-Druckreinigung
Schaumreinigung
Desinfektion
• Automatische Bandreinigung
• Mischerreinigung
www.walter-geraetebau.de
WALTER Gerätebau GmbH
Neue Heimat 16 Phone: +49 7046 980-0
D-74343 Sachsenheim- Fax: +49 7046 980-33
Ochsenbach info@walter-geraetebau.de

Industriefußböden
Industrial floors

**MIT SICHERHEIT
EIN GUTER GRUND**
Estrich · Beton · Abdichtung
UCRETE PU-Beton
Edelstahlentwässerung
Rammenschutzsysteme
acrytec
flooring
acrytec flooring gmbh · Westring 12
64850 Schaaheim-Schlierbach
Tel. +49 6073 72 29 0
service@acrytec-flooring.de
www.acrytec-flooring.de

GIP
www.gastroinfoportal.de

**Kabinen-,
Durchlaufwaschanlagen**
Cabin-type, run-through washing units

GÜDEL
Intralogistics
83737 Irschenberg • Germany
Tel. +49 (0) 80 62 . 70 75-0
Fax +49 (0) 80 62 . 61 64
www.gudel-intralogistics.com
intralogistics@de.gudel.com

**Klima- und
Rauchanlagen**
Maturing and smoke systems

info@autotherm.de
AUTOTHERM
Klima- und
Rauchtechnik
www.autotherm.de
Tel 06554/ 9288-0 Fax: 06554/ 928826

**Kochkammern
und -schränke**
Cooking chambers and cabinets

info@autotherm.de
AUTOTHERM
Klima- und
Rauchtechnik
www.autotherm.de
Tel 06554/ 9288-0 Fax: 06554/ 928826

Kunstdärme/ Artificial casings



*maßgeschneidert
zur Anwendung passend*

**HERSTELLUNG - KONFEKTION
VERTRIEB - FACHBERATUNG**

H. MUDDER GmbH Kunstdärme
H. Hasemeier-Str. 30 • 49076 Osnabrück
Tel. 05 41 / 13 91 20 • Fax 05 41 / 13 91 22

E-Mail: info@europlast.de
www.europlast.de



HansSchütt
Kunstdärme für jede Anforderung
Ihr Partner für flexible Folien
Hans Schütt e. Kfm. • info@hans-schuettt.de
Immelsweg 19 • 25469 Halstenbeck
Tel. 04101 8560-0 • Fax 0401 8560-77

**Kunststoffverkleidung
Plastic covering**

**Horo-Kunststofftechnik
Vertriebs GmbH**

D-34233 Fuldataal
Am Berg 4
Tel. (0 55 41) 18 79
Fax (0 55 41) 69 06

Kuttertechnik/ Cutting technology



**Clipping and
Packaging Solutions**
TIPPER TIE TECHNOPACK GmbH
Wilhelm-Bergner-Str. 9a
21509 Glinde/Germany
infoDE@tippertie.com
+49 40 72 77 040
www.tippertie.com

**Messer für
Lebensmittelverarbeitungs-
maschinen
Knives for food-processors**

ASTOR
Schneidwerkzeuge GmbH
Lebbiner Straße 18, 15859 Storkow
Tel. +49 33 678 649-0 | Fax ... 649-22
info@astorblades.de | www.astorblades.de

Kuttermesser | Abschneidmesser |
Entschwartungsklingen | Gefriergut-
schneider | Slicermesser | Kreismesser |
Injektornadeln | Schneidwerkzeuge für
Großwölfe | Verpackungsmesser |
Sonderanfertigungen

**Messer für Lebensmittel-
verarbeitungsmaschinen
Knives for food-processors**

The Art of Cut
BE Maschinenmesser

PERMEEdge®

Phone: +49 (0)33633 - 888 - 0
sales@be-maschinenmesser.com
www.be-maschinenmesser.com

**Mischmaschinen
Mixer machines**

RISCO GmbH
Vorstadtstraße 61-67
D- 73614 Schorndorf
Telefon (07181) 9274-0
Telefax (07181) 9274-20
E-Mail: info@risco.de
www.risco.de

Pökelinjektoren/ Curing injectors

günther
Maschinenbau

Günther Maschinenbau GmbH
Bauhof 7, D-64807 Dieburg
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@guenther-maschinenbau.de

**Pökel- und Massiertechnik
Curing and massaging technology**

Suhner
food processing equipment

Suhner AG Bremgarten
Fischbacherstrasse 1
CH-5620 Bremgarten

Telefon: +41 56 648 42 42
Fax: +41 56 648 42 45
suhner-export@suhner-ag.ch
www.suhner-ag.ch

**Räder und Rollen
Wheels and casters**

**Räder und Rollen
aus Edelstahl: V2A und V4A**

Direkt ab Werk:
Tel. 02992-3017 • www.fw-seuthe.de

**Rauchstockwaschmaschinen
Smoke stick washing machines**

Eberhardt GmbH

Rauchstockwaschmaschinen,
Kochpressen, Schinken- und
Spindelpressen, Rauchwagen
Eichendorffstr. 5
91586 Lichtenau
Telefon: (0 98 27) 3 54
Telefax: (0 98 27) 75 04
www.eberhardt-gmbh.de

Rauchwagen/ Smoke trolleys

HÖCKER
www.hoecker.de

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Eberhardt GmbH

Rauchstockwaschmaschinen,
Kochpressen, Schinken- und
Spindelpressen, Rauchwagen
Eichendorffstr. 5
91586 Lichtenau
Telefon: (0 98 27) 3 54
Telefax: (0 98 27) 75 04
www.eberhardt-gmbh.de

**Rauchwagen/ Kochwagen
Smoking trolleys/ Cooking trolley**

MARCHEL
www.marchel.de

**Reinigungsanlagen für
Fleischhaken
Cleaning systems for meat hooks**

MARCHEL
www.marchel.de

**fleisch
net.de**

**Rohrbahnreinigung/
pipe track cleaning**

MARCHEL
www.marchel.de

**Schlachthofeinrichtungen
Slaughterhouse equipment**

EFA
Meat Processing Power

Schmid & Wezel GmbH
Maybachstr. 2 • 75433 Maulbronn

Tel.: 07043 102 -0 o. -82
Fax. 07043 102 -78
efa-verkauf@efa-germany.de
www.efa-germany.com

**Qualität für Schlachtung und
Zerlegung**

FRONTMATEC

Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmatec.com
ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

Systems for the red meat industry
RENNER

Fachsenfelder Straße 33
D-73453 Abtsgmünd
Telefon 0 73 66/ 9 20 96-0
Telefax 0 73 66/ 9 20 96-99
www.renner-sht.de

Schlacht- und Rohrbahnanlagen
Slaughter and pipe-lane units

FRONTMATEC
Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmatec.com
ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

www.hoecker.de
HÖCKER
Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Schmiermittel/ Lubricants

BRUNOX
Lubri-Food[®]
High-Tec Allrounder für die
Fleischerei - Branche **NSF H1**
Schmierung Korrosionsschutz Wartung
BRUNOX GmbH, DE- 85001 Ingolstadt
Tel. 0841 961 29-04, Fax +13 • www.brunox.com
Grosshändler gesucht für den flächendeckenden Vertrieb

Eilige Anzeigen unter
Tel. (089) 370 60-200
Fax (089) 370 60-111

Schneidwerkzeuge
Cutting tools

GIESSER
MADE IN GERMANY
www.giesser.de

**Stechschutzhürden/
-handschuhe**
Cut and stab protections
aprons and gloves

Stechschutz?
EUROFLEX
www.euroflex-safety.de
MADE IN GERMANY

**Stechschutzhürden/
-handschuhe**
Cut and stab protections
aprons and gloves

niriflex
premium protection
Einfach sicher!
Friedrich Münch GmbH + Co KG
In den Waldäckern 10 • 75417 Mühlacker / Germany
Tel.: + 49 (0) 70 41/ 95 44 - 0 • info@friedrich-muench.de

Trockner für Kunststoffbehälter
Dryer for plastic containers

GÜDEL
Intralogistics
83737 Irschenberg • Germany
Tel. +49 (0) 80 62 70 75-0
Fax +49 (0) 80 62 61 64
www.gudel-intralogistics.com
intralogistics@de.gudel.com

REICH
Fördertechnik
www.reich-gmbh.net | Tel.: +49 (0) 8031/809569-0

Trimmer

SUHNER ABRASIVE
SUHNER ABRASIVE EXPERT AG
CH-5201 Brugg +41 56 464 28 90
www.suohner-abrasive.com EXPERTS. SINCE 1914.

fleisch net.de

Tumbler/ Tumblers

Henneken
Edelstahlverarbeitung • Anlagentechnik
Behälterbau • Maschinenbau
Hedderhagen 10 • 33181 Bad Wünnenberg
Tel. (0 29 53) 85 53 • Fax (0 29 53) 84 09
info@henneken-tumbler.de

Tumbler/ Tumblers

günther
Maschinenbau
Günther Maschinenbau GmbH
Bauhof 7, D-64807 Dieburg
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@guenther-maschinenbau.de

Vakuumtechnik
Vacuum technology

BIS
Vakuumtechnik GmbH
- Anlagenbau
- Reparatur
- Service
- Mess- und Prüfgeräte
Löhstr. 38, 53773 Hennef
Tel.: 02242-96997-0, Fax: 02242-96997-79
www.bis-vakuumtechnik.de

Vakuumfüllmaschinen
Vacuum filling machines

RISCO GmbH
Vorstadtstraße 61-67
D- 73614 Schorndorf
Telefon (07181) 9274-0
Telefax (07181) 9274-20
E-Mail: info@risco.de
www.risco.de

Vakuumverpackung
Vacuum packaging

RÖSCHER
Vakuumverpackungsmaschinen
Sondermaschinenbau
Vakuumtechnik

BZT Bersenbrücker Zerspanungstechnik GmbH
Feldmühlenweg 6-10 Tel.: (054 39) 9456-0
49593 Bersenbrück Fax: (054 39) 9456-60
www.bsbsz.de E-mail: info@bsbsz.de

Verpackungsmaschinen
Packaging machines

QJBT STRONGER TOGETHER TIPPERTIE
Clipping and Packaging Solutions
TIPPERTIE TECHNOPACK GmbH
Wilhelm-Bergner-Str. 9a
21509 Glinde/Germany
infoDE@tippertie.com
+49 40 72 77 040
www.tippertie.com

Vakuumverpackung
Vacuum packaging

VARIOVAC
know-how in packaging
19246 Zarentin am Schaalsee
www.variovac.de
Tel.: 038851-823-0

Walzensteaker/ Cylindrical steakers

günther
Maschinenbau
Günther Maschinenbau GmbH
Bauhof 7, D-64807 Dieburg
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@guenther-maschinenbau.de

Wölfe/ Mincers

RISCO GmbH
Vorstadtstraße 61-67
D- 73614 Schorndorf
Telefon (07181) 9274-0
Telefax (07181) 9274-20
E-Mail: info@risco.de
www.risco.de

Wursthüllen/ Casings

Naturin
Postfach 100851 • D-69448 Weinheim
Telefon: 06201 86-0 • Fax: 06201 86-485
www.viscofan.com
Viscofan
The casing company

Zerlegeanlagen/ Jointing units

FRONTMATEC
Auf dem Tigge 60 b+c
D-59269 Beckum
Tel. +49 252 185 070
frontmatec.com
ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

GÜDEL
Intralogistics
83737 Irschenberg • Germany
Tel. +49 (0) 80 62 70 75-0
Fax +49 (0) 80 62 61 64
www.gudel-intralogistics.com
intralogistics@de.gudel.com

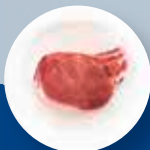


Wenn es um Fachkompetenz geht, spielen die belgischen Fleischlieferanten vorne mit. Sie bieten Ihnen maßgeschneiderten Service und Zuschnitt nach Wunsch mit maximalen Erträgen. Schnelle Lieferung garantiert, denn schließlich sind wir Nachbarn!

**Die belgischen Fleischlieferanten.
Eine zuverlässige Wahl.**



Rindfleisch



Schweinefleisch

meatinfo@vlam.be
www.belgianmeat.com



WIEDER AUFATMEN

UV-C-Technologie von Hönle reduziert die Keimbelastung der Luft erheblich. So schützen Sie Ihre Mitarbeiter besser vor Infektionen – und erhöhen gleichzeitig das MHD Ihrer Produkte.

[hoenle.de/
produkte/entkeimungsanlagen](https://hoenle.de/produkte/entkeimungsanlagen)

Wirkt nachweislich gegen Corona-Viren*.

*Inaktivierungsraten unter Laborbedingungen bis zu 99,99 %.