

FLEISCHEREI TECHNIK

MEAT TECHNOLOGY

Ausstattung und Technologie für die Fleischbranche / Equipment and technology for the meat business

Provisur: Keine Knochenbrecher
Provisur: No bone crushers

Vetec: Neuer Name, alte Tugenden
Vetec: New name, old skills

Nachlese: Das war die interpack
Review: This was interpack

Kulturen: Unverzichtbare Helfer
Cultures: Indispensable helpers

Das Beste für das Handwerk

Seydelmann Hochleistungskutter und
 Hochleistungswölfe

Seydelmann  1848



Hochleistungskutter K 90 AC-8 und Mischwolf MD 114

Auch als eco+-Variante möglich. Für weitere Informationen dazu, folgen
 Sie dem QR-Code:



Maschinenfabrik Seydelmann KG

info@seydelmann.com Tel. +49 (0)711 / 49 00 90-0
 www.seydelmann.com Fax +49 (0)711 / 49 00 90-90
 Hölderlinstraße 9 | 70174 Stuttgart | Germany

Kutter · Mischer · Wölfe
 Feinstzerkleinerer ·
 Produktionslinien

**30 Tage
kostenfrei
testen!**

Angetippt, abgehakt, erledigt!
Einfach digital **dokumentiert.**



DIE HACCP APP

Erledigen Sie Ihre HACCP-Dokumentation einfach digital!



Lückenlose Dokumentation

Jederzeit rückverfolgbare Eigen-
dokumentation basierend auf der
EU Verordnung 852 / 2004.



Für Tablet & Smartphone

Läuft auf den Betriebssystemen iOS
und Android. App im Store laden,
Freigabe beantragen und los geht es.



Account einrichten

Filialen, Räume, Mitarbeiter anlegen,
Aufgaben und Termine zuweisen.
Ab jetzt läuft alles automatisch.



Automatische Erinnerung

Die App erinnert alle Mitarbeiter an
die zu erledigenden Aufgaben. So
kann nichts mehr übersehen werden.



Aufgaben abhaken

Hygienemaßnahmen abarbeiten,
in der App antippen und als erledigt
abspeichern. Abgehakt!



Alles im Blick

Der aktuelle Stand ist jederzeit
einsehbar, die Dokumentationen als
Datei abruf- oder ausdrückbar.

 **B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG**

Max-Volmer-Straße 28 · 40724 Hilden
Telefon: 02103 / 204-0
E-Mail: diehaccpapp@blmedien.de

Alle Infos gibt es auf
www.diehaccpapp.de





Christian Blümel
**Chefredakteur/
 Editor-in-Chief**
FT Fleischerei
Technik/Meat
Technology

Der ganz normale Wahnsinn

The normal madness

Es frohlockt aktuell aus allen Kanälen: Die Inflation geht zurück. Zwar nur in homöopathischen Dosen, aber immerhin. Für mich der richtige Zeitpunkt, um noch einmal zu rekapitulieren, wie es zu den größten Preissprüngen seit Jahrzehnten kommen konnte: Corona-Pandemie, Ukraine-Krieg, fragile Lieferketten – sicher alle Faktoren, die dazu beigetragen haben.

Wie das aber vor der Haustür funktioniert hat, untermalt zum Beispiel ein Blick auf die Bilanzen des Münsteraner Fleischvermarketers Westfleisch. Wie heißt es in einer Pressemitteilung zur aktuellen Entwicklung der Genossenschaft so schön: „Der Umsatz stieg (2022) bei rückläufigen Absätzen preisbedingt im Vergleich zum Vorjahr um 17 Prozent auf 3 Milliarden Euro.“ Ergebnis 2022: ein Überschuss von 27 Millionen Euro.

Damit wir uns nicht falsch verstehen: Unternehmertum darf und soll Gewinne erwirtschaften, damit die Konjunktur läuft und die Menschen Arbeit haben. Aber 17 Prozent mehr Umsatz bei rückläufigen Absätzen? Das sind halt genau

diese Entwicklungen, die die Gesellschaft an den Rand des (politischen) Wahnsinns treiben.

Und da sind wir dann beim zweiten Thema dieses Editorials. Sie kennen ihre Fachmagazine aus dem Hause B&L MedienGesellschaft durchwegs als eher unpolitische, der Sache und ihrer jeweiligen Branche verpflichtete, mediale Begleiter. Das ist gut so, das soll auch so bleiben.

Was mein Kollege Michael Teodorescu, Chefredakteur des FT-Schwestermagazins FM Fleisch Marketing, vor ein paar Wochen in Hamburg auf der Jahrestagung von VDF und BVWS erlebt hat, ist aber ein handfester Skandal: Bekennende Schwurbler durften dort als geladene Redner über Klimaschützer, Veganer und Migranten herziehen, dass dem neutralen Beobachter der Szenerie dabei beinahe schwindelig geworden wäre (siehe Kommentar auf S. 9).

Auch hier: Politische Debatten sind jederzeit erwünscht, gerne auch hart in der Auseinandersetzung. Aber bitte mit sachlichen Argumenten, und nicht mit Extremisten, selbst ernannten Querdenkern, Populisten und Hetzern, die sich mit ihrer recht(sradikal)en Gesinnung neuerdings wieder salonfähig wähen!

Inflation is on the decline, is the current message on all channels. Only in homeopathic doses, but still. For me, this is the right time to recapitulate how the biggest price jumps in decades could have happened. The Corona pandemic, the Ukraine war, disrupted supply chains - certainly all factors that contributed to this.

But how this worked out on the doorstep is underlined, for example, by a look at the balance sheets of the Münster-based meat marketer Westfleisch. As a press release on the cooperative's current performance puts it so nicely: "Sales increased (in 2022) by 17 percent year-on-year to 3 billion euros amid declining volumes due to price factors." Result 2022: a surplus of 27 million euros.

So that we don't misunderstand each other: Entrepreneurship may and should generate profits so that the economy runs and people have jobs. But 17 percent more sales with declining volumes? These are precisely the developments that are driving society to the brink of (political) madness.

A German example for sure. But I would bet my shirt on the fact that it didn't happen any differently on your doorstep than it did on mine.

Foto: C. Kirchner



TRANSPORTIEREN



LAGERN & SORTIEREN



ZERLEGEN



REINIGEN



Kompetenz in Logistik und Hygiene

Die GDI Intralogistics ist der innovative Spezialist für Automationslösungen im Bereich Hygiene und Nahrungsmittel, speziell für lebensmittelverarbeitende Industrien.

Schwerpunkte liegen in der Entwicklung, Fertigung und Inbetriebnahme von Waschanlagen, Trocknern, Sortern, Lagern, Zerlegeanlagen und anderen Lösungen rund um das Gebindehandling.

Alles aus einer Hand.

www.gdi-intralogistics.com

Inhalt / Content

Juni / June 2023

Editorial

Der ganz normale Wahnsinn / *The normal madness* 3

Aktuelles / News

Kurz notiert / *News* 6/7
Jahrestagung VDF und BVWS: Schwieriges Umfeld 8
Gast-Kommentar: Moralkultur oder so 9
Seydelmann: Für die Produkte von morgen /
For the products of tomorrow 13
TÜV Rheinland: Arbeitsschutz ist Pflicht 42

Interviews

Vetec Anlagenbau: Neuer Name, alte Tugenden /
New name, old skills 16
Red Arrow: Gereinigter Rauch / *Purified smoke* 26
AMB Spa: Pioniere aus Überzeugung /
Pioneers by conviction 36

Datenmanagement

Winweb: Das Leergut per App steuern 10

Produktionstechnik / Production technology

Handtmann: Klein, aber fein / *Small but mighty* 19
Provisur: Keine Knochenbrecher / *No bone crushers* 20

Spezialböden

Silikal: Hygienisch, rutschfest, dekorativ 23

Starterkulturen / Starter cultures

Beck Gewürze und Additive: Unverzichtbare Helfer /
Indispensable helpers 24

Verpackungstechnik / Packaging technology

interpack-Nachlese: Wird lange nachklingen /
Will resonate for a long time 32

Schneidwerk / Cutting

Mohn: Sicher und steril arbeiten / *Save and steril work* 38
Scharfer Chic 40

Service

Neue Produkte / *Product news* 28
Produktspiegel / *International product spectrum* 44
Impressum / *Imprint* 47

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

Hinweis: Diesem Heft liegen Beilagen von Schröter Technologie (Borgholzhausen)
und Thermobil (Dormagen) bei. Wir bitten um freundliche Beachtung.



8 Jahrestagung VDF und BVWS:
Schwieriges Umfeld



Zum Titel:
The title is submitted by:

**Maschinenfabrik
Seydelmann KG**
Hölderlinstraße 9
D-70174 Stuttgart
Tel.: +49 (0) 711 49 00 90-0
Fax +49 (0) 711 49 00 90-0
E-Mail: info@seydelmann.com
www.seydelmann.com



24 Starter- und Reifekulturen: Unverzichtbare Helfer /
Starter and ripening cultures: Indispensable helpers

Fotos: Fotolia, Beck Gewürze und Additive, Calisso, Friedr. Dick, Giessler, Kai Europe, Victorinox, Vetec Anlagenbau, Maschinenfabrik Seydelmann, Messe Düsseldorf



40 Profi-Messer:
Scharfer Chic



16

Vetec Anlagenbau/
Timo Krüger: Neuer
Name, alte Tugenden /
New name, old skills



13 Seydelmann-Kundencenter:
Für die Produkte von morgen /
For the products of tomorrow



32 interpack-Nachlese:
Wird lange nachklingen /
Will resonate for a long time

Auftauen | Pressen | Mischen & Wolfen | Separieren
Tumbeln | Slicen | Formen

KLEINE MASCHINE – GROSSE LEISTUNG

Slicer mit Upgrade-Potenzial

- Hoher Durchsatz bei geringem Platzbedarf
- Minimale Wechselzeiten – dadurch hohe Flexibilität
- Grösster Schneideschacht seiner Klasse – Produktlänge bis 1000 mm

Weitere Infos: heiner.klohe@provisur.com

PROVISUR[®]
TECHNOLOGIES

Pushing Boundaries[®]

FORMAX SX330



provisur.com

Formax[®]
Hoegger[®]



Vion Food Group

Vion schließt Schlachthof Bad Bramstedt

Zum 31. Juli 2023 will die Vion Food Group ihren Rinderschlachthof in Bad Bramstedt schließen. „Der seit Jahren rückläufige Rinderbestand in Norddeutschland sowie die Überkapazitäten am Schlachthofmarkt“ machten diesen „weiteren Schritt der Konsolidierung der Schlachthoflandschaft notwendig“, schreibt der Konzern in einer Pressemitteilung. Für die 250 Beschäftigten verhandelt Vion aktuell mit dem Betriebsrat einen Interessenausgleich beziehungsweise Sozialplan, der auch eine Versetzung an andere Konzernstandorte in Deutschland vorsieht.

Bundesvereinigung der
Deutschen Ernährungsindustrie

BVE: Führungstrio im Amt bestätigt



Die Mitgliederversammlung der Bundesvereinigung der Deutschen Ernährungsindustrie (BVE) hat Dr. Christian von Boetticher (Bild li.) als Vorsitzenden bestätigt. Der ehemalige Europaabgeordnete und schleswig-holsteinische Minister für Landwirtschaft, Umwelt und ländliche Räume war 2020 erstmals in dieses Ehrenamt berufen worden. „Die Aufgabe der BVE ist es, die Interessen der Branche weiterhin klar und vernehmbar gegenüber Politik und Öffentlichkeit zu vertreten“, sagte er nach der Wahl. Er kündigte zudem an, dass der Verband seine Mitglieder weiter beim Thema Nachhaltigkeit unterstützen und seine Social Media-Aktivitäten ausbauen werde. Auch stellvertretender Vorsitzender Dr. Bernhard J. Simon, Geschäftsführer der Simon Fleisch GmbH, und Schatzmeister Tim Schwertner, CCO der Bauer Gruppe, wurden wiedergewählt.

MARKENSCHAUFENSTER



Die ERP-Software für
die Fleischwirtschaft

Weber Maschinenbau/Colimatic

Deutsch-italienische Freundschaft

Die Verpackungsexperten von Weber Maschinenbau und Colimatic intensivieren ihre Zusammenarbeit. Die beiden Unternehmen arbeiten schon lange zusammen: In Skandinavien und Mexiko ist Weber bereits offizieller Colimatic-Vertriebspartner. Stefan Krakow, Director of Product Management bei Weber, erklärt: „Es hat sich gezeigt, dass das Produktsortiment von Colimatic unser



Portfolio perfekt ergänzt“ Vittorio Libretti, CEO von Coligroup spa, ergänzt: „Durch die Vertriebspartnerschaft haben wir gegenseitiges Vertrauen gewonnen.“ Colimatic wird zukünftig auch OEM-Produkte für Weber herstellen. Die Kombination des italienischen Knowhows mit hauseigener Steuerungsplattform und Software erlaubt Weber zusätzliche Produktreihen im Bereich Verpackung.

Weber Maschinenbau/Colimatic

German-Italian friendship

The packaging experts from Weber Maschinenbau and Colimatic are intensifying their cooperation. The two companies have been working together for a long time: in Scandinavia and Mexico, Weber is already an official Colimatic sales partner. Stefan Krakow, Director of Product Management at Weber, explains, “It has become apparent that Colimatic’s product range perfectly complements our portfolio.” Vittorio Libretti, CEO of Coligroup spa, adds, “Through the sales partnership, we have gained mutual trust.” Colimatic will also manufacture OEM products for Weber in the future. The combination of Italian know-how with in-house control platform and software will allow Weber to offer additional product lines in the packaging sector.

Busch Vacuum Solutions

Busch vergrößert sich in China

Busch Vacuum Solutions baut ein neues Werk in der chinesischen Millionenstadt Wuhan. Bereits jetzt produziert das Unternehmen mit 15 Mitarbeitern an einem gemieteten Standort in Caidian. In der neuen Produktionsstätte, der achten weltweit, sollen künftig 400 Mitarbeiter beschäftigt werden. Als „weiteres fruchtbares Ergebnis unserer Zusammenarbeit mit China“ sieht Kaya Busch, Miteigentümer und Co-CEO von Busch Vacuum Solutions, das Projekt. Busch hat eine über 40-jährige Geschichte in China. Als erstes deutsches Industrieunternehmen unterzeichnete es 1981 nach der Öffnung des Landes einen Kooperationsvertrag zur Produktion in China. Die Produktion in Wuhan soll 2025 starten.



Busch Vacuum Solutions

Busch upgrades in China

Busch Vacuum Solutions is building a new plant in the Chinese megacity of Wuhan. The company is already producing at a rented site in Caidian with 15 employees. The new production facility, the eighth worldwide, is expected to employ 400 people in the future. Kaya Busch, co-owner and co-CEO of Busch Vacuum Solutions, sees the project as “another fruitful result of our cooperation with China.” Busch looks back on a history of more than 40 years with China. In 1981, it was the first German industrial company to sign a cooperation agreement for production in China after the country opened up. Production in Wuhan is scheduled to start in 2025.



Consorzio del Prosciutto di Parma

Geschmackvoller Italien-Botschafter

1963 23 Gründerväter, heute 134 Mitgliedsbetriebe: Der Verband der Parmaschinken-Hersteller feiert sein 60-jähriges Bestehen. Das Consorzio del Prosciutto di Parma wurde 1963 in der oberitalienischen Stadt gegründet, wo es bis heute seinen Sitz hat. Die 23 Produzenten einte der Gedanke, ihre regionale Spezialität umfassend zu schützen. Der Durchbruch für diese Intention kam 1996, als die Europäische Union dem Parmaschinken das Kürzel „g. U.“ für geschützte Ursprungsbezeichnung zuteil werden ließ. Zu den heutigen Aufgaben des Konsortiums zählt es, die Tradition zu bewahren und dennoch Parmaschinken in den Weltmärkten zukunftssicher zu machen.

Consorzio del Prosciutto di Parma

Tasty ambassador of Italy

1963 23 founding fathers, today 134 member companies: the Consorzio del Prosciutto di Parma is celebrating its 60th anniversary. The Consorzio del Prosciutto di Parma was founded in 1963 in the Upper Italian city, where it is still headquartered today. The 23 producers were united by the idea of comprehensively protecting their regional specialty. The breakthrough for this intention came in 1996, when the European Union gave Parma ham the abbreviation "PDO" for protected designation of origin. One of the consortium's tasks today is to preserve tradition and yet make Parma ham future-proof in world markets.

Fotos: Consorzio del Prosciutto di Parma, Mohn GmbH, Colourbox.de

Verwaltungsgericht
Münster

Hüllen und Clips austarieren

Nicht essbare Wursthüllen und -clips zählen nicht zur Nettofüllmenge. Das hat das Verwaltungsgericht Münster Ende März 2023 in einem Urteil festgestellt. In dem Verfahren hatte ein Wurstproduzent gegen das Eichamt geklagt, weil es den Verkauf zweier seiner Leberwurstprodukte verboten hatte. Der Grund: Bei Kontrollen im Betrieb des Wurstherstellers war für die beiden Produkte eine zu geringe Nennfüllmenge festgestellt worden. Diese beruhte darauf, dass die Wursthülle und die beiden Wurstclips nicht als Tara-Material berücksichtigt worden waren. Nach Auffassung des Gerichts handelt es sich dabei aber eindeutig um nicht verzehrbare Bestandteile, die nicht dem Nettogewicht des Lebensmittels angerechnet werden dürfen (AZ: 9 K 2549/19).



Mohn

Manuel Kattner managt den Süden

Mohn, Anbieter von Hygiene- und Reinigungstechnik für die lebensmittelverarbeitende Industrie und das Handwerk aus Meinerzhagen, meldet Manuel Kattner als neuen Berater für den Süden Deutschlands. An seinem Standort in Bad Abbach unweit von Regensburg fungiert er als Ansprechpartner für Kunden in den Postleitzahlgebieten 70000 bis 79999, 80000 bis 89999 und 90000 bis 97999. Kattner bringt Fachkenntnisse mit, die er in langjähriger Tätigkeit im Vertriebsbereich erworben hat. Seine räumliche Nähe zu den Kunden im Vertriebsgebiet soll es ihm ermöglichen, schnell und effizient zu reagieren und kurze Anfahrtswege zu gewährleisten.



Müller Gruppe

Weniger geschlachtet, mehr Marktanteil

Die Müller Gruppe meldet trotz rückläufiger Schlachtzahlen einen leichten Anstieg des Marktanteils im Bereich Schweineschlachtungen in Süddeutschland. Bei den Schweinen verzeichnete Müller 2022 einen Rückgang auf knapp 1,9 Millionen Schlachtungen (2021: rund 2,1 Millionen). Dies sei auf einen massiven Bestandsabbau bzw. Strukturbruch bei Schweinehaltern in Bayern und Baden-Württemberg zurückzuführen. Im Rinderbereich hätten „überzogene Preiserhöhungen die Konsumenten überfordert und das Geschäft stark beeinträchtigt“. Das Müller-Ergebnis 2022: rund 270.000 Schlachtungen, zehn Prozent weniger als im Jahr zuvor.

Der Spezialist für Gefrierschneider und Frischschneider

MAGURIT

MAGURIT-GALAN für Geflügel-
verarbeitung Schneiden von
Würfeln, Streifen und
für „Pulled Chicken“



 **GALAN**
MULTI-APPLIKATION





Schwieriges Umfeld

Zu ihrer Jahrestagung in Hamburg informierten der Verband der Fleischwirtschaft (VDF) und der Bundesverband Deutscher Wurst- & Schinkenproduzenten (BWWS) über rückläufige Produktionszahlen und sparsame Konsumenten.

Die deutsche Fleischwirtschaft sehen die beiden Verbände in einem schwierigen Umfeld. Die Schweinebestände seien stark am Sinken – „auch wegen der aktuellen Agrarpolitik der Bundesregierung“. Weitere Gründe seien die inflationsbedingt schwache Nachfrage und der Exportstopp wegen der Afrikanischen Schweinepest bei heimischen Wildschweinen. Rückläufig seien auch die Rinderbestände. Dies bedeute für die Schlachtbetriebe ein geringeres Aufkommen von Schlachttieren und notwendige Anpassungen. Zugleich stiegen in allen Stufen der Vermarktungskette die wirtschaftlichen Belastungen durch die Energiekrise sowie hohe Preise und Löhne.

Wurstproduktion legt zu

Nach den schwierigen Pandemie-Jahren steigerten die Wurst- und Schinkenhersteller ihre Produktion 2022 laut Medieninfo leicht um

1,9 % im Vergleich zum Vorjahr. Insgesamt seien 1,399 Mio. t Wurstwaren (ohne Schinken) hergestellt worden. Inflationsbedingt sei der Umsatz von 7,295 auf knapp 8,5 Mrd. Euro (+16,5 %) gestiegen. Mit +2,3 % hätten Brühwürste am stärksten zugelegt. Bei Rohwürsten stieg die Produktionsmenge um 1,6 %, Kochwürste legten um 0,7 % zu.

Nachfrage gedämpft

Gegenwärtig sei die Nachfrage durch den inflationsbedingten hohen Kostendruck auf die Privathaushalte gedämpft. Bedingt durch das meist höhere Preisniveau kämpften Fleischersatzprodukte und Bioerzeugnisse mit schwierigen Marktverhältnissen und blieben markt-nischen. Der Absatz von Fleischersatzprodukten sei zwar gestiegen, der Anteil bleibe aber mit 2,5 %, bezogen auf Fleisch, Wurst und Geflügel, sehr gering.

Fleischverzehr rückläufig

Abgesehen von der aktuellen Kaufzurückhaltung sei der Verzehr von Fleisch laut Statistischem Bundesamt (Destatis) seit 2012 rückläufig und liege im laufenden Jahr bei 51,7 kg/Kopf (2022: 52 kg). Der sinkende Fleischverzehr betreffe alle Fleischarten.

Die beiden Verbände sparten auch nicht mit Kritik an der aktuellen Regierung aus SPD, Grünen und FDP. „Mit Sorge sehen Schlacht- und Verarbeitungsbetriebe mögliche Folgen der verschiedenen nationalen gesetzlichen Regelungen, die gegenwärtig in Deutschland diskutiert werden. Die geplanten Alleingänge in der Gesetzgebung der Ampelkoalition erschweren den Zugang zum europäischen Markt, der für die Unternehmen und Beschäftigten der Branche von großer Bedeutung ist“, äußerten sie ihre Bedenken in einer Pressemitteilung zur Jahrestagung.

Gastkommentar von Chefredakteur Michael Teodorescu vom FT-Schwestermagazin FM Fleisch Marketing zur Jahrestagung von VDF und BVWS.

Moraliktatur oder so

Politisch stehe ich ja eher mittig. Was das mit der Produktion und dem Verkauf von Fleisch zu tun hat? Leider viel, wie ich bei der Vortragsveranstaltung auf der Jahrestagung des Verbandes der Fleischwirtschaft merken musste.

Während der Vortrag von Dr. Malte Rubach über Mythen und Fakten zu Fleisch noch sachlich vonstatten ging, löste der Beitrag „Vegan, paleo, clean eating, keto, high-protein, glutenfrei... Warum i(s)st heute keiner mehr normal?“ schon den ersten Fremdschäm-Moment aus. Ich hatte wirklich gehofft, dass der Redner Dr. Thomas Ellrott das Wort „normal“ irgendwie ironisch meint oder relativiert – aber weit gefehlt. Wer also Lebensmittel ohne Zusatzstoffe isst oder auf bestimmte Lebensmittel verzichtet, ist nicht normal. Aha. Irgendwie hat er es dann auch geschafft, die Klimakleber, die nach Bali geflogen sind, als Beispiel inkonsequenter Aktivisten einzubauen. Und sowieso sind die Sozialen Medien an allem Schuld. Kennen Sie den Smiley, der sich mit der Hand an die

Stirn klatscht? Denken Sie sich den bitte jetzt! Nach dem Vortrag von Prof. Harald von Witzke darüber, wie schlecht Öko-Landbau fürs Klima sei (ja, wirklich!), kam mein persönliches „Highlight“: Prof. Dr. Thomas Roeb, der über die Situation des LEH referieren sollte, stellte gleich am Anfang klar, dass er politisch rechts steht. Der Beweis ließ nicht lange auf sich warten: Erwarf den anwesenden Fleischindustrie-Vertretern vor, sich von der Regierung alles gefallen zu lassen, sich einer Moral-Diktatur zu unterwerfen, und er hinterfragte, wer überhaupt definieren darf, was moralisch ist. Und die Regierung sei sowieso schlecht, weil wir ja alle Migranten ins Land reinlassen. Als Erinnerung zwischendurch: Eigentlich ging es um Fleisch. Übrigens hatte er aus den Wörtern Moral und Diktatur ein Kofferwort geschaffen, das ich mir – wie Sie an der Überschrift sehen – „leider“ nicht genau merken konnte. Ach ja, und zum LEH hat er auch noch was erzählt. Ganz begeistert von seiner Wortkreation war anschließend auch Moderatorin Renate Kühlcke. Als diese nach

der Veranstaltung wiederum für ihre „kritische Stimme“ in der Branche gelobt wurde, musste ich kurz den Kopf schütteln.

Bei der Gelegenheit fiel mir der Vortrag eines „visionären“ Fleisch- und Gastronomieunternehmers ein, dem ich vor gut zehn Jahren auf einem Hotelkongress lauschen durfte: Damals hat er die Anwesenden vor den Migranten aus dem Ostblock gewarnt, die den Deutschen die Jobs wegnehmen. Falls Sie sich in der Gastrobranche nicht so gut auskennen: Dort herrscht seit Jahren Personal-mangel.

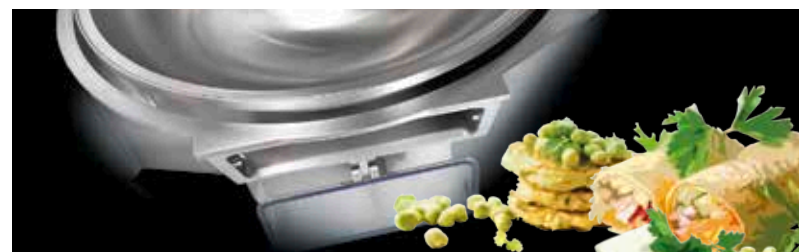
Nach dem Vortrag von Prof. Roeb hätte es mich nicht gewundert, wenn noch Attila Hildmann um die Ecke gekommen wäre. Was natürlich nicht sein kann, denn der ist ja Veganer – man muss schließlich Prioritäten setzen.

Natürlich darf und muss es in der Fleischwirtschaft auch um Politik gehen – gerne um eine konservative. Und natürlich ist Kritik an der Regierung erlaubt und auch notwendig. Aber so? Veganer ins Lächerliche ziehen und Klimaktivisten verunglimpfen? Ernsthaft?

Dabei hat die Fleischindustrie schon vieles erreicht, worauf sie stolz sein kann – in Bezug auf Nachhaltigkeit, Regionalität und auch Tierwohl. Aber nein, man lädt lieber Redner ein, die auf Leuten rumhacken, die die Welt ein bisschen besser machen wollen. Schade.



Michael Teodorescu
Chefredakteur
FM Fleisch Marketing



ECHTER GESCHMACK IST EINE FRAGE DER TECHNIK.

Die Hochvakuum-Kutter von K+G Wetter:
Effiziente Technik für die
Verarbeitung pflanzlicher Proteine.

Gibt vegetarischen und veganen Produkten
mehr Geschmack und Haltbarkeit.



Das Leergut per App steuern



Mit der neuen WinwebApp ist die Rückgabe von Leergut besonders einfach.



Lieferungen und Rücknahmen werden vom Kunden direkt auf der App quittiert.

Mit digitalen Helfern greift Winweb Unternehmen mit eigenem Fuhrpark unter die Arme.

Apps kennt mittlerweile jeder und wir haben weit mehr als eine davon auf dem Handy. Die kleinen Helferlein sind aber auch zu nützlich: für die Wettervorhersage, den Staubericht, den schnellen Austausch mit der Familie oder für alle erdenklichen anderen Hilfestellungen. Die Winweb Informationstechnologie GmbH, bekannt für ihre branchenspezifische ERP-Software für die Lebensmittelbranche, konzipiert nun auch Apps, die das Arbeitsleben erleichtern sollen. Die Apps werden als mobile Unterstützer für die Software winweb-food entwickelt. Erstes Ergebnis ist die Winweb-Leergut-App. „Sie wird die Leergutrückgabe vereinfachen“, sagt Martin Schummers, Leiter Product Management bei Winweb. Bislang sei diese Funktionalität, die besonders für Unternehmen mit einem eigenen Fuhrpark interessant ist, von einer externen Software übernommen worden.

Apple, Android, PC – egal

Alle WinwebApps funktionieren in jedem modernen Browser und auf jedem Gerät, egal ob Apple iPad oder iPhone, ob Android oder PC. Die Apps werden über eine URL aufgerufen; landläufig kennt man diese als Link oder Adresse einer Webseite. Jede App kann dann auf dem Gerät installiert werden. „Muss aber nicht“, betont Schummers. Die Benutzer und Berechtigungen werden über die Winweb-Benutzerverwaltung gesteuert, eine Registrierung bei Apple, Google und Co. ist nicht nötig. Mit der neuen Leergut-App kann der Fahrer, der beispielsweise E2-Kisten abgibt, den Lieferschein per Handy scannen und der entsprechende Beleg öffnet sich. Sehr bequem können hier die Kisten als „geliefert“ markiert und die Lieferungen von

den Kunden auf der App unterschrieben werden. Zurückgenommenes Leergut wird im Gegenzug ebenfalls in der App ausgewählt und im System vermerkt.

Nach der Tour werden die Daten automatisch in winweb-food übernommen und die in der App niedergeschriebenen Unterschriften im System an die Belege angehängt. „Lieferscheine aus Papier, die nach der Fahrt noch manuell eingescannt werden müssen, werden auf diese Weise überflüssig“, erklärt Schummers.

Papierlos arbeiten

Die Leergut-App wird auch die Kommunikation schneller machen: Der Fahrer erhält Nachrichten aus dem Betrieb nicht nur auf dem Rechner, sondern unterwegs direkt aufs Handy. Ist einmal kein Internet zur Stelle, lässt die App den Fahrer trotzdem nicht im Stich. Die Belege können vor der Tour bequem für die Offline-Nutzung heruntergeladen werden. Unterschriften und Leergut werden nach der Lieferung dann wieder an Winweb zurückgeschickt, sobald wieder Kontakt mit dem Internet besteht.

„Besonders für Winweb-Kunden, die heute schon ihre Verkaufslieferscheine über Barcodes im Dokumenten-Management-System einscannen, wird die neue Leergut-App das Ganze noch einmal sehr viel einfacher machen“, so Martin Schummers, der auch gleich das nächste Ziel skizziert: „Wir wollen unseren Kunden immer weitere Apps zur Verfügung stellen, um ein papierloses und bequemes Arbeiten zu ermöglichen.“ So entwickelt Winweb aktuell eine App, die betriebsinterne QS-Prüfungen schnell und einfach dokumentieren soll.

GESCHMACK REFLEKTIEREN

keller.mitausblick.de



Spieglein, Spieglein an der Wand: Wer macht die leckersten Waren im ganzen Land? Sie, genau Sie – mit unseren Anlagen zum Räuchern, Kochen, Backen, Kühlen und Klimatisieren erhalten Sie nicht nur beste Leistungseigenschaften, sondern das gebündelte Wissen des vielfältigen Fessmann-Expertenteams. Von Mechanikern und Technologen, von Wissenschaftlern und echten Metzgern. Und genau das schmeckt man. Erfahren Sie mehr unter 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

Für die *Produkte von morgen*



Opening des neuen Kundencenters der Maschinenfabrik Seydelmann im Rahmen eines Familientags am Fertigungsstandort in Aalen.

Die Maschinenfabrik Seydelmann hat im Rahmen eines Familientages für alle Angestellten, Rentner und deren Angehörige ihr neues Kundencenter an ihrem Fertigungsstandort in Aalen eröffnet. Nicht nur als Maschinenbauer ist Seydelmann internationaler Qualitäts- und Innovationsführer. Auch mit der Expertise im Bereich der Lebensmittelherstellung unterstützen die Baden-Württemberger Kunden bei der Weiterentwicklung ihrer Produkte und bei der Effizienzsteigerung in der Produktion.

Das Kundencenter ist wie ein moderner Lebensmittelbetrieb mit Maschinen für

For the *products of tomorrow*

Opening of the new customer center during a family day of Maschinenfabrik Seydelmann at the manufacturing site in Aalen.

Within the scope of a family day for all employees, pensioners and their relatives, Maschinenfabrik Seydelmann has opened its new customer center at its manufacturing site in Aalen. Seydelmann is not only an international quality and innovation leader as a machine manufacturer. With its expertise in the field of food production, the southern German company also supports

customers in the further development of their products and in increasing efficiency in production.

The customer center is equipped like a modern food plant with machines for upstream and downstream processes. It meets the strict current hygiene requirements and has EU approval for food production. "Here, our food technologists work for or together with the



▲ **Feierliche Eröffnung des neuen Kundencenters. / Ceremonial opening of the new customer center.**

► **Oldtimer-Schätze beim Familientag. / Vintage treasures at the family day.**

vor- und nachgelagerte Prozesse ausgestattet. Es erfüllt die strengen aktuellen Hygieneansprüche und verfügt über eine EU-Zulassung zur Lebensmittelherstellung. „Hier arbeiten unsere Lebensmitteltechnologien für oder gemeinsam mit dem Kunden an der Produktentwicklung bzw. Qualitäts- und Effizienzsteigerung. Damit bieten wir nicht nur Maschinen zur Lebensmittelver-

beitung, sondern vielmehr Komplettlösungen für die Herausforderungen und Produkte von morgen“, erklärt Andreas Seydelmann, Geschäftsführender Gesellschafter der Maschinenfabrik Seydelmann, den eigenen Anspruch.

Ziel: Intensivere Beratung
Ausgestattet mit den modernsten Maschinen, werden sich Kunden



▲ **Produktionsvorführung im neuen Kundencenters. / Production demonstration in the new customer center.**

customer on product development or quality and efficiency improvements. In this way, we do not only offer machines for food processing, but rather complete solutions for the challenges and products of tomorrow,” says Andreas Seydelmann, Managing Partner of Maschinenfabrik Seydelmann, explaining the company's own claim.

Goal: More intensive consulting

Equipped with the most modern machines, customers will be able to convince themselves in the new pilot plant of the performance, quality and efficiency and the manifold application possibilities of the cutters, grinders, mixers and fine shredders from Seydelmann. The aim is, besides the joint product development, to have customers more frequently in Aalen and to intensify the personal consultations.

For the customers, this offers the opportunity to experience their products directly on the machines. For Seydelmann, this results in the advantage of being closer to the challenges of the customers and being able to integrate the user side even more strongly into the development process. In addition, customers experience Industry 4.0 on their own products. Fully or semi-automated processes, recipe control and central operation are part of the Seydelmann portfolio and can be tested on site.

Also meat substitutes

But it is not only in terms of machinery that the machine builders are presenting themselves with an eye to the future. Innovative product novelties such as products based on plant-based protein (vegetable protein/meat alternatives) or alternative protein (e.g. cultured meat or insects) as well as internationally successful products are also produced on Seydelmann machines and the results are presented to customers. In order to ensure the tasting of the produced food products as well as the handing out to customers as product samples, the customer center is EU-approved. In addition to the in-house ma-

Fotos: Maschinenfabrik Seydelmann, M. Theimer

im neuen Technikum von der Leistungsfähigkeit, Qualität und Effizienz und den vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der Kutter, Wölfe, Mischer und Feinstzerkleinerer von Seydelmann überzeugen können. Ziel ist es, neben der gemeinsamen Produktentwicklung häufiger Kunden in Aalen zu empfangen und dabei die persönlichen Beratungen zu intensivieren.

Für die Kunden bietet sich dadurch die Chance, ihre Produkte direkt auf den Maschinen zu erleben. Für Seydelmann ergibt sich den Vorteil, dichter an den Herausforderungen der Kunden zu sein und die Anwenderseite noch stärker in den Entwicklungsprozess einbinden zu können. Zudem erfahren die Kunden Industrie 4.0 am eigenen Produkt. Voll- oder halbautomatisierte Prozesse, Rezeptursteuerung und zentrale Bedienung sind Teil des Seydelmann-Portfolios und können vor Ort getestet werden.

Fleischersatzprodukte ebenfalls ein Thema

Doch nicht nur im Hinblick auf die Maschinen präsentieren sich die Maschinenbauer zukunftsorientiert. Auch innovative Produktneheiten wie zum Beispiel Produkte auf Basis von Plant-Based-Protein (pflanzliches Protein/Fleischalternativen) oder alternativem Protein (z. B. kultiviertes Fleisch oder Insekten), sowie international erfolgreiche Produkte werden auf Seydelmann-Maschinen produziert und die Ergebnisse den Kunden vorgestellt.

Um die Verköstigung der hergestellten Lebensmittel sowie die Herausgabe an Kunden als Produktmuster zu gewährleisten, besteht für das Kundencenter eine EU-Zulassung. Neben dem hauseigenen Maschinenportfolio ist es mit sämtlichen Maschinen eines lebensmittelverarbeitenden Betriebs ausgestattet. Darüber hinaus verfügt das Technikum über einen offenen Besprechungsbereich mit Gastronomieküche für die Zubereitung der produzierten Waren sowie eine umfangreiche Laborausstattung zur wissenschaftlichen Analyse von Lebensmittelprodukten.

„In naher Zukunft können wir es unseren Kunden auch ermöglichen, Test und Versuche live aus

der Ferne zu verfolgen. Oder wir können ihnen eine Videoaufzeichnung zur Verfügung stellen. Die Technik bietet uns dann auch die Möglichkeit, Online-Seminare für größere Gruppen und für unsere internationalen Vertretungen viel spontaner und in besserer Qualität umzusetzen“, erläutert Andreas Seydelmann die nächste Ausbaustufe des Kundencenters. **chb**

chine portfolio, it is equipped with all the machines of a food processing plant. In addition, the technical center has an open meeting area with a catering kitchen for the preparation of the goods produced, as well as extensive laboratory equipment for the scientific analysis of food products.

“In the near future, we can also enable our customers to watch

test and trials live from a distance. Or we can provide them with a video recording. The technology will then also give us the opportunity to implement online seminars for larger groups and for our international representatives much more spontaneously and in better quality,” says Andreas Seydelmann, explaining the next expansion step of the Customer Center. **chb**



Der THURNE TWO SLICER kombiniert marktführende Visionstechnologie mit hochpräziser, kontinuierlicher Produktzufuhr.
Das Ergebnis:

- ▶ Typische Ertragsverbesserungen für Baconspeck von 1 bis 2,8%
- ▶ Sehr hohe Gewichtsgenauigkeit mit einem Giveaway von weniger als 1%
- ▶ Exzellentes Schnittbild und qualitativ hochwertige Präsentation am Point of Sale
- ▶ Effiziente Verarbeitung von Rohschinken, Kochpökelwaren und Salami, auch mehrbahnig

Finden Sie heraus, wie der Thurne two Slicer ihre Leistung verbessern kann!

Thomas Maywald, +49 173 45 40 593, thomas.maywald@thurne.com



thurne.com/de/T2

Anlagenbau
Plant engineering

VETEC
ANLAGENBAU



VETEC
ANLAGENBAU

Neuer Name, alte Tugenden

Aus Vemag Anlagenbau ist Anfang April 2023 Vetec Anlagenbau geworden. Geschäftsführender Gesellschafter Timo Krüger erklärt im FT-Interview, wie es dazu gekommen ist.



Es waren einmal in einem niedersächsischen Städtchen namens Verden (Aller) zwei Firmen mit fast demselben Namen. Das sorgte immer wieder für Verwechslungen, Irrungen und Wirrungen. Damit soll nun ein für allemal Schluss sein.

Vemag Anlagenbau mit etwa 140 Mitarbeitern und fast 60-jähriger internationaler Erfahrung im Anlagenbau hat im Zuge einer Umbenennung zu Vetec Anlagenbau auch ein neues Firmenlogo präsentiert. Geschäftsführender Gesellschafter Timo Krüger (50, im Bild u. re. zusammen mit seinen Eltern, Firmengründer Eckehard Krüger und dessen Gattin Margrit) erklärt im Interview die Beweggründe für den Namensswitch.

Herr Krüger, bei einer Änderung an einer derart prominenten Stelle des Firmengefüges stellt sich als erstes eine Frage: Warum?

Timo Krüger: Erlauben Sie mir zunächst einen Blick in die gemeinsame Geschichte von Vetec Anlagenbau und Vemag Maschinenbau. In den 40er-Nachkriegsjahren des vergangenen Jahrhunderts gegründet, war Vemag zunächst eine einzige Firma, die in den 60er Jahren auch Rauchanlagen fertigte. Kurz nach der Jahrtausendwende kam dann die Trennung: Ein amerikanischer Geschäftspartner kaufte Vemag Maschinenbau, meine Eltern und ich übernahmen Vemag Anlagenbau.

New name, old skills

Vemag Anlagenbau became Vetec Anlagenbau at the beginning of April 2023. Managing partner Timo Krüger explains in this FT interview how this came about.

Once upon a time, in a small town in Lower Saxony called Verden (Aller), there were two companies with almost the same name. Time and again, this led to confusion, confusion and confusion. This is now to be put to an end once and for all. Vemag Anlagenbau, with about 140 employees and almost 60 years of international experience in plant engineering, has also presented a new company logo in the course of a renaming to Vetec Anlagenbau. Managing partner Timo Krüger (50, pictured below right together with his parents, company founder Eckehard Krüger and his wife Margrit) explains the reasons for the name change.

Mr. Krüger, with a change at such a prominent position in the company structure, the



Mein ERP. Damit habe ich alles im Griff.

Effizienz, Transparenz, Flexibilität – darauf kommt es jetzt an. Die IT ist der Schlüssel dafür. Ob ERP, MES, Zerlegekalkulation oder intelligente Planungssoftware: das CSB-System ist die Komplettlösung für Fleischunternehmen. Damit können Sie heute Ihre Produktion optimieren und morgen Ihren ganzen Betrieb digitalisieren.



“When even pizza services were driving the wrong way, the thought matured in us that we had to change that.”

Timo Krüger (r.), Managing Partner Vetec Anlagenbau, with company founder Eckehard Krüger an his wife Margrit.

first question that naturally arises is: Why?

Timo Krüger: First of all, allow me to take a look at the joint

history of Vetec Anlagenbau and Vemag Maschinenbau. Founded in the 1940s after the war, Vemag was initially a single company that also manufactured smoke systems in the 1960s. Then, shortly after the turn of the millennium, came the split: an American business partner bought Vemag Maschinenbau, and my parents and I took over Vemag Anlagenbau.

But that cannot have been the decisive factor, could it?

In the course of more than two decades, curious and sometimes annoying mix-ups accumulated. For example, we received ad-

„Als sogar Pizzadienste falsch gefahren waren, reifte in uns der Gedanke, dass wir das ändern müssen.“

Timo Krüger (re.), Geschäftsführender Gesellschafter Vetec Anlagenbau, im Bild mit Firmengründer Eckehard Krüger und dessen Gattin Margrit.

Das kann aber doch nicht ausschlaggebend gewesen sein, oder?

Im Laufe von mehr als zwei Jahrzehnten häuften sich kuriose, manchmal auch lästige Verwechslungen. Wir bekamen zum Beispiel Werbung,

Korrespondenz und sogar Rechnungen und Zahlungen, die eigentlich für Vemag Maschinenbau bestimmt waren. Umgekehrt passierte das natürlich genauso. Spätestens als sogar Pizzadienste falsch gefahren waren, reifte in uns der Gedanke, dass wir das ändern müssen. Es gibt aber auch noch eine wichtigere geschäftliche Komponente: Unsere internationalen Kunden kümmern es berechtigterweise nicht, dass zwei Maschinenbauer beinahe gleichen Namens vom selben Ort kommen, aber eigentlich nichts miteinander zu tun haben. Schwierig für ein Unternehmen wie das unsrige, das 90 Prozent seiner Aktivitäten im Export entfaltet.

Wie ist es zur Namensfindung und damit zum neuen Firmenlogo gekommen?

Die Umfirmierung kombiniert mit dem Kürzel ‚Ve‘ unsere Wurzeln eines regionalen Herstellers und mit dem neuen ‚tec‘-Zusatz die Stärken eines innovativen Global Players. Die neue, markante Welle innerhalb des Logos repräsentiert dabei die Strömung unserer luft- und wassertechnischen Anlagen. Der Name Vetec Anlagenbau ist eher unserem Selbstverständnis als Experten für Hightech-Projekte geschuldet. Mit unserem modularen System sind wir einerseits in der Lage, standardisierte Anlagen etwa für Schwellenländer zu bauen, aber auch sehr individualisierte Automatisierungslösungen für Industrieländer zu realisieren.

Das Portfolio...

...besteht aus hochwertigen, langlebigen und ressourcenschonenden Systemlösungen zur thermischen Nahrungsmittelbehandlung. Rund um die Produktionsschritte Räuchern, Trocknen, Kochen, Kühlen, Backen, Reifen, Fermentieren, Pasteurisieren und Auftauen hat sich das Unternehmen in den vergangenen Jahrzehnten global etabliert. Der Schwerpunkt unserer Anwendungen liegt zwar im Wurst- und Fleischbereich, es gibt aber auch namhafte Referenzen auf der ganzen Welt in den Bereichen Fisch, Petfood und Käse. Doch da Stillstand bekanntlich Rückschritt ist, arbeitet Vetec stets an der Erweiterung und Optimierung der Produktfamilien, den Aeromat-Heißrauchanlagen, den Climamat-Reifeanlagen sowie der Raucherzeugerpalette.

Ist es tatsächlich nur eine Namensänderung, oder ändert sich auch etwas an der Firmenpolitik?

Abgesehen von Name und Logo bleiben unsere Geschäftspolitik sowie unsere Produkte und Dienstleistungen unverändert. Wir setzen weiterhin auf eine vertrauensvolle und partner-

schaftliche Zusammenarbeit mit allen Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Wir haben die neue Marke in einer internationalen Vertriebstagung mit Teilnehmern aus fast 40 Ländern vorgestellt und dabei großen Anklang gefunden.

Auch baulich hat sich ja einiges getan bei Vetec Anlagenbau.

Wir haben 2016 mit unserem Neubau auf einem 23.000 Quadratmeter großen Grundstück in Verden begonnen. Bereits ein Jahr später waren 2.000 m² Büroräume und eine erste Halle fertig, 2020 folgte eine weitere, 8.000 m² große Produktions- und Montagehalle. Vor kurzem ist zudem unser neues Technologiecenter erweitert worden. Hier haben wir auf 500 m² die Möglichkeit, gemeinsam mit unseren Kunden deren Enderzeugnisse am nahezu gesamten Anlagenportfolio zu testen. So lassen sich optimale Verarbeitungsprogramme definieren und direkt vor Ort Verkostungen durchführen.

Ihnen ist also auch unter neuem Namen nicht bange vor der Zukunft?

Wir können nach wie vor nachhaltige Großanlagen mit gleichbleibender Qualität, Sicherheit und Wirtschaftlichkeit gewährleisten. Dabei haben wir den gesamten Lebenszyklus der Anlagen im Blick – von der Konzeption und modernen Fertigung bis hin zur Montage und dem After-Sales-Service. Um Ihre Frage zu beantworten: Nein, denn wir sind außerordentlich gut aufgestellt.

Interview: Christian Blümel



„Abgesehen von Name und Logo bleiben unsere Geschäftspolitik sowie unsere Produkte und Dienstleistungen unverändert.“

“Apart from name and logo, our business policy and our products and services remain unchanged.”

Timo Krüger

vertising, correspondence and even invoices and payments that were actually intended for Vemag Maschinenbau. Of course, the same thing happened the other way around. At the latest when even pizza services were wrong, the idea matured in us that we had to change this. But there was also a more important business component: our international customers legitimately didn't care that two machine manufacturers with almost the same name came from the same place but actually had nothing to do with each other. This is difficult for a company like ours, which exports 90 percent of its activities.

How did the name and the new company logo come about?

The change of name combines our roots as a regional manufacturer with the abbreviation ‚Ve‘ and the strengths of an innovative global player with the new ‚tec‘ addition. The new, distinctive wave within the logo represents the flow of our air and water technology systems. The name Vetec Anlagenbau is more in line with our self-image as experts for high-tech projects. With our modular system we are on the one hand able to build standardized plants for emerging markets, for example, but also to realize highly individualized automation solutions for industrialized countries.

The portfolio...

...consists of high-quality, durable and resource-saving system solutions for thermal food treatment. Around the production steps of smoking, drying, cooking, cooling, baking, maturing, fermenting, pasteurizing and thawing, the company has established itself globally over the past decades. Although the main focus of our applications is in the sausage and meat sector, there are also renowned references all over the world in the fish, pet-food and cheese sectors.

Is it really just a name change, or is there also a change in company policy?

Apart from the name and logo, our business policy and our products and services remain unchanged. We continue to rely on a trusting and cooperative relationship with all customers, partners and employees. We also presented the new brand to all our partners at an international conference with participants from almost 40 countries, which was very well received.

Vetec Anlagenbau has also done a lot in terms of construction.

We started our new building on a 23,000 square meter site in Verden in 2016. Just one year later, 2,000 m² of office space

and a first hall were ready, followed in 2020 by another 8,000 m² production and assembly hall. Recently, our new technology center has also been expanded.

So you're not worried about the challenges of the future, even under the new name?

Krüger: We can still guarantee sustainable large-scale plants with consistent quality, safety and cost-effectiveness. In doing so, we keep an eye on the entire life cycle of the plants. To answer your question: No, because we are exceptionally well positioned.

Interview: Christian Blümel

Small but mighty

High-performance line
from Handtmann for
cocktail sausage products
in alginate casing.



The ConPro technology from Albert Handtmann Maschinenfabrik offers the possibility of producing a wide variety of sausage products in an edible, vegan alginate casing in a continuous coextrusion process. Algi-

nate is a long-chain carbohydrate extracted from brown algae. Alginate gels can be produced over a wide temperature and pH range. They are water insoluble, heat stable and thus can be scalded, smoked and dried.

Various sausage products

The Handtmann process allows continuous production of an alginate gel-coated sausage strand via two vacuum fillers connected by a coextrusion head. One vacuum filler pumps the filling compound from which sausage strand is produced, while the second conveys the alginate paste that later produces the sausage casing. The ConPro model KLSH 153 is used for the production of separated sausage products. The coextruded sausage strand is cut into individual portions by a separating device. The sausage ends can either be cut straight or rounded. Products with diameters from 8 to 32 and lengths from 40 mm are possible.

Modular system

The system is available in two performance levels. The step into production with ConPro technology can thus be taken via a smaller entry-level model. As production capacities increase, there is no need to purchase a new system, but performance can be increased by upgrading. The ConPro KLSH 153 has a modular design and can be expanded to meet specific requirements and integrated into automation processes. In combination with a multi-forming and separating unit, the KLSH 153 produces a high-performance line for up to 3,000 sausages per minute. The caliber range for the sausages is from 13 to 28 mm, the portion lengths are from 40 to 60 mm. Precisely separated and shaped ends of the products are ensured even at the highest production speeds. The minis can also be transferred directly to freezing or deep-frying tunnels.

Klein, aber fein

Hochleistungslinie
von Handtmann
für Cocktail-
Würstchenprodukte
in Alginathülle.

Das ConPro-Modell KLSH 153 wird zur Herstellung von getrennten Wurstprodukten eingesetzt. Der koextrudierte Wurststrang wird durch eine Trenneinrichtung zu Einzelportionen geschnitten. Die Wurstenden können entweder gerade geschnitten oder abgerundet werden. Möglich sind Produkte mit einem Durchmesser von 8 bis 32 und einer Länge ab 40 mm.

Modulares System

Das System ist in zwei Leistungsstufen verfügbar. Der Schritt in die Produktion mit ConPro-Technologie kann so über ein kleineres Einstiegsmodell erfolgen. Bei steigenden Produktionskapazitäten muss kein neues System angeschafft werden, sondern die Leistung kann über ein Upgrade erhöht werden. Das ConPro KLSH 153 ist modular ausgelegt und lässt sich anforderungsspezifisch erweitern und in Automationsprozesse integrieren. In Kombination mit einer Multi-Form- und -Trenneinheit ergibt das Modell KLSH 153 eine Hochleistungslinie für bis zu 3.000 Würstchen pro Minute. Der Kaliberbereich bei den Würstchen reicht von 13 bis 28, die Portionslängen von 40 bis 60 mm. Exakt getrennte und geformte Enden der Produkte sind auch bei höchstem Produktionsstempo gesichert. Die Minis können zudem direkt an Gefrier- oder Frittirtunnel übergeben werden.

Die ConPro-Technologie der Albert Handtmann Maschinenfabrik bietet die Möglichkeit, vielfältige Würstchenprodukte in einer essbaren, veganen Alginathülle in einem kontinuierlichen Koextrusionsverfahren herzustellen. Alginate ist ein langkettiges Kohlenhydrat, das aus Braunalgen extrahiert wird. Alginategele können über einen breiten Temperatur- und pH-Bereich erzeugt werden. Sie sind wasserunlöslich, hitzestabil und lassen sich somit brühen, räuchern und trocknen.

Diverse Wurstprodukte

Das Handtmann-Verfahren erlaubt die kontinuierliche Produktion eines mit Alginategel ummantelten Wurststranges mit zwei Vakuumfüllmaschinen, die über einen Koextrusionskopf miteinander verbunden sind. Ein Vakuumfüller pumpet die Füllmasse, aus der der Wurststrang erzeugt wird, während der zweite die Alginatepaste fördert, die später die Wursthülle ergibt.

PROFI GESUCHT?

UNSERE K440RS SÄGT EINFACH ALLES!

Paul KOLBE GmbH
Gewerbestraße 5
89275 Elchingen

www.kolbe-foodtec.com

KOLBE
FOODTEC

Keine *Knochenbrecher*

Vereinheitlichte Produkte, exaktes Fixgewicht, höhere Ausbeute: Die Formpresse Hoegger X3 verhilft Bencarni zu mehr Effizienz bei der Verpackung von Frischfleisch.



Die Hoegger-Fleischpresse X3 produziert gleichmäßige und gleich schwere Scheiben – damit das Fixgewicht exakt stimmt. / The Hoegger X3 meat press produces uniform slices of the same weight - so that the fixed weight is exactly right.

Bencarni hat seine Fleischproduktion mithilfe einer Formpresse Hoegger X3 optimiert. Die Presse aus dem Portfolio von Provisur Technologies arbeitet mit servogeregtem hydraulischem Antrieb. Sie unterstützt den italienischen Fleischproduzenten durch die Vereinheitlichung seiner Produkte dabei, Verpackungen mit vorgegebenem Fixgewicht für den Lebensmitteleinzelhandel zu produzieren. Großes Plus der Anlage ist ihre Fähigkeit, auch Knochenware zu pressen, den Knochen dabei aber unversehrt zu lassen. Darüber hinaus profitiert Bencarni von einer verbesserten Fleischausbeute.

Die Bencarni S.p.A. ist mit ihren rund 280 Beschäftigten auf Produkte aus Rind- und Schweinefleisch spezialisiert. In dem 2011 errich-

teten und später erweiterten Werk in Nogarole Rocca in Venetien wurden 2020 rund 18.000 Tonnen Fleisch verarbeitet. Neben einer Schlachtung und Zerlegung beherbergt das Werk auch eine Portionierung und eine Schalenverpackung sowie eine Logistik, die den Großhandel bedient.

Verpacktes Fleisch im Trend

Das Produktsortiment von Bencarni umfasst klassische Teilstücke, z. B. Rind- und Schweinefleisch in Scheiben oder Koteletts, ebenso wie Hackfleisch, Hamburger und Feinkostprodukte. Einen Großteil seines Umsatzes erzielt das Unternehmen mit dem italienischen Lebensmitteleinzelhandel, während ein Teil der Produkte für den Export bestimmt ist.

No *bone crushers*

Standardized products, exact fixed weight, higher yield: The Hoegger X3 forming press helps Bencarni to achieve greater efficiency in packaging fresh meat.

Bencarni has optimized its meat production with the help of a Hoegger X3 forming press. The press from the Provisur Technologies portfolio operates with servo-controlled hydraulic drive. By standardizing its products, it helps the Italian meat

Für das Hauptgeschäft, die Belieferung des Lebensmitteleinzelhandels, produziert Bencarni seit mehr als einem Jahrzehnt Artikel, die portioniert und unter Schutzatmosphäre verpackt in die Kühlregale kommen. Hier ist der Anspruch der Abnehmer gewachsen, die zunehmend Frischfleisch in Schalen mit vorgegebenem Zielgewicht wünschen.

„Um diesen Kundenwunsch noch besser erfüllen zu können, war es erforderlich, unsere Produkte, darunter auch Knochenware, vor dem Schneiden zu homogenisieren. Darum haben wir uns für den Einsatz einer Formpresse entschieden und einen passenden Anbieter gesucht“, erläutert Federica Banterle, Mitglied des Verwaltungsrates von Bencarni, die Beweggründe.

Dreidimensional pressen

Die Wahl von Bencarni fiel auf die Formpresse Hoegger X3. Das Schweizer Unternehmen steht für innovative Technik und integrierte Produktionssysteme verschiedener Traditionsmarken, die in der industriellen Lebensmittelverarbeitung eingesetzt werden. Die unter dem Dach von Provisur vereinten Marken zählen zu den Technologieführern in ihrem jeweiligen Segment, wie beispielsweise die Hoegger-

DAS IST PROVISUR TECHNOLOGIES

Provisur® Technologies aus Chicago, Illinois, USA, ist spezialisiert auf innovative industrielle Lebensmittelverarbeitungsmaschinen sowie integrierte Produktionssysteme für eine breite Palette von Endprodukten.

Unter dem Dach des Unternehmens, mit zahlreichen Niederlassungen in Europa, agieren bekannte und traditionsreiche Marken, die zu den Technologieführern der Branche gehören.

Mit seinem Produktportfolio, aufgeteilt in die Bereiche Slicing (Cashin®, Formax®, Hoegger®), Further Processing (Weiler® und Formax®), DMC (Lutetia®), Separation (AM2C®, Beehive®, Hoegger®) und CookChill (Hoegger®), bietet Provisur lebensmittelverarbeitenden Betrieben effiziente Lösungen für Anforderungen jeder Größe. Weitere Infos unter www.provisur.com.

Formpressen, die für ihre dreidimensionale, dynamische Presstechnologie bekannt sind. 2021 startete die Zusammenarbeit der beiden Unternehmen mit verschiedenen Produkttests, die mit der Hoegger-Pressen durchgeführt wurden und schließlich auch den Fleischverarbeiter Bencarni überzeugten.

company to produce packages with a specified fixed weight for food retailers. A major plus of the line is its ability to also press bone-in products while leaving the bone intact. In addition, Bencarni benefits from improved meat yield.

With around 280 employees, Bencarni S.p.A. specializes in beef and pork products. The plant in Nogarole Rocca in Veneto, built in 2011 and later expanded, processed around 18,000 tons of meat in 2020. In addition to a slaughtering and cutting facility, the plant also houses a portioning and tray-packing operation, as well as a logistics operation that serves wholesalers.

Packaged meat on trend

Bencarni's product range includes classic cuts, such as sliced beef and pork or chops, as well as minced meat, hamburgers and deli products. The company generates a large part of its sales from Italian food retailers, while some of its products are destined for export.

For its main business, supplying food retailers, Bencarni has been producing items for more than a decade that arrive at the refrigerated shelves portioned and packaged in a modified atmosphere. Here, the demands of custo-

**IHR WEG IST FREY
FÜR NACHHALTIGE**

FREY
Maschinenbau

PRODUKTE

Konsequente Entwicklung, intensive Zusammenarbeit mit unseren Kunden und nachhaltiges Wirtschaften. Das alles spiegelt sich in unserem neuen Technologiezentrum wider. In unserer Anwendungstechnik sind wir in der Lage, zusammen die optimale Lösung und den nachhaltigsten Weg zur Herstellung Ihrer Produkte zu finden.

**Heinrich Frey
Maschinenbau GmbH**

Telefon: +49 7324 1720

Fax: +49 7324 172 44

info@frey-maschinenbau.de

www.frey-maschinenbau.de





Vor dem Pressen (Bild li.) – nach dem Pressen (re.). / Before pressing (pic l.) - after pressing (r.).

Inzwischen bringt die Formpresse Hoegger X3 100 im Werk in Nogarole Rocca die Produkte in Form. Die in die Anlage eingelegten Rohmaterialien werden von dem Werkzeug schonend auf einen definierten Durchmesser gebracht. Die Fleischfasern bleiben erhalten, die Struktur des Rohprodukts verändert sich nicht.

Schonend ausformen

Herzstück der X3-Pressen ist der servogeregelt hydraulische Antrieb. Dieser ermöglicht schnelle und präzise Fahrprofile und eine kontrollierte Kraftanwendung. Das intelligent gesteuerte Druckkontrollsystem, in Kombination mit 3D-Pressen, führt zu einer schonenden Ausformung jedes einzelnen Produkts. Dabei beweist die Hoegger Formpresse eine einzigartige Fähigkeit: Sie ist in der Lage, auch Knochenware auf die gewünschte Form zu bringen, ohne den Knochen zu beschädigen.

Die besonders kompakte Anlage lässt sich anwenderfreundlich bedienen. Durch ihre vielseitigen Lade- und Entlademodule kann sie problemlos in vollautomatische Produktlinien integriert werden. Die Anlage bietet alle notwendigen Voraussetzungen für eine umfassende Digitalisierung der industriellen Produktion und ist damit optimal auf die Anforderungen der Industrie 4.0 abgestimmt.

Lohnende Investition

Für den Anwender Bencarni hat sich die Investition gelohnt, findet Federica Banterle: „Provisur ist mit den Hoegger-Formpressen der einzige Anbieter am Markt, dessen Anlagen auch Knochenware pressen können und dabei den Knochen unversehrt lassen. Das macht es uns viel einfacher, Kundenwünsche zu erfüllen. Unser größter Vorteil ist jedoch, dass wir das Give-away der portionierten Produkte ohne Knochen erheblich verringern konnten und dadurch zu einer höheren Ausbeute gelangt sind. Diese Gleichmäßigkeit haben wir zuvor nicht erreicht. So ist der Einsatz der Formpresse Hoegger X3 unter dem Strich ein echter Gewinn.“ **chb**

mers have grown, who increasingly want fresh meat in trays with a specified target weight. “To better meet this customer demands, it was necessary to homogenize our products, including bone-in products, before slicing. That’s why we decided to use a molding press and looked for a suitable supplier,” says Federica Banterle, a member of Bencarni’s Board of Directors, explaining the reasons.

Three-density pressing

Bencarni chose the Hoegger X3 forming press. The Swiss company stands for innovative technology and integrated production systems of various traditional brands used in industrial food processing. The brands united under the Provisur umbrella are among the technology leaders in their respective segments,



So unförmig sind die Nacken mit Knochen vor dem Pressen. / This is how misshapen bone-in necks look like before pressing.

THIS IS PROVISUR TECHNOLOGIES

Provisur® Technologies, based in Chicago, Illinois, USA, specializes in innovative industrial food processing machinery and integrated production systems for a wide range of end products. Under the umbrella of the company, with numerous branches in Europe, well-known and traditional brands operate, which are among the technology leaders in the industry. With its product portfolio, divided into slicing (Cashin®, Formax®, Hoegger®), further processing (Weiler® and Formax®), DMC (Lutetia®), separation (AM2C®, Beehive®, Hoegger®) and CookChill (Hoegger®), Provisur offers food processing companies efficient solutions for requirements of any size.

such as the Hoegger molding presses, which are known for their three-dimensional, dynamic pressing technology. In 2021, the collaboration between the two companies started with various product tests conducted with the Hoegger press, which eventually convinced meat processor Bencarni.

In the meantime, the Hoegger X3 100 forming press shapes the products at the Nogarole Rocca plant. The raw materials placed in the system are gently brought to a defined diameter by the die. The meat fibers are retained, and the structure of the raw product does not change.

Gentle forming

The heart of the X3 press is the servo-controlled hydraulic drive. This enables fast and precise travel profiles and controlled application of force. The intelligently controlled pressure control system, in combination with 3D presses, results in gentle forming of each individual product. In the process, the Hoegger forming press demonstrates a unique capability: it is also able to shape bone products to the desired form without damaging the bone. The particularly compact system can be operated in a user-friendly manner. Thanks to its versatile loading and unloading modules, it can be easily integrated into fully automated product lines. The plant offers all the necessary prerequisites for comprehensive digitization of industrial production.

Worthy investment

For Bencarni, the investment has paid off, says Federica Banterle: “With the Hoegger molding presses, Provisur is the only supplier on the market whose systems can press bone goods while leaving the bone intact. Our biggest advantage, however, is that we have been able to significantly reduce the give-away of portioned boneless products, resulting in a higher yield. We did not achieve this uniformity before. So the bottom line is that using the Hoegger X3 molding press is a real win.” **chb**



In der Fleischerei Bien im Spessart sorgt ein Reaktionsharzboden von Silikal für einen sicheren Arbeitsalltag.

Hygienisch, *rutschfest*, dekorativ

Als moderner Familienbetrieb präsentiert sich die Fleischerei Bien aus Jossgrund/Oberndorf im Spessart. Das gilt nicht nur für die Qualität der Produkte und den ansprechenden Verkaufsbereich, sondern auch für die Räumlichkeiten „hinter den Kulissen“. Das Unternehmen entschied sich für hochbelastbare und problemlos zu reinigende Bodenbeschichtungen von Silikal für die Fleischverarbeitung, das Trockenlager, die Kühl- und Reiferäume sowie die Vorbereitungsküche.

Durchgängige Fläche

Denn natürlich wird auch in dieser Fleischerei das Thema Hygiene groß geschrieben. Der Kunstharzboden, der sich als durchgängige Fläche ohne verschmutzungsanfällige Fugen und mit Hohlkehlen zur Abrundung der Boden-/Wandanschlüsse präsentiert, leistet dazu im Arbeitsalltag einen wichtigen Beitrag. Sowohl mit Hochdruck als auch mit hochwirksamen Reinigungsmitteln können die Flächen einfach sauber gehalten werden.

Mechanische Beanspruchungen und hohe Lasten durch Rollwägen, Regale, schwere Geräte oder schleifende Kisten bereiten den Silikal-Belägen ebenfalls keine Probleme. Auch Belastungen durch Fette, Öle, Blut, Salze, Gewürze, viele Säuren und andere aggressive Stoffe bleiben folgenlos.

Colourquarz für die Optik

Die Böden wurden durch den erfahrenen Fachbetrieb Seitz + Kerler aus Lohr am Main verlegt. In den Nassräu-

men war das Gefälle zu den vorhandenen Edelstahlrinnen und den Bodenabläufen zu beachten, mit einer entsprechend dichten Anbindung an diese Entwässerungstechnik. Darüber hinaus gewährleistet die rutschfeste Oberfläche ein hohes Maß an Sicherheit am Arbeitsplatz. Neben den praktischen Vorteilen nutzten die Entscheider des Familienunternehmens auch die optischen Möglichkeiten des Bodensystems aus MMA(Methylmetacrylat)-Harz. Durch das Einstreuen einer Colourquarz-Mischung in verschiedenen Farben entstanden zudem dekorative Flächen.



Unverzichtbare Helfer

Starterkulturen sind nicht mit bloßem Auge zu erkennen und dennoch unverzichtbar, um Rohwurst, Salami und Co. geschmacklich und optisch zu überzeugenden Qualitätsprodukten zu machen.



Indispensable helpers

Starter cultures are not visible to the naked eye. Yet they are indispensable for turning raw sausage, salami, etc. into convincing quality products in terms of taste and appearance.

With the right starter cultures, producers keep the maturing process, firmness, color and shelf life equally under control. They are made up of special cell cultures that may contain, for example, lactic acid bacteria, yeasts and various apathogenic molds. They really get the ripening process of meat products going. And they perform a number of important tasks in the process:

- **Optimal ripening:** The microorganisms in the starter cultures convert the carbohydrates present in the meat into lactic acid, thereby slowly lowering its pH value in a controlled manner. In this way, they support an even drying process, prevent faulty acidification and optimize the texture and taste of the end product.
- **Enjoyment without regret:** Certain bacterial strains in the starter cultures can inhibit the growth of pathogens such as listeria or salmonella. The result: improved quality and extended shelf life.
- **The right bite:** firm to the bite or spreadable? Starter cultures influence the texture of the raw sausage as well as the appetizing reddening - important factors for sales success in the counter.

A question of culture

The experts at Beck Spices and Additives know raw sausage, salami and raw ham varieties from all over the world. With the Beck MicroStart range, for example, they have a solution with which any industrial or artisanal business can achieve high-quality results in no time at all - excellent taste and perfect curing.

In general, Beck has a high-quality product range. The team of globally available consultants also supports its business partners in new challenges and offers an all-round care-free package with tests and solutions as well as support in process planning.

Mit den richtigen Starterkulturen behalten Produzenten Reifeprozess, Festigkeit, Farbe und Haltbarkeit gleichermaßen im Griff. Sie setzen sich aus speziellen Zellkulturen zusammen, die zum Beispiel Milchsäurebakterien, Hefen und diverse apathogene Schimmelpilze enthalten können. Sie bringen den Reifeprozess von Fleischwaren erst so richtig in Fahrt. Und erfüllen dabei eine Reihe von wichtigen Aufgaben:

- **Die optimale Reifung:** Die Mikroorganismen der Starterkulturen wandeln die im Fleisch vorhandenen Kohlehydrate in Milchsäure um und senken damit langsam und kontrolliert dessen pH-Wert. So unterstützen sie einen gleichmäßigen Trocknungsprozess, verhindern Fehlsäuerungen und optimieren Textur sowie Geschmack des Endprodukts.
- **Genuss ohne Reue:** Bestimmte Bakterienstämme in den Starterkulturen können das Wachstum von Krankheitserregern wie Listerien oder Salmonellen hemmen. Das Ergebnis: Verbesserte Qualität und verlängerte Haltbarkeit.
- **Der richtige Biss:** Schnittfest oder streichzart? Mit den Starterkulturen lässt sich die Textur der Rohwurst ebenso beeinflussen wie die appetitliche Umrötung – wichtige Faktoren für den Verkaufserfolg an der Theke.

Eine Frage der Kultur

Die Experten bei Beck Gewürze und Additive kennen Rohwurst-, Salami- und Rohschinkenvarianten aus aller Welt. Sie haben zum Bei-

spiel mit der Beck MicroStart-Reihe eine Lösung parat, mit der jeder Industrie- oder Handwerksbetrieb im Handumdrehen hochwertige Ergebnisse erzielt – geschmacklich exzellent und perfekt umrötet.

Generell hält Beck ein hochwertiges Produktsortiment bereit. Das Team an weltweit verfügbaren Beratern unterstützt seine Geschäftspartner auch bei neuen Herausforderungen und bietet mit Tests und Lösungen sowie der Begleitung in der Prozessplanung ein Rundum-Sorglos-Paket.



Avo-Werke

Die ganze Kulturen-Vielfalt

Für westfälische Mettenden, Kohlwurst oder andere Rohwurstspezialitäten bieten die Avo-Werke Starter-, Reife- und Schutzkulturen an. So sorgt etwa die Starterkultur Avo TopXpress laut Unternehmen nicht nur für die typische Säurebildung, sondern auch für eine schnelle Umrötung bei Farbstabilität und verbesserter Fetthaltbarkeit. Für Bio-Rohwurst eignen sich die Avo MC-Starterkulturen, die eine schnelle und tiefe pH-Wert-Absenkung bewirken. Das Ergebnis: eine Bio-Wurst mit mild-ausgewogenem Aroma. Ohne Zusätze wie Glutamat oder Allergene kommen die Avo-Würzmischung Debreciner free sowie Avo Pepperami für Pfefferknacker oder -beißer aus. Wer sich eine knackige Brühwurst im Eintopf wünscht, wird mit einer Wiener oder Bockwurst glücklich – ebenfalls ohne allergene Zusätze hergestellt mit Avo Bockwurst/Knacker free.



Avo-Werke The whole cultures variety

For Westphalian, cabbage or other raw sausage specialties, Avo-Werke offers starter, ripening and protective cultures. According to the company, the Avo TopXpress starter culture, for example, not only ensures the typical acid formation, but also rapid

reddening with color stability and improved fat shelf life. Avo MC starter cultures are suitable for organic raw sausage, providing a fast and deep pH reduction. The result: an organic sausage with a mildly balanced flavor. Without additives such as glutamate or allergens come the Avo seasoning mix Debreciner free as well as Avo Pepperami for pepper crackers or pepper biters. Those who want a crunchy boiled sausage in a stew will be happy with a Wiener or bockwurst - also made without allergenic additives with Avo Bockwurst/Knacker free.



Chr. Hansen

Plus an Sicherheit

Die multifunktionale Reifekultur SafePro® EasyCure LC von Chr. Hansen kombiniert bedarfsgerecht die Mikroorganismen-Stämme *Staphylococcus carnosus* sap, *Staphylococcus vitulinus*, *Lactobacillus curvatus* und *Debariomyces hansenii*. Jeder Stamm hat seine spezifische Paradeisziplin, in der er extrem stark ist. Die Kultur eignet sich für die Herstellung unterschiedlicher Rohwürste und Rohpökwaren. Interne und externe Versuchsreihen zeigten beim Einsatz in Coppa und Lachsschinken eine schnelle, intensive und stabile Farbbildung. Die Hefe *Debariomyces* und die beiden Staphylokokken-Stämme erzeugen in ihrer proteolytischen und lipolytischen Aktivität Synergieeffekte. Dadurch wird die Geschmacks- und Aromabildung zusätzlich gefördert. *Lactobacillus curvatus* wirkt u.a. säureregulierend. Die effiziente Kontrolle von *Listeria monocytogenes* ist maßgeblich *Lactobacillus curvatus* zuzuschreiben. Wird eine Rohwurst unter unüblich kalten Bedingungen hergestellt, betreiben *Lactobacillus curvatus* und *Staphylococcus vitulinus* weiterhin ihren Stoffwechsel. Der kontrollierte Fermentationsverlauf unterstreicht die Effektivität. Trotz eines geringen pH-Wertes weist die Charge unter Verwendung von SafePro® EasyCure LC ein mildes Geschmacksprofil auf. Das lässt sich auf die Fähigkeit der *L. curvatus*-Kultur, die Ausbreitung der unerwünschten Hintergrundflora zu unterdrücken, zurückführen.

Frutarom Savory Solutions Rasant kultivieren

Die „aktuell schnellste Bitec-Kultur“ verspricht Frutarom mit der neuen Bitec® Starter B5.

Die innovative Lebensmittelkultur glänzt laut Medieninfo mit besonders schneller pH-Wert-Absenkung. Das sorgt für eine exzellente Texturbildung

und somit schnelle Schnittfestigkeit. Die Starterkultur verleiht Rohwurst-Spezialitäten nicht nur ein charakteristisches Reife Aroma, sondern verfügt überdies über eine Schutzfunktion gegen Listerienwachstum. Sie empfiehlt sich Frutarom zufolge vor allem für schnellgereifte, schnittfähige Rohwürste im großen Kaliber, aber auch für kleine, schnellgereifte Snackwürste.



Frutarom Savory Solutions Rapid cultivation

Frutarom promises the “currently fastest Bitec culture” with the new Bitec® Starter B5. According to media info, the innovative food culture shines with particularly fast pH reduction. This en-

sures excellent texture formation and thus fast cut resistance. The starter culture not only gives raw sausage specialties a characteristic ripening aroma, but also has a protective function against listeria growth. According to Frutarom, it is recommended for fast-maturing, sliceable raw sausages in large caliber, but also for small, fast-maturing snack sausages.



Purified *smoke*

Karl Bärwinkel, Sales Director of Kerry/Red Arrow, uses the CleanSmoke process as an example to describe how it is possible to smoke in a sustainable, emission-free and health-promoting manner.

The CleanSmoke process, including the technology it contains, has been around for several years. How has this developed on the German market in contrast to traditional smoking processes? Where is it used?

The demand for sustainable production processes is generally increasing unabated. Smoking cannot be excluded from this. The CleanSmoke process is used both in the trade and in the industrial production of smoked meat and sausage products, as well as fish, cheese and vegetarian and vegan foods. We are currently experiencing strong growth in the production of smoked organic products.

Why is this process considered particularly sustainable, environmentally friendly and beneficial to health?

This is because the smoke - as the name CleanSmoke suggests - is purified. Pollutants such as tar and ash are removed during its production, and the smoking process is emission-free. This is good for the consumers and for the environment.

What experiences have users from the butcher's trade had with your process?

The familiar and often very complex approval procedures for smoking with regard to exhaust air and occupational health and safety are no longer required. This makes operation and, if necessary, planned structural extensions much easier. With our smoke products used for smoke production, reliable results

Gereinigter *Rauch*



Im FT-Interview schildert Dipl. Ing. Karl Bärwinkel, Sales Director von Kerry/Red Arrow (Bild li.), am Beispiel des CleanSmoke-Verfahrens, wie es gelingt, nachhaltig, emissionsfrei und gesundheitsfördernd zu räuchern.

Das CleanSmoke-Verfahren inklusive der enthaltenen Technologie gibt es seit einigen Jahren. Wie hat es sich

im Gegensatz zu traditionellen Räucherverfahren für Fleisch- und Wurstwaren auf dem deutschen Markt entwickelt? Wo kommt es zum Einsatz?

Die Nachfrage nach nachhaltigen Produktionsverfahren nimmt generell ungebrochen zu. Hier ist das Räuchern nicht auszuklammern. Das CleanSmoke-Räucherverfahren findet Einsatz sowohl im Handwerk als auch in der industriellen Herstellung von geräucherten Fleisch- und Wurstwaren, aber auch von Fisch, Käse und vegetarischen sowie veganen Lebensmitteln. Starke Zuwächse erfahren wir aktuell im Bereich der Herstellung von geräucherten Bio-Produkten.

Warum gilt dieses Verfahren als besonders nachhaltig, umweltfreundlich und gesundheitsfördernd?



Weil der Rauch – wie der Name CleanSmoke schon sagt – gereinigt ist. Bei seiner Herstellung werden Schadstoffe wie Teer und Asche entfernt und der Räucherprozess erfolgt emissionsfrei. Das ist gut für die Verbraucher und für die Umwelt.

Welche Erfahrungen haben Anwender aus dem Fleischergewerbe mit Ihrem Verfahren gemacht?

Die bekannten und oft sehr aufwendigen Genehmigungsverfahren für das Räuchern hinsichtlich der Abluft und des Arbeitsschutzes entfallen. Dies erleichtert den Betrieb und gegebenenfalls geplante bauliche Erweiterungen erheblich. Mit unseren Rauchprodukten, die für die Raucherzeugung verwendet werden, lassen sich Ergebnisse verlässlich und reproduzierbar erzielen.

Als Beispiel nenne ich gerne die Fleischerei Hackethal in Wickede. Geschäftsführer Bernd Hackethal hat schon früh die Zeichen der zunehmenden Herausforderungen, die das konventionelle Räuchern mit sich bringt, gesehen und die Vorteile des CleanSmoke-Verfahrens erkannt.

Ich bin mir sicher, dass er auf Nachfrage bestätigen wird, dass er nach wie vor mit den Ergebnissen zufrieden ist.

Wie können Fleischerbetriebe bei einer geplanten Um- oder Neugestaltung ihrer Räuchertechnik noch von Ihrem Verfahren profitieren?

Die Vielfalt des Sortiments an geräucherten Fleisch- und Wurstwaren lässt sich durch den Einsatz des CleanSmoke-Verfahrens leicht und ohne großen Aufwand vergrößern; egal ob stärker geräuchert oder eher mild, aber auch im Geschmacksprofil durch den Einsatz unterschiedlicher Holzarten. Auch die Tonnenbegrenzung für Handwerksbetriebe entfällt mit Hinblick auf das Räuchern.

Wie beurteilen Sie – trotz des Rückgangs der Betriebe – die Chancen des Fleischergewerbes in Deutschland?

Ich finde die Chancen für kleinere Betriebe wachsen, weil die großen aktuell eine Konsolidierung voll-

ziehen und in Zukunft auch weiter vollziehen werden. Dieser Prozess geht aus meiner Sicht zu Lasten der regionalen Identität von Fleisch- und Wurstwaren.

Frische und Regionalität sind vom Verbraucher gewünscht. Hier sehe ich die regional ansässigen Handwerksbetriebe im Vorteil.

Vielen Dank für das Gespräch!
Interview: Marco Theimer

can be achieved in a reproducible manner. As an example, I like to mention the Hackethal butcher's shop in Wickede. Managing Director Bernd Hackethal saw the signs of the increasing challenges posed by conventional smoking early on and recognized the advantages of CleanSmoke. I am sure that when asked, he will confirm that he is still satisfied with the results.

How can butchers still benefit

from your process if they are planning to redesign or rebuild their smoking technology?

The variety of the range of smoked meat and sausage products can be increased easily and without great effort by using the CleanSmoke process; whether more strongly smoked or rather mild, but also in the flavor profile by using different types of wood.

Interview: Marco Theimer

NEW BRAND – NEW LOGO

VEMAG ANLAGENBAU becomes VETEC ANLAGENBAU

VETEC
ANLAGENBAU



Looking back to our roots, the future in sight – As of April 01, 2023, our new **corporate brand** embodies

- the heritage of a regional family business;
- high-tech and innovative machinery;
- globally active manufacturer of tailored premium industrial systems.

Our installations perform drying, smoking, cooking, cooling, meat curing and defrosting food, particularly meat and sausage.

We continue our endeavour to engineer machinery and system, which introduce new standards regarding **quality, safety** and **profitability**.

VETEC ANLAGENBAU GmbH. Your reliable partner for thermal treatment machinery of foodstuffs.



WE BUILD YOUR SOLUTION
www.vetec-anlagenbau.com

Neue Produkte Produkt news

adapa Group

Glaube an den Schrumpfbeutel

Die adapa Group treibt mit ihren Kunden den Austausch von herkömmlichen Verpackungen gegen nachhaltige Alternativen voran. Ein Beispiel dafür ist der VACUshrinkre MEX 55. Der Schrumpfbeutel mit Hochbarriere, der sich zur Verpackung von Fleisch oder Käse eignet, kommt ohne die sonst notwendige Vernetzung aus. Der PE-basierte, recyclingfähige Beutel ist frei von PA-Schichten oder PVDC-Barriere und lässt sich auf herkömmlichen Anlagen verarbeiten. Das Zukunftspotenzial der Schrumpfbeutel hat die Österreicher zu Investitionen an zwei Standorten motiviert. Kempten Süddeutschland bekam ein Upgrade, der UK-Standort St. Helens Limited wurde um zwei moderne Schrumpfbeutel-Anlagen erweitert.

adapa Group

Faith in the shrink bag

Together with its customers, adapa Group is driving the replacement of conventional packaging with sustainable alternatives. One example is the VACUshrinkre MEX 55. The high-barrier shrink bag, which is suitable for packaging meat or cheese, does not require the crosslinking that would otherwise be necessary. The PE-based, recyclable bag is free of PA layers or PVDC barrier and can be processed on conventional equipment. The future potential of shrink bags has motivated the Austrians to invest in two sites. Kempten South Germany received an upgrade, and the UK site St Helens Limited was expanded with two modern shrink bag lines.

Dostmann electronic

Kompakter Datenlogger

Für die Auswertung wird der neue Datenlogger LOG40 (100 x 40 x 16 mm) von Dostmann electronic in die USB-Schnittstelle des Computers eingesteckt, wo er automatisch eine vordefinierte Auswertung als pdf-Datei erzeugt, sowie eine Listendatei (Messwert, Datum, Uhrzeit) die mit Microsoft Excel gelesen und bearbeitet werden kann. HACCP-zertifiziert und EN 12830 konform, misst er regelmäßig die Umgebungstemperatur (Genauigkeit: $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$). Sein Speicher zeichnet kontinuierlich bis zu 40.000 Datensätze auf. Der Messbereich reicht von -40°C bis $+60^{\circ}\text{C}$ bei einer Auflösung von $0,1^{\circ}\text{C}$. Max-Min-Werte können am Display zurückgesetzt werden, was ihre tägliche Auswertung ermöglicht. Eine Messwertmarkierungsfunktion erlaubt es, besondere Ereignisse bei der Auswertung hervorzuheben. Alarmgrenzüberschreitungen meldet eine rote LED sowie ein akustisches Signal. Die kostenlose Software Log Connect dient der freien Konfiguration der Speicherabstände für die Temperaturmessung von 30 Sekunden bis zu 24 Stunden sowie der Einstellung der Alarmgrenzen.



Fotos: adapa Group, Dostmann electronic

Lima Grinder-Desinewer GD

As specialists in manufacturing of meat-bone separators, deboners and desinewers, LIMA has just developed a new range of Grinders-Desinewers GD specifically for poultry bone-out raw materials: trimmings with or without wishbones, deboned thigh and drumstick meat.

This new technology enables users to produce a very high-quality ground – desinewed poultry meat in terms of texture and color at very high yield.

This new range of LIMA Grinders-Desinewers GD can process from 100 to 12,000 kg/hr of raw product input.

LIMA Wolf-Entsehner GD

Als Spezialist für die Herstellung von Fleisch-Knochenseparatoren, Entbeinern und Entsehnern hat LIMA gerade die neue Baureihe von Wölfe-Entsehnern GD speziell für entbeinte Geflügelrohstoffe entwickelt: für Fleischabschnitte mit oder ohne Gabelbein sowie entbeintes Schenkel- und Keulenfleisch. Diese neue Technologie ermöglicht die Herstellung von sehr hochwertigem, gewolltem und entsehntem Geflügelfleisch in Bezug auf Textur und Farbe bei sehr hoher Ausbeute. Die neue Baureihe des LIMA Wolf-Entsehners GD kann von 100 bis 12.000 kg/h Rohprodukt verarbeiten.



Lima

LIMA

456, Route de Rosporden
Z.I. Guelen

29000 Quimper/France | Tel. +33 (0) 298 948 968
lima@lima-france.com | www.lima-france.com

LASKA



Pure Effizienz.

laska.at

**FZ 225-H: Der neue Hochleistungs-Feinstzerkleinerer
für maximalen Output.**

FZ 225-H Effizienz pur. Bei Output und Reinigung.



Innovatives Ansteuerungskonzept

- Patentierte elektrohydraulische Messeranstellung regelt Anpressdruck zwischen Schneidklinge und Lochscheibe
- Minimiert Klingen- und Lochscheibenverschleiß und senkt Schneidsatzkosten um bis zu 50%

Ausgezeichneter Produktfluss

- Wirkungsvoller Materialfluss dank modernster Strömungssimulations- und Analysemethoden
- Gewährleistet homogenes Produkt und steigert den Output

Perfektionierte Schneidsatzgeometrie

- Optimierte Geometrie des Schneidsatzes für einfaches Wechseln der Messer und Lochscheiben

Auswechselbare Messerklingen

- Verwendung von drei oder fünf austauschbaren Messerklingen möglich
- Verkürzt Rüstzeiten

LASKA Hygienic Design

- Reinigungsaufwand um 35% reduziert
- Im Vergleich zu Glasperlenoberflächen wird die Kontamination bis zu 5-mal reduziert. Geprüft durch Fraunhofer.

Multivac Group

Einfacher einbeuteln

Der Multivac Pouch Loader (MPL) für Kammerbandmaschinen ist eine halbautomatische Lösung, die das Einbeuteln von Produkten und das Beladen der Verpackungsmaschine vereinfacht. Das Funktionsprinzip ist einfach: Ein Mitarbeiter positioniert die Produkte zunächst auf dem Zuführband der Maschine. Zwei Kollegen beuteln die Produkte anschließend ein, indem sie die Beutel über das Beladeband stülpen und so das Produkt automatisch vom Band in den Beutel befördert werden kann. Danach genügt eine 90-Grad-Drehung des Beutels, der im Anschluss auf dem Maschinenband platziert, vakuumiert und versiegelt wird.



Multivac Group Easier pouching

The Multivac Pouch Loader (MPL) for chamber belt machines

is a semi-automatic solution that simplifies the bagging of products and the loading of the packaging machine. The operating principle is simple: one employee first positions the products on the machine's infeed conveyor. Two colleagues then bag the products by placing the bags over the loading belt, allowing the product to be automatically conveyed from the belt into the bag. A 90° turn of the bag is then all that is needed to place it on the machine belt, vacuum it, and seal it.

Sealpac

Die große Verpackungsvielfalt

Die Thermoformer der RE-Serie von Sealpac sind für Mittel- bis Hochleistungsanwendungen ausgelegt. Als All-in-One-Ausführungen realisieren sie auf einer Anlage viele Verpackungslösungen – von Weichfolien bzw. Flex-Flex-, Skin-, MAP- und ThermoSkin-Verpackungen bis hin zu recycelbaren Monomaterialien, darunter auch anspruchsvolle Folien aus PP oder Papier. Optional sind die Anlagen mit einem Seitenwechselsystem verfügbar, das den Formatwechsel vereinfacht. Mit überarbeitetem Display und aufgefrischter Benutzeroberfläche haben die Oldenburger die Bedienung ihrer RE-Traysealer vereinfacht.



Sealpac The great packaging variety

Sealpac's RE-series thermoformers are designed for medium- to high-performance applications. As all-in-one designs, they realize many packaging solutions on one line without much effort - from flexible films or Flex-Flex, Skin, MAP and ThermoSkin packaging to innovative solutions made of more recyclable monomaterials, including sophisticated films made of PP or paper. Optionally, the lines are available with a side-change system that simplifies format changes and shortens changeover times. With a revised display and refreshed user interface, the company has simplified the operation of its RE traysealers.

Fotos: Multivac Group, Sealpac



Durch seine hohe Spezialisierung als weiterverarbeitender Händler hat sich Hans Schütt, Halstenbek, auf dem Markt der künstlichen Hüllen eine außergewöhnliche Position erarbeitet. Flexibilität, Schnelligkeit und das einzigartige Know-how zeichnen das Unternehmen aus. Jahrzehntelange Erfahrung, intensive Marktkenntnisse, hohe Beratungsqualität und das Gespür für die Erfordernisse des Marktes sind für Hans-Joachim Schütt, den Geschäftsführer und Inhaber des Unternehmens, die Basis des Erfolgs.

Die moderne Konfektionierungsabteilung für Abnähren und Abbinden, Raffern und Bedrucken der Wursthüllen gestattet eine schnellstmögliche Bearbeitung individueller Aufträge. So werden in Halstenbek täglich zwischen 200.000 und 250.000 m Wursthüllen konfektioniert und versandt. Das Unternehmen importiert Kunstdärme aus aller Welt, agiert aber vornehmlich auf dem deutschen Markt, wo 90 % der Produkte verkauft werden. Die Zukunftsperspektiven sieht Herr Schütt eher positiv: „Ich glaube, dass der Naturdarm immer knapper und damit teurer wird. Die fortschreitenden mikrobiologischen Anforderungen und z. T. Änderungen in den Essgewohnheiten sprechen in meinen Augen klar für den Kunstdarm“, meint der Unternehmer und blickt optimistisch nach vorne.

HansSchütt e. kfm.

Immelsweg 19
25469 Halstenbek
Tel.: +49 (0) 4101 85 60-0
Fax: +49 (0) 4101 85 60 77
E-Mail: info@hans-schuett.de
www.hans-schuett.de



HansSchütt

Sortiment:

Kunstdärme, Folien,
Beutel und Tüten aus PE, PP oder Cellophan

Branche:

Kunstdarm-Großhandel

Wird lange *nachklingen*

Über 2.800 Aussteller und rund 143.000 Besucher bei der ersten interpack in Düsseldorf nach sechs Jahren Pause.

Für alle, die sich mit der Verpackung und Verarbeitung von Produkten beschäftigen, gab es Anfang Mai 2023 nur einen „Place-to-be“: die interpack in Düsseldorf. Und die Messe hielt bei ihrem Comeback nach sechs Jahren, was sie versprochen hatte und übertraf die Erwartungen der Aussteller. Die größte Verpackungsmesse der Welt setzte wieder Standards, vernetzte die Branche auf globaler Ebene, war Marktplatz und Content-Hub zugleich. Besucher aus 155 Ländern, viele davon mit festen Investitionsabsichten, kamen zur interpack 2023. 2.807 Aussteller präsentierten mit ihren Technologien und Lösungen die Kraft und Kreativität der Verpackungsindustrie. Was bleibt, sind zahlreiche Impulse, Ideen und konkrete Geschäftsabschlüsse, die in den kommenden Jahren umgesetzt werden.

„Mit der interpack konnten wir eine der wichtigsten Veranstaltungen der Messe Düsseldorf endlich wieder durchführen. Sie hat sich eindrucksvoll zurückgemeldet und ihre Position als globale Plattform für den Austausch aller Akteure in der Verpackungsbranche, der verwandten Prozessindustrie und sämtlichen Anwenderindustrien unterstrichen. Unsere Ziele wurden weit übertroffen“, jubelt Bernd Jablonowski, Executive Director Messe Düsseldorf, zum Abschluss der Messe.

Teilnehmer zufrieden

Insgesamt kamen rund 143.000 Besucher zur interpack nach Düsseldorf, zwei Drittel davon aus dem Ausland. Neben vielen Ländern Europas waren die größten Besuchernationen Indien, Japan und die USA. Rund 75 Prozent der Besucher gehören der mittleren und oberen Führungsebene an.

„Die interpack 2023 wird noch lange nachklingen, geschäftlich und auch persönlich“, so interpack-Director Thomas Dohse nach sieben Messetagen. „Die Stimmung in den Hallen war großartig und der interkulturelle Austausch für alle Seiten bereichernd.“

Das unterstreichen die positiven Rückmeldungen der Besucher, die zu über 96 Prozent angaben, ihre Messeziele erreicht zu haben. Ebenso zufrieden zeigten sich die Aussteller, deren Erwartungen vielfach übertroffen wurden. „Wir danken der Messe Düsseldorf für die hervor-



ragende Organisation. Ich bin sicher, dass ich damit im Namen aller Unternehmen spreche“, sagt Markus Rustler, Präsident der interpack 2023, zum Abschluss der Veranstaltung.

Transformation als Chance

Betrachtet man die aktuellen Marktentwicklungen, die enormen Herausforderungen, aber auch die Chancen, war diese interpack sicherlich eine der wichtigsten in ihrer Geschichte. Die Notwendigkeit der Automatisierung, der

Will resonate
for a long time

Over 2,800 exhibitors and around 143,000 visitors at the first interpack in Düsseldorf after a six-year break.

For everyone involved in the packaging and processing of products, there was only one place-to-be at the beginning of May 2023: interpack in Düsseldorf. And the trade fair, making its comeback after long six years, delivered what it had promised and exceeded exhibitors' expectations. The world's largest packaging trade fair once again set standards, networked the industry on a global level, and was both marketplace and content hub.

Visitors from 155 countries, many of them with firm investment intentions, came to interpack 2023. 2,807 exhibitors presented the power and creativity of the packaging industry with their technologies and solutions. What

Wille zur Nachhaltigkeit sowie veränderte Konsumgewohnheiten sind Ausdruck der Transformation.

Die strategische Ausrichtung der Fachmesse auf die vier Hot Topics Kreislaufwirtschaft, Ressourcenschonung, Digitalisierung und Produktsicherheit fand ihren Ausdruck in zahlreichen Innovationen. Die Messe, die traditionell ein wichtiger Baustein im Innovationszyklus der Verpackungsbranche und der verwandten Prozessindustrie ist, wurde diesem Anspruch allemal gerecht.

Nachhaltiges Top-Thema

Nachhaltigkeit in all ihren Facetten war das absolute Top-Thema in Düsseldorf. Die Aussteller präsentierten High-End-Technologien und ganzheitliche Konzepte, die Effizienz und Nachhaltigkeit entlang der gesamten Produktionslinie berücksichtigen. „Viele Unternehmen der Konsumgüterindustrie haben sich eigene Nachhaltigkeitsziele gesetzt“, sagt Richard Clemens, Geschäftsführer VDMA Nahrungsmittelmaschinen und Verpackungsmaschinen, auf der interpack. Den Unternehmen des Verpackungsmaschinenbaus sei es in den vergangenen Jahren gelungen, nachhaltige Verpackungskonzepte durch entsprechende technische Anpassungen und neu entwickelte Maschinenlösungen umzusetzen.

Unter den vielen Lösungen, die auf der Messe Weltpremiere feierten, waren auch zahlreiche Packstoffe und -mittel. Über 1.000 Aussteller präsentierten sich alleine in diesem Bereich – ein neuer Rekord. Die components, die mit 80 Ausstellern als Parallelveranstaltung in einer eigenen Halle stattfand, wurde von den Besuchern ebenfalls sehr gut angenommen.

Die nächste interpack findet übrigens von 7. bis 13. Mai 2026 in Düsseldorf statt. **chb**

remains are numerous impulses, ideas and concrete business deals that will be implemented in the coming years.

Participants satisfied

“With interpack, we were finally able to hold one of Messe Düsseldorf’s most important events again. It has made an impressive comeback and underlined its position as a global platform for exchange among all players in the packaging sector, the related process industry and all user industries. Our goals were far exceeded,” said Bernd Jablonowski, Executive Director at Messe Düsseldorf, at the close of the show.

A total of around 143,000 visitors came to Düsseldorf for interpack, two-thirds of them from abroad. In addition to many European countries, the largest visitor nations were India, Japan and the USA. Around 75 percent of the visitors belonged to middle and upper management.

“interpack 2023 will resonate for a long time to come, both business-wise and personally,” said interpack-Director Thomas Dohse after seven days at the fair. “The atmosphere in the halls was great and the intercultural exchange enriching for all sides.”

Transformation as opportunity

This was underlined by the positive feedback from visitors, more than 96 percent of whom said they had achieved their trade fair goals. Equally satisfied were the exhibitors, whose expectations were exceeded in many cases. “We would like to thank Messe Düsseldorf for the excellent organization. I am sure I am speaking on behalf of all the companies,” said Markus Rustler, President of interpack 2023, at the finish of the event.

Considering the current market developments, the enormous challenges, but also the opportunities, this interpack was certainly one of the most important in its history. The need for automation, the will for sustainability, and changing consumer habits are all expressions of transformation.

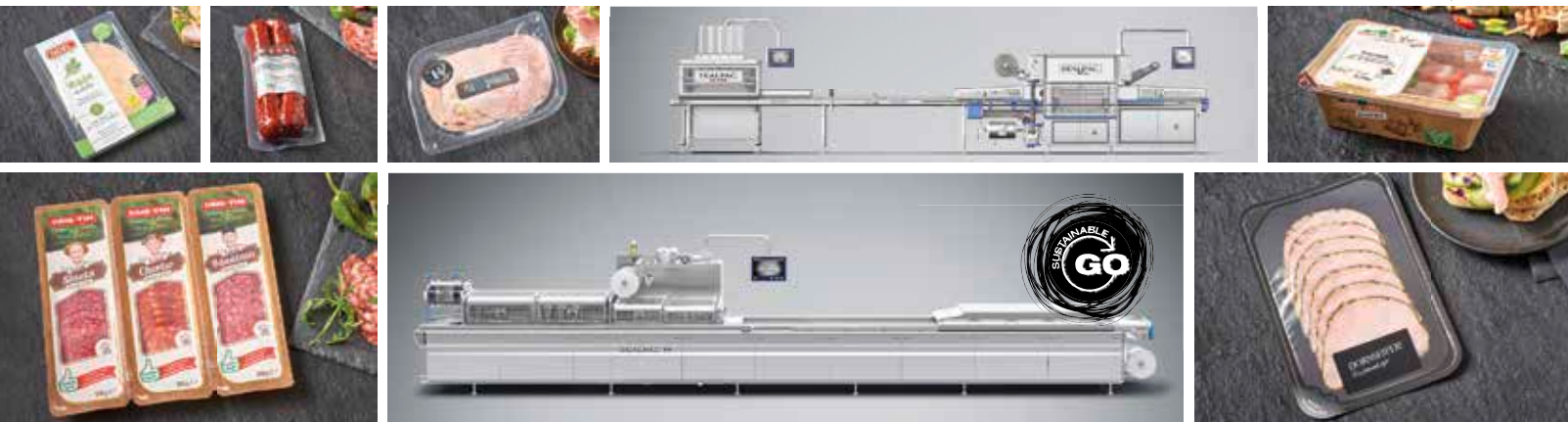
The strategic focus of the Düsseldorf trade fair on the four hot topics of circular economy, resource conservation, digitalization and product safety found expression in numerous innovations. The fair, which is traditionally an important building block in the innovation cycle of the packaging sector and the related process industry, more than lived up to this claim.

Sustainable top topic

Sustainability in all its facets was the absolute top topic at interpack. Exhibitors presented high-end technologies and holistic concepts that take efficiency and sustainability into account along the entire production line. “Many companies in the consumer goods industry have set their own sustainability goals,” said Richard Clemens, Managing Director of VDMA Food Processing and Packaging Machinery, at interpack. In recent years, he said, companies in the packaging machinery sector have succeeded in implementing sustainable packaging concepts through appropriate technical adaptations and newly developed machine solutions.

Among the many solutions that celebrated their world premiere at the trade show were numerous packaging materials and packaging supplies. Over 1,000 exhibitors presented themselves in this area alone - a new record. Incidentally, the next interpack will be held in Düsseldorf from May 7 to 13, 2026. **chb**

www.sealpac.de



Meet the packaging experts.

Wir setzen neue Maßstäbe in allen Leistungsklassen:

Mit SEALPAC verarbeiten Sie prozesssicher ein breites Spektrum verschiedener Anwendungen. Unsere erstklassige Verpackungstechnik bietet anspruchsvollen Anwendern jede Flexibilität für häufig wechselnde Produkte oder Stückzahlen. Unsere Experten beraten Sie gern.

SEALPAC®

Forming Innovations

Ishida

Kompakte Versiegelungsvielfalt

Seinem neuen Schalenversiegler QX-500 bescheinigt Ishida „66 Prozent mehr Geschwindigkeit und 50 Prozent weniger Energieverbrauch im Vergleich zu herkömmlichen Schalenversiegelungsmaschinen“. Das kompakte Gerät bietet eine Vielzahl von Versiegelungsoptionen: reine Versiegelung, Begasung, MAP, Stretchfolie und Skinpack. Zahlreiche Schalenformen und Materialien einschließlich Kunststoff, Karton sowie recycelbaren Papierfolien werden verarbeitet. Die Maschine erreicht bei reiner Versiegelung eine Leistung von bis zu 25 Takten pro Minute, was einen Ausstoß von bis zu 100 Schalen bedeutet. Die Produktion von MAP-Verpackungen erfolgt mit einer Geschwindigkeit von bis zu 17 Takten pro Minute, wobei Folienkodierung, Gasmischfunktion und Vakuumsystem integriert sein können.



Ishida

Compact sealing versatility

Ishida certifies its new QX-500 tray sealer as having “66 percent more speed and 50 percent less energy consumption compared to conventional tray sealers.“ The compact machine offers a variety of sealing options: pure seal, gas flush, MAP, stretch film and skin pack. Numerous tray shapes and materials including plastic, cardboard as well as recyclable paper films are processed. The machine achieves an output of up to 25 cycles per minute for sealing only, which means a result of up to 100 trays. MAP packaging is produced at speeds of up to 17 cycles per minute. Film coding, gas mixing and vacuum systems can be integrated.

Vemag Maschinenbau

Gesamtlösungen im Fokus

Vemag Maschinenbau präsentierte auf der interpack Gesamtlösungen vom Portionieren bis zum Einlegen in diverse Verpackungsvarianten. Zudem zeigte das Unternehmen sein Portfolio aus Vakuumfüllern und modularen Vorsatzgeräten. Diese gewährleisten ein perfektes Portionieren, gleichmäßiges Formen sowie ein exaktes Ab- und Einlegen von verschiedenen Produkten etwa in Becher, Gläser, Schalen, Dosen, Thermoformer, Flow-Wrapper oder Beutel. Verpackungslinien können vollautomatisch ebenso beschickt werden wie Schalenversiegler oder Tiefziehverpackungsmaschinen. Die zahlreichen Messegespräche werden die Verdener in die tägliche Arbeit einfließen lassen und so ihre Lösungen weiterentwickeln.



Vemag Maschinenbau

Focus on complete solutions

At interpack, Vemag Maschinenbau presented total solutions from portioning to insertion in various packaging variants. The company also showed its portfolio of vacuum fillers and modular attachments. These ensure perfect portioning, uniform forming, and precise depositing and inserting of various products, for example in cups, jars, trays, cans, thermoformers, flow wrappers or pouches. Fully automatic packaging lines can also be fed, as can tray sealers or thermoforming packaging machines. The Verden-based company will incorporate the numerous trade show discussions into its daily work and thus further develop its solutions.

Weber Maschinenbau

Integriert etikettieren

Mit dem weLabel hat Weber Maschinenbau auf der interpack den ersten eigenen Querbahn-Etikettierer vorgestellt. Kunden wählen entweder den weLabel 5000 als Oberbahn- oder den weLabel 5500 als Unterbahn-Etikettierer. Die Einheiten der beiden Labeler sind wie geschaffen für die Kombination mit dem Tiefzieher Weber wePack 7000, weil ihre Abläufe und Steuerung vollkommen auf diesen abgestimmt sind. Sich überschneidende Bewegungen ermöglichen so schnellere Taktfolgen. Beim Antriebskonzept setzen die Breidenbacher Maschinenbauer auf Servotechnik. Eine abklappbare Abspulung stellt eine einfache Aufspannung der Etikettenrollen sicher.



Weber Maschinenbau

Integrated labeling

With the weLabel, Weber Maschinenbau presented its first own cross-web labeler at interpack. Customers choose either the weLabel 5000 as a top web labeler or the weLabel 5500 as a bottom web labeler. The units of the two labelers are made for combination with the Weber wePack 7000 thermoformer because their sequences and controls are fully coordinated with it. Overlapping movements thus enable faster cycle sequences. The Breidenbach machine builders rely on servo technology for the drive concept. A hinged unwinding device ensures simple clamping of the label rolls.

Mettler Toledo

Risiken günstiger eliminieren

Mettler Toledo feierte auf der interpack in Düsseldorf die Markteinführung der Röntgeninspektionssysteme der X2-Serie für kleine und mittelgroße Verpackungen. Adressaten: Lebensmittelhersteller und Pharmaunternehmen. Die Systeme verbannen neben Metallverunreinigungen auch Risiken von Fremdkörperkontaminationen durch Glas, mineralische Steine, Gummi oder Kunststoffe hoher Dichte aus der Produktion. Weitere Optionen reichen von Vollständigkeitsprüfungen beispielsweise bei Fertiggerichten oder Confitserie-Produkten bis hin zu Siegelrandkontrollen etwa bei Wurstaufschnitt aus der SB-Theke.



Mettler Toledo

Eliminating risks favorably

Mettler Toledo celebrated the launch of its X2 Series X-ray inspection systems for small and medium packaging at interpack in Düsseldorf, Germany. Target customers: Food manufacturers and pharmaceutical companies. In addition to metal contaminants, the systems banish risks of foreign body contamination from glass, mineral stones, rubber or high-density plastics from production. Other options range from completeness checks, for example on ready meals or confectionery products, to seal edge checks, for example on sliced sausages from self-service counters.

Sairem

Schonend pasteurisieren

Mit der Mikrowellen- und der Radiofrequenztechnologie von Sairem wird der gewünschte Pasteurisierungsgrad innerhalb von kürzester Zeit erreicht. Verpackte Lebensmittel, ob flüssig, pastös oder fest, werden schnell, gleichmäßig und vollständig erhitzt. Dabei reduziert das Verfahren die mikrobielle Belastung im Kern und an der Oberfläche des Produkts. Die Pasteurisation erfolgt schonend und ohne Konservierungsmittel, was sich positiv auf Farbe, Nährstoffe, Texturen und Geschmack auswirkt. Sie kann die Haltbarkeit etwa bei MAP-verpackten, frischen Fertiggerichten auf bis zu 35 Tage verlängern.



Sairem

Gentle pasteurization

With Sairem's microwave and radio frequency technology, the desired degree of pasteurization is achieved in the shortest possible time. Packaged foods, whether liquid, paste or solid, are heated quickly, evenly and completely. At the same time, the process reduces the microbial load in the core and on the surface of the product. Pasteurization is carried out gently and without preservatives, which has a positive effect on organoleptic properties such as color, nutrients, textures and taste. Depending on the application, it can extend the shelf life of MAP-packaged fresh ready meals, for example, by up to 35 days.

Fotos: Mettler Toledo, Sairem

ANZEIGE

GERMOS NESS

Anlagen für die Nahrungsmittelindustrie
 Installations for the Food Industry

GERMOS NESS – Ihr Partner für den guten Geschmack!

Räuchern, Kochen, Kühlen und Trocknen
 Unsere Produkte decken ein breites Anlagenspektrum ab
 – kontaktieren Sie uns gerne persönlich.
 Am Ende geht es um gleichbleibende Produktqualität,
 die man sehen, riechen und schmecken kann.

Neu:

GERMOS NESS HV-System für effizientes
 und klimaschonendes Räuchern!
 GERMOS Dampfzuckerzeuger R70
 GARANT Kochkessel in runder Ausführung
 Steuerung GN 22.2



Pioniere aus Überzeugung

Swan Cercatto, Sustainability-Managerin bei AMB, zeigt den italienischen Weg zu Verpackungsinnovationen auf, die Lebensmittelsicherheit, Wiederverwertbarkeit und Kreislaufwirtschaft fördern.



AMB Spa ist ein italienischer Spezialist für Lebensmittelverpackungen mit Hauptsitz in San Daniele del Friuli. Das Unternehmen verfügt derzeit über fünf Standorte in Europa und bietet einen durchgängigen Prozess an: vom Verpackungsdesign über den Werkzeugbau und die Herstellung von Prototypen bis hin zu Folienproduktion, Druck und Kaschierung. Im FT-Interview spricht Swan Cercatto, Sustainability-Managerin bei AMD, über aktuelle Herausforderungen und den zunehmenden Stellenwert von Innovationen auf der Suche nach realisierbaren, nachhaltigen Verpackungslösungen.

Pioneers by conviction

Swan Cercatto, Sustainability Manager at AMD, highlights the Italian path to packaging innovation that promotes food safety, recyclability and circular economy.

AMB Spa is an Italian food packaging specialist headquartered in San Daniele del Friuli. The company currently has five sites in Europe and offers an end-to-end process: from packaging design, tooling and prototyping to film production, printing and lamination. In this FT interview, Swan Cercatto, Sustainability Manager at AMD, talks about current challenges and the increasing importance of innovation in the search for viable, sustainable packaging solutions.

First, can you tell us more about AMB's presence at interpack?

It was one of the most important events in our trade show calendar - especially this year,

when resource management and circular economy were among the designated hot topics there. These are topics in which we have put a lot of our research and development work over the past few years and where we have made great progress. We are proud to have been able to show our full range of environmentally friendly mono films - AMB TotalMono PET and AMB Mono PE Flowpack, as well as our tray-to-tray solution.

How does AMB go about implementing innovation and sustainability?

We work closely with our customers to develop ideas for their packaging solutions. Our solutions put aspects such as food safety, re-

Können Sie uns zunächst mehr über die Präsenz von AMB auf der interpack erzählen?

Die interpack war eines der wichtigsten Events in unserem Messekalender – vor allem in diesem Jahr, in dem Ressourcenmanagement und Kreislaufwirtschaft dort zu den ausgewiesenen Hot Topics zählten. Dies sind Themen, in die wir in den vergangenen Jahren einen großen Teil unserer Forschungs- und Entwicklungsarbeit gesteckt haben und wo wir zu großen Fortschritten gelangt sind. Wir sind stolz darauf, dass wir unser komplettes Sortiment an umweltfreundlichen Monofolien – AMB TotalMono PET und AMB Mono PE Flowpack sowie unsere Lösung für das Tray-to-Tray – zeigen konnten.

Wie geht AMB an die Umsetzung von Innovation und Nachhaltigkeit?

Wir entwickeln in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden Ideen für deren Verpackungslösungen. Unsere Lösungen stellen dabei Aspekte wie Lebensmittelsicherheit, die Reduzierung von Food Waste und die Verbesserung der Nachhaltigkeit in den Mittelpunkt der Entwicklungsarbeit. Unterm Strich lautet unser

Ziel, die Recyclingfähigkeit von Verpackungslösungen voranzutreiben, die stetig wachsenden Mengen an Verpackungsabfall zu stoppen und Food Waste zu minimieren.

Wie engagiert sich AMB im PET-Segment für mehr Nachhaltigkeit?

AMB hat die Entwicklung von Mono-PET-Lösungen vorangetrieben, die schon heute diese Vorgaben erfüllen und Nachhaltigkeit in vielerlei Hinsicht unterstützen. Eine Maßnahme ist Downgauging, also das Reduzieren der Folienstärke unserer Produkte. Auf diese Weise stellen wir aus einer bestimmten Menge an Material mehr Produkte her.

Vor welchen Herausforderungen steht ihr Unternehmen aktuell?

Dazu zählt die Erfüllung des europäischen Green Deals, welcher der Verpackungsindustrie einen klaren Weg aufzeigt: Bis 2035 müssen Verpackungen in großem Umfang recycelt werden. Aus eigener Überzeugung sind wir zu Pionieren von Kreislaufwirtschaft und Recycling geworden. Wir werden uns auch weiterhin dafür engagieren, Kreisläufe ebenso wie umweltverträgliche Prozesse und Eco-Design in all unseren Geschäftsbereichen zu etablieren. Dieser Wandel wird auch vom LEH und den Verbrauchern vorangetrieben, indem sie nachhaltigere Produkte verlangen. **chb**

ducing food waste and improving sustainability at the heart of the development work. The bottom line of our goal is to drive the recyclability of packaging solutions, stop the ever-growing amounts of packaging waste and minimize food waste.

How is AMB committed to greater sustainability in the PET segment?

AMB has driven the development of mono-PET solutions that already meet these specifications and support sustainability in many ways. One measure is downgauging, i.e. reducing the film thickness of our products. In this way, we produce more products from a given amount of material.

What challenges is your company currently facing?

These include fulfilling the European Green Deal, which sets out a clear path for the packaging industry: Packaging must be recycled on a large scale by 2035. By our own conviction, we have become pioneers in circular economy and recyclability. We will continue to be committed to establishing circular economy as well as environmentally sound processes and eco-design in product design in all our business areas. **chb**



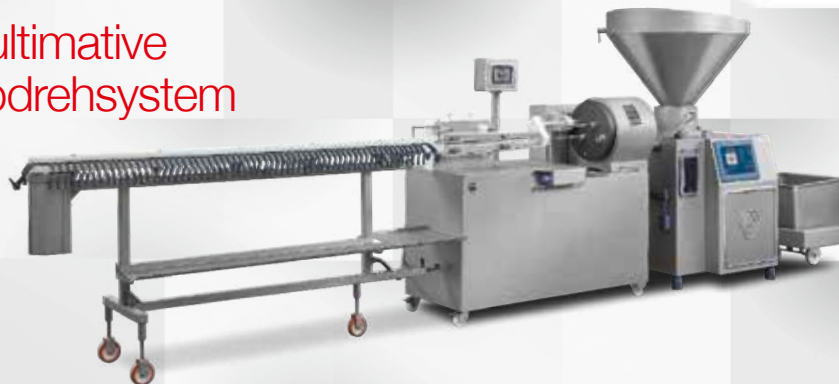
“Our goal is to drive recyclability of packaging solutions, stop the ever-growing amounts of packaging waste and minimize food waste.”

„Unterm Strich lautet unser Ziel, die Recyclingfähigkeit von Verpackungslösungen voranzutreiben, die stetig wachsenden Mengen an Verpackungsabfall zu stoppen und Food Waste zu minimieren.“

Swan Cercatto, Sustainability Manager AMD

www.risco.de

RS 261: Das ultimative Würstchen-Abdrehsystem von RISCO



Das RISCO-Abdrehsystem mit schwenkbarem Zwillingkopf 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 Zwillingkopf
- 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

Sicher und *steril arbeiten*



Ein durchdachtes Messerhandling von Mohn sorgt in einem Thüringer Zerlegebetrieb für Sicherheit und Hygiene im Arbeitskreislauf.

Ein reibungsloser Betrieb und eine optimale Hygiene sind in der Fleischwarenindustrie von großer Bedeutung. Insbesondere bei der Reinigung von Messern, Stenschutzhandschuhen und Arbeitsschutzkleidung müssen höchste Standards eingehalten werden. Ein Fleischwarenhersteller aus dem Norden Thüringens engagierte die Mohn GmbH, um in seinem Zerlegebetrieb die Reinigung diverser Arbeitsutensilien und die damit verbundenen Arbeitsschritte zu optimieren. Die Hygieneexperten aus Meinerzhagen entwickelten ein neues Konzept für die Reinigungs- und Bereitstellungsprozesse. Im Gegensatz zur bisherigen Praxis war es notwendig, den Ablauf der einzelnen Arbeitsschritte zu trennen und nacheinander neu zu ordnen. Messer, Stenschutzhandschuhe und -schürzen gehen nun auf separaten Wegen in den Reinigungsprozess.

Materiallauf entzerrt

Durch diese Entzerrung des Materiallaufs und die geradlinige, kreuzungsfreie Gestaltung der Arbeitsschritte verläuft der Betrieb in der Praxis nun zeitsparend und störungsfrei. Die Reinigung wird in der Regel gestartet, sobald ein Mitarbeiter mit seinen Messerkörben aus den Produktionsräumen in den Reinigungsraum kommt. Dort beginnt er mit der manuellen Vorreinigung der verschmutzten Stenschutzhandschuhe. Anschließend werden die Handschuhe sowie die Stenschutzschürzen in einen Wannenwagen neben der Waschanlage gelegt. Die automatische Reinigung der weiteren Utensilien startet parallel dazu. Während die Messerkörbe durch die Waschanlage fahren, werden die Stenschutzhandschuhe und -schürzen an

zwei dafür bereitstehenden Reinigungsvorrichtungen zentral gereinigt. Die sauberen Utensilien werden dann in einen Transport- und Lagerwagen befördert und stehen somit für den nächsten Verwendungszyklus bereit.

Messerkörbe im Tunnel

Die Messer werden zunächst in der Schleiferei kontrolliert und abgenommen. Danach erfolgt ein weiterer Reinigungsprozess in der Waschanlage, um Schleifstaub zu entfernen. Um sie vor ihrem Einsatz in der Produktion zu entkeimen, durchfahren die Schneidwerkzeuge an der Ausgabestation in Messerkörben einen Sterilisationstunnel. Die Sterilisierung erfolgt durch ein Gemisch aus Wasserstoffperoxid und Wasser. Jeder Mitarbeiter bekommt somit zu Beginn seiner Schicht stets einen sicheren, sterilen Messerkorb ausgehändigt.

1 Blick in den Reinigungsraum für Messerkörbe und Stenschutz-Arbeitskleidung mit Trennung in Weiß- und Schwarzbereiche. / View into the cleaning room for knife baskets and stab-protection workwear with separation into white and black areas.

2 Eine Hochdruck-Reinigungsmaschine säubert die Stenschutz-Schürzen. / A high-pressure machine cleans the stab protection aprons.

3 Im Steri-King-Messerkorb-Desinfektionstunnel werden die Schneidwerkzeuge gereinigt und entkeimt. Somit kommen sie steril in die Produktion. / In the Steri-King knife basket disinfection tunnel, the cutting tools are cleaned and sterilized. This ensures that they are sterile when they enter production.



Safe and *sterile work*

A well thought-out knife handling system from Mohn ensures safety and hygiene in the working cycle in a Thuringian cutting plant.

Smooth operation and optimum hygiene are of great importance in the meat processing industry. In particular, the highest standards must be maintained when cleaning knives, protective gloves and protective work clothing. A meat product manufacturer from the north of Thuringia engaged Mohn GmbH to optimize the cleaning of various work utensils and the associated work steps in its cutting plant. The hygiene experts from Meinerzhagen developed a new concept for the cleaning and supply processes. In contrast to previous practice, it was necessary to separate the sequence of individual work steps and rearrange them one after the other. Knives, puncture protection gloves and aprons now enter the cleaning process on separate routes.

Material flow equalized

As a result of this equalization of the material flow and the straightforward, intersection-free design of the work steps, operation in practice is now time-saving and trouble-free. Cleaning is usually started as soon as an employee enters the cleaning room from the production areas with his knife baskets. There, he begins with the manual pre-cleaning of the soiled prick protection gloves. Subsequently, the gloves as well as the stab-protection aprons are placed in a tub trolley next to the washing system. Automatic cleaning of the other utensils starts in parallel. While the knife baskets travel through the washing system, the gloves and aprons are cleaned centrally at two cleaning devices provided for this purpose. The clean utensils are then transferred to a transport and storage trolley, ready for the next cycle of use.

Knife baskets in the tunnel

The knives are first checked and removed in the grinding shop. This is followed by another cleaning process in the washing plant to remove grinding dust. To sterilize them before they are used in production, the cutting tools pass through a sterilization tunnel in knife baskets at the output station. Sterilization is carried out using a mixture of hydrogen peroxide and water. Each employee is thus always handed a safe, sterile knife basket at the start of his shift.



VICTORINOX

FIBROX DUAL GRIP SCHWEIZER MESSER FÜR DEN PROFI



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



Jeder Fleischprofi arbeitet täglich damit. Es ist ein Alleskönner und daher auch in jeder Metzgerei und in allen Schlachthöfen zu Hause: das Messer. Dass es beim Schneidegerät aber nicht mehr nur um eine scharfe Klinge geht, sondern oft ebenso um ein herausstechendes Design, ist spätestens seit Konzepten, die das Arbeiten vor Publikum vorsehen, klar. Schließlich geht es dabei auch um Entertainment. Gleichzeitig erleichtert eine formvollendete Gestaltung oft den Umgang mit dem Messer.

Ergonomie und Präferenz

Doch welche Faktoren bestimmen die Qualität? Ein hochwertiges Messer lebt natürlich von seiner Schärfe, denn eine geschliffene Klinge erleichtert das Schneiden. Sie erhöht allerdings auch die Sicherheit. „Ein richtig scharfes Messer gleitet mit möglichst geringem Druck durch das Schnittgut, wodurch die Gefahr des Abrutschens auf ein Minimum reduziert wird“, weiß Jacqueline Giese, Sales Managerin bei Kai Europe. Entscheidend für die Beschaffenheit ist zudem die Verarbeitung der Materialien: Damit sich weder Lebensmittelreste festsetzen noch Wasser ins Messer eindringt, sollten die Bestandteile fugenlos gestaltet sein. Béatrice Meyn, Victorinox Head of Category Cutlery, fügt hinzu: „Da ein Messer im direkten Kontakt mit Lebensmitteln ist, sind außerdem Härte und Korrosionsbeständigkeit wichtige Qualitätskriterien für ein gutes Exemplar.“ Wenn es um die Auswahl geht, sind jedoch die individuelle Ergonomie sowie Präferenz wichtigste Parameter. Jacqueline Giese gibt diesbezüglich folgenden Rat: „Ein gutes Messer liegt angenehm und austariert in der Hand, was ein ermüdungsfreies Arbeiten ermöglicht. Daher empfehle ich, beim Kauf verschiedene Messer mit unterschiedlichen Griffen auszuprobieren.“

MESSERPFLEGE

- Messer unmittelbar nach dem Gebrauch mit mildem Spülmittel per Hand reinigen, besonders nach dem Schneiden von säurehaltigen Lebensmitteln.
- Anschließend mit klarem Wasser abspülen und mit einem weichen Tuch trocknen.
- Reinigung in Spülmaschinen kann Messern schaden und sollte vermieden werden.
 - Zur Pflege neutrales Pflanzen- oder Kamelienöl auf Griff & Klinge auftragen.
 - 1x/Jahr fachgerecht nachschleifen mit einem Messerschleifer.

Design folgt Funktion

Neben der Funktionalität spielt aber auch die Optik eine große Rolle. Schließlich ist der tägliche Begleiter auch eine Methode, um sich von der Masse zu differenzieren und den Charakter des eigenen Betriebs hervorzuheben. Zugleich werden der Betrieb und der Alltag damit um ein Designelement erweitert. Schnell werden die edlen Messer zum Blickfang für Kunden – bei einem Grill- oder Steakkurs oder in einen schicken Messerblock integriert. Ein weiterer Vorteil, der so entsteht: Da eine Lagerung in der Schublade zusammen mit anderen Werkzeugen entfällt, nehmen die Messer so keinen Schaden. „Außerdem sind die Messer so jederzeit griffbereit und werden dadurch häufiger verwendet“, ergänzt Jacqueline Giese. Trotzdem gilt für Béatrice Meyn folgende Grundregel, die über die Wahl des Messers entscheidet: „Design follows function: Egal, ob ausgefallenes Design oder klassisch: Das Messer muss gut in der Hand liegen.“

Messer nach Maß

Nicht nur ein optisches Highlight, sondern auch eine Unterstützung für die Funktionalität des Messers können Design-Elemente wie der japanische Hammerschlag, bekannt als Tsuchime, sein – zu finden etwa bei der Shun Premier Tim Mälzer-Serie von Kai Europe. Die Hammerschlagoberfläche vermindert die Berührungsfläche zwischen Schnittgut

Scharfer Chic

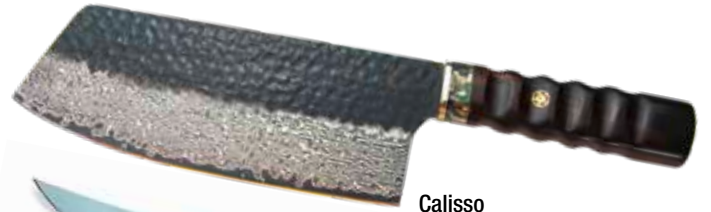
Professionelle Messer sollen nicht nur scharf schneiden, sondern auch schick und schneidig aussehen. Mit einem durchdachten Design gelingt beides.

und Klinge, wodurch das Messer mühelos schneidet. „Gleichzeitig bilden sich durch die Vertiefungen des Hammerschlags kleine Luftbläschen, die ein Ablösen des Schnittguts von der Klinge begünstigen“, betont Jacqueline Giese. Eine Kombination aus VG Max-Stahl und Damaszenerstahl macht die Schneide hart und elastisch zugleich. Teil der Serie ist etwa das Kai Nakiri mit einem Griff aus Walnussholz und rechteckiger Klingeform, das sich zum Schneiden von Gemüse und Obst eignet.

Bei den Klängen seiner Messer setzt Calisso ausschließlich auf langlebigen Damaststahl. Mit seinem hohen Kohlenstoffanteil ist der verwendete VG10-Stahl verschleißfest. Eine Empfehlung des Unternehmens eher für den gastronomischen Bereich ist das Chefmesser der Aristocratic Line mit acht Zoll, einem Griff aus Wüsten-eisenholz und einem Perlmutterring aus Abalone-Muschel, abgerundet mit einer handgehämmerten Klinge. Einsetzbar ist das Chefmesser für Fleisch, Fisch, Obst, Gemüse und Kräuter. Dazu bietet Calisso auch Sets an, etwa das Servicing Set der Aquamarine Line. Es umfasst sechs Messer und ein Servierbrett. „Giesser verarbeitet ausschließlich hochlegierte Chrom-Molybdän-Stähle“, betont Geschäftsführer Hans Joachim Giesser zu den Produkten seines Unternehmens. So ist etwa das BBQ No. 1-Fleischmesser mit seiner 30 cm langen Klinge vielseitig nutzbar – ob als Fleisch- oder Kochmesser, am Grill oder in der Küche. Eine Besonderheit sind die Griffe der Messer: Beim Modell „Tree of Life“ etwa werden die Griffschalen aus Thuja-Wurzelholz gefertigt. Dieses Holz ist widerstandsfähig und fühlt sich dank Poliervorgängen samtig an. Wegen seiner flexiblen, 17 cm langen Klinge eignet sich das „Filet No. 1“ dagegen zum Filetieren von Fischen, aber auch für alle Ausbearbeiten. Aus hochwertigem Acryl bestehen die Griffschalen beim Modell „Red Diamond“.

Hygiene und Sicherheit

„Bei der Fleischverarbeitung dürfen Messer und Werkzeuge ausschließlich mit Kunststoffgriffen eingesetzt werden“, sagt Petra Heer von Friedr. Dick. Daher sind die Fleischermesser des Unternehmens mit festen Kunststoffgriffen ausgestattet. Sie bewirken, dass die Verbindung zwischen Griff und Klinge dicht ist und es bei seitlicher Belastung der Klinge zu keiner Spaltenbildung kommt. Für die unterschiedlichen Einsatzgebiete gibt es verschiedene Grifffarben. „Durch die Farbcodierung kann die Hygiene noch mehr verbessert und erleichtert werden. Nicht nur deshalb sind die Messer mit dem amerikanischen Hygiene- und Qualitätssiegel NSF ausgezeichnet“, betont sie. Für fast alle Arbeiten, die im Handwerk anfallen, bietet das Unternehmen das passende Messer in der Serie ErgoGrip. Diese umfasst 39 unterschiedliche Klingeformen. Teil davon ist etwa das ErgoGrip Zerlegemesser für den täglichen Gebrauch mit Kullenschliff und 21 cm langer Klinge. Für mehr Sicherheit ist der Griff mit extrabreiter Daumenauflage und ausgeprägten Fingerschutz geformt sowie der Messerklingentrücken abgerundet. Der Fingerschutz am Griff verhindert ein versehentliches Abrutschen der Hand und somit einen Kontakt mit der Messerklinge. Durch



Calisso



Friedr. Dick



Giesser



„Ein gutes Messer liegt angenehm und austariert in der Hand, was ein ermüdungsfreies Arbeiten ermöglicht.“

Jacqueline Giese



Kai Shun Nakiri



Victorinox

die ergonomische Griffform und den Kunststoff liegt das Messer rutschfest in der Hand. Zum Aufbewahren ist der Messerblock „4Knives“ aus Acryl, auch bestückt mit der Serie 1905, erhältlich.

Die Auswahl an ausgefeilten Messern und deren Zubehör ist also groß. Sie sind nicht nur ein optisches Highlight, sondern bringen auch mehr Sicherheit und Freude in den Arbeitsalltag.

Carolin Merl

NÜTZLICHER LINK

Weitere Tipps und was man im Umgang mit hochwertigen Messern vermeiden sollte, gibt es online unter www.blgastro.de/24_stunden_gastlichkeit/messerpflege-dos-und-donts/.

Fotos: Calisso, Friedr. Dick, Giesser, Kai Europe, Victorinox

Sun[®] Products
Vertriebs GmbH
Parkstr. 21, 76131 Karlsruhe
www.sun-products.de



Taste the Tropics!

Entdecken Sie unsere neuen SUN SPICE Variationen.





Arbeitsschutz ist ***Pflicht***

Etwa die Hälfte der Unternehmen verfügen über keine angemessenes Gefahrenmanagement. Der TÜV Rheinland unterstützt bei der Gefährdungsbeurteilung (GBU).

Die Zahl der meldepflichtigen Arbeitsunfälle ist nach Angaben der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV) 2022 im Vergleich zum Vorjahr um 1,8 Prozent auf 791.698 gesunken. Trotz Rückgang verbleibt damit immer noch eine erhebliche Zahl an – vermeidbaren – Arbeitsunfällen. Umso wichtiger ist es, dass Unternehmen ihre Arbeitssicherheitskonzepte ständig aktualisieren.

„Ein zentrales Tool, um Gefährdungen zu erkennen und aus den Ergebnissen Maßnahmen für eine stetige Verbesserung des Arbeits- und Gesundheitsschutzes abzuleiten, ist die Gefährdungsbeurteilung (GBU). Unternehmen sind durch das Arbeitsschutzgesetz verpflichtet, eine GBU zu erstellen und diese regelmäßig zu aktualisieren. Das ist vor allem bei kleinen und mittleren Unternehmen nicht immer der Fall. Etwa die Hälfte der Unternehmen haben keine Gefährdungsbeurteilung oder diese wurde nicht angemessen durchgeführt“, erklärt Dr. Ludwig Brands, Experte für Arbeitssicherheit bei TÜV Rheinland.



Regelmäßig überprüfen

Neben dem Arbeitsschutzgesetz spielen die GBU in allen nachgeordneten Arbeitsschutzverordnungen eine entscheidende Rolle. Ein Beispiel sei die Verordnung über Sicherheit und Gesundheitsschutz bei der Verwendung von Arbeitsmitteln (Betriebssicherheitsverordnung, BetrSichV). Diese fordern – wie die anderen Verordnungen auch – unter anderem eine regelmäßige Überprüfung der GBU. Dabei müsse der aktuelle Stand der Technik berücksichtigt werden. Darüber hinaus müssten Unternehmen für alle Arbeitsmittel, deren Verwendung sicherheitsrelevante Abnutzungen mit sich bringen, etwa Leitern, Großgale oder Flurförderzeuge, regelmäßige Prüfungen festlegen.

Werden neue Arbeitsmittel angeschafft, Räumlichkeiten oder Arbeitsabläufe verändert, sei das ebenfalls ein Anlass, die GBU zu überprüfen und gegebenenfalls anzupassen.

Fotos: TÜV Rheinland/Shutterstock, Colourbox.de



Immerhin könnten sich aus den Veränderungen neue Gefährdungen ergeben oder bisher bestehende fallen weg. „Darüber hinaus ist es wichtig, bei Veränderungen von Anfang an alle rechtlichen Vorschriften im Blick zu haben. Daher empfehlen wir, unsere Experten für Arbeitssicherheit schon bei der Planung von Neuanschaffungen und Veränderungen mit einzubeziehen. So ist es zum Beispiel nicht zulässig, eine neue Maschine ohne weiteres aufzustellen und in Betrieb zu nehmen oder Veränderungen daran nach Belieben vorzunehmen, ohne dass eine neue beziehungsweise aktualisierte Gefährdungsbeurteilung stattgefunden hat“, warnt der Experte.

Regeln ändern sich

Arbeitssicherheit sei ein Prozess, der auf eine ständige Verbesserung abzielt. Daher änderten sich die Vorgaben wie etwa die Technischen Regeln für Arbeitsstätten (ASR). Im vergangenen Jahr sei beispielsweise eine umfangreiche Revision mehrerer ASR erfolgt, darunter beispielsweise die ASR A2.3 Fluchtwege und Notausgänge. Unternehmen müssten in ihrer GBU prüfen, ob die neuen Vorgaben erfüllt und welche Maßnahmen gegebenenfalls zu ergreifen sind.

„Die Gefährdungsbeurteilung ist ein kontinuierlicher Prozess, der eine regelmäßige Anpassung an sich verändernde Rahmenbedingungen erfordert. Ihre regelmäßige Überprüfung und Aktualisierung stellt einen modernen Arbeits- und Gesundheitsschutz für die Beschäftigten im Unternehmen sicher und verringert das Risiko von Arbeitsunfällen oder arbeitsbedingten Erkrankungen. Letztlich profitieren Unternehmen mit der Umsetzung eines professionellen Arbeitsschutzes – natürlich mit aktueller Gefährdungsbeurteilung – von geringeren Ausfallzeiten. Unsere Experten unterstützen Unternehmen dabei mit ihrem branchenübergreifenden Fachwissen und umfassender Beratung“, betont Dr. Ludwig Brands.

Unternehmen und Beschäftigte können sich online über das Angebot des TÜV Rheinland zur Arbeitssicherheit informieren, unter der Adresse www.tuv.com/arbeitsicherheit.

Industrial Auctions
WWW.INDUSTRIAL-AUCTIONS.COM

Online-Auktion von Maschinen für die Nahrungsmittelindustrie wegen Insolvenz Food for Progress in Malmö (SE)

Registrieren kostenlos | Finden & bieten | Gewinnen | Bezahlen & abholen

FOOD FOR PROGRESS

Abluftreinigung
Air cleaning devices

oxytec in a smart production system

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

www.oxytec.com | info@oxytec.com

Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

REICH
Fördertechnik

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

Durchlaufwaschanlagen
Continuous washing systems

REICH
Fördertechnik

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

Fleischhaken/ Meat hooks

MARCHEL

www.marchel.de

Abwasservorklärung
Waste water pre-treatment

oxytec in a smart production system

Wasserreinigung
Wasserreinigung mit UV,
Ozon oder Ultrafiltration

www.oxytec.com | info@oxytec.com

Beschickungswagen/ Trolleys

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

**Edelstahlhubwagen
und Stapler**
Pallet trucks and forklifts

EAT
Edelstahl Anlagen- und
Technologie GmbH

www.eat-edelstahl.de

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology

GDI
GDI Intralogistics GmbH
Tel.: +49 8062 7075-0
info@gdi-intralogistics.com
www.gdi-intralogistics.com

Autoklaven/ Autoclaves

NEU!
Vollautomatische
Steuerung!

reifen
dämpfen
garen
kochen
sterilisieren

**AUTOKLAV
& KESSEL**

KORIMAT

KORIMAT
Metallwarenfabrik GmbH
Telefon 02772/576413-0

www.korimat.de

Betriebsausstattungen
Operating facilities

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

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

BAADER ///

BAADER Refiner

BAADERING means Value - Adding
The gentle method of product refinement.

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

MARCHEL

www.marchel.de

Brat- und Kochanlagen
Frying and cooking units

berief

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

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

MFI
INNOVATIONS

**INTRALOGISTIK
ROBOTERSYSTEME
EDELSTAHL
TECHNOLOGIE**

www.mfi-lb.de

Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

GDI
GDI Intralogistics GmbH
Tel.: +49 8062 7075-0
info@gdi-intralogistics.com
www.gdi-intralogistics.com

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

Etiketten/ Labels

Mediaform®

Kennzeichnungslösungen
Etiketten · Drucker · Barcodescanner

Tel. 040 727360 99
www.mediaform.de

REICH
Fördertechnik

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

MFI
INNOVATIONS

**INTRALOGISTIK
ROBOTERSYSTEME
EDELSTAHL
TECHNOLOGIE**

www.mfi-lb.de

Fleischhaken/ Meat hooks

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

**fleisch
net.de**

Gebrauchtmaschinen
Second-hand machines

GPS Reisacher

Neu- und Gebrauchtmaschinen für die Fleischwarenindustrie.



Verpackungssysteme | Nahrungsmitteltechnik

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

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

EIN LEBEN VERÄNDERN!

Mit einer Patenschaft können Sie Kinderarbeit bekämpfen.

WERDEN SIE PATE!
www.plan.de



Gewürze
Spices

Service. Geschmack. Vielfalt.

Wenn's um die Würze geht:



Gewürze und Additive

Jetzt informieren:
Tel. + 49 9153 9229-0
info@beck-gewuerze.de

Hygienetechnik
Hygiene technology

HÖCKER

www.hoecker.de

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

oxytec
in a new purification concept

Entkeimung
UV-C Entkeimung von Luft und Oberflächen

www.oxytec.com | info@oxytec.com

Hygienetechnik
Hygiene technology

WALTER
next level cleaning

Wenn Reinigung neu gedacht wird, ist es **next level cleaning.**



Individuelle und ressourcenschonende Reinigungssysteme für vielfältigste Anwendungen.

www.walter-cleaningsystems.de

Industriefußböden
Industrial floors

MIT SICHERHEIT EIN GUTER GRUND

Estrich · Beton · Abdichtung
UCRETE PU-Beton
Edelstahlentwässerung
Rammschutzsysteme



acrytec flooring gmbh · Im Weidig 27
63785 Oberburg am Main
Tel. +49 6022 27933-0
service@acrytec-flooring.de
www.acrytec-flooring.de

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

GDI

GDI Intralogistics GmbH

Tel: +49 8062 7075-0
info@gdi-intralogistics.com
www.gdi-intralogistics.com

NABU-Stiftung
Nationales Naturerbe

Wir retten Paradiese!

Helfen Sie uns, Land zu kaufen. Für die Natur in Deutschland.

Mehr dazu unter www.naturerbe.de

NABU-Stiftung Nationales Naturerbe
Charitéstraße 3 · 10117 Berlin
Tel. 030 284 984-1814
naturerbe@nabu.de

Spendenkonto
IBAN: DE88 3702 0500 0008 1578 00
BIC: BFSWDE33XXX
Bank für Sozialwirtschaft

Kunstdärme
Artificial casings



HansSchütt

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

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 GmbH
Einsteinstraße 3-5, D-64859 Eppertshausen
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 0 60 71/ 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@gmb-fm.de

Pökel- und Massiertechnik
Curing and massaging technology



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

Rauchwagen/ Smoke trolleys

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

Rauchwagen/ Kochwagen
Smoking trolleys/ Cooking trolley

MARCHEL
www.marchel.de

Reinigungsanlagen für
Fleischhaken
Cleaning systems for meat hooks

MARCHEL
www.marchel.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

Schlachthofeinrichtungen
Slaughterhouse equipment

RENNER
Systems for the red meat industry

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

HÖCKER
www.hoecker.de
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

WWF

Hilf mit deiner Spende:
www.de/plastikflut

STOPP DIE PLASTIK FLUT

WWF-Spendenkonto:
IBAN DE06 5502 0500 0222 2222 22

Spende und werde
ein Teil von uns.
seenotretter.de

OHNE DEINE SPENDE
GIBT'S NICHTS

Schneidwerkzeuge
Cutting tools

**FASZINATION
SCHÄRFE**

GIESSER
MADE IN GERMANY
www.giesser.de



Schenken
Sie Kindern
eine liebevolle
Familie.

Weltweit brauchen
Kinder unsere Hilfe.
Als SOS-Pate helfen Sie
nachhaltig und konkret.

Jetzt Pate werden:
sos-kinderdorf.de



Stechschutzhürzen/
-handschuhe
Cut and stab protections
aprons and gloves

Stechschutz?
EUROFLEX
www.euroflex-safety.de

MADE IN GERMANY

niroflex
premium protection

Einfach
sicher!

Friedrich M^ünch
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

GDI
GDI Intralogistics GmbH
Tel.: +49 8062 7075-0
info@gdi-intralogistics.com
www.gdi-intralogistics.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.suhner-abrasive.com

SUHNER
EXPERTS SINCE 1914.

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

**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



Günther Maschinenbau GmbH
Einsteinstraße 3-5, D-64859 Eppertshausen
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 0 60 71/ 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@gmb-fm.de

**Vakuuffüllmaschinen
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

**Vakuumentchnik
Vacuum technology**



Vakuumentchnik GmbH
- Anlagenbau
- Reparatur
- Service
- Mess- und Prüfgeräte
Löhstr. 38, 53773 Hennef
Tel.: 02242-94997-0, Fax: 02242-94997-79
www.bis-vakuumentchnik.de

**Vakuumpackung
Vacuum packaging**



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

**Vakuumpackung
Vacuum packaging**



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

Walzensteaker/ Cylindrical steakers



Günther Maschinenbau GmbH
Einsteinstraße 3-5, D-64859 Eppertshausen
Tel: 0 60 71/ 9878-0, Fax 0 60 71/ 987825
Internet: www.guenther-maschinenbau.de
E-Mail: info@gmb-fm.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



Viscofan Reshaping food and wellbeing.
For many, for long.
Postfach 100851 · D-69448 Weinheim
Tel.: 06201 86-0 · Fax: 06201 86-485
www.viscofan.com/de-de

Zerlegeanlagen/ Jointing units



GDI
GDI Intralogistics GmbH
Tel: +49 8062 7075-0
info@gdi-intralogistics.com
www.gdi-intralogistics.com

**Eilige Anzeigen
unter**

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

IMPRESSUM



39. Jahrgang

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

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

Redaktion:
Marco Theimer (mth) -150

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
Kilian Roth -246
Luisa Wachsmuth -210

Herausgeberin:
Annemarie Heinrichsdobler

Gültige Anzeigenpreisliste:
Nr. 25 vom 01.01.2023

Anzeigenabwicklung:
Birte Januschewski -260
Felix Hesse -261

Layout:
Michael Kohler -255
Liane Rosch -258
Rita Wildenauer -254
Lifesens e.V.

Abonnentenbetreuung:
Basak Aktas (verantwortlich) -270
E-Mail: b.aktas@blmedien.de

Roland Ertl -271
E-Mail: r.ertl@blmedien.de
Mario Reischl -272
E-Mail: m.reischl@blmedien.de

Abonnementpreise:
Erscheint zweimonatlich (6 Ausgaben pro Jahr)
Abonnementpreise: Inland jährlich 89€,
Ausland jährlich 105€,
Einzelpreise: Inland 18,50€, Ausland 21€
Kündigungsfrist: Schriftlich 4 Wochen
vor Ablauf des Bezugsjahres.

Repro und Druck:
Ortmaier Druck GmbH, Birnbachstraße 2,
84160 Frontenhausen

Bankverbindung:
Commerzbank AG, Hilden
IBAN: DE58 3004 0000 0652 2007 00
BIC: COBADEFFXXX
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, Stephan Toth, Björn Hansen
Gerichtsstand: Hilden

ISSN: 0176-9502

EXPERTS IN THERMAL FOOD PROCESSING

Perfect product quality and maximum yield:
The powerful and innovative AIRMASTER®
systems from REICH optimize your products
and your profit.

Today, REICH is one of the world's leading
suppliers of thermal processing systems for
meat and sausage products, fish, poultry,
cheese, food, vegan and vegetarian products
and pet food.

Convince yourself in our technology center
in Germany!

www.reich-germany.de



REICH

taste engineering