

Ftec

Special Issue of/ Sonderausgabe der **FT** FLEISCHEREI TECHNIK
Heftpreis 18 € October 2017/ Oktober 2017 MEAT TECHNOLOGY

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



Müsli-Spione

Alles für die Kartoffel

Schweiz-Special



INOTEC

Automatische Prozessanlagen für heiß- und kaltverarbeitete breiartige Speisen, Cremesuppen, Soßen, Dips

INOTEC Touch iT Bedienkonzept für die gesamte Anlage

Mischen. Zerkleinern. Abbinden. Trennen. The smart way to your product.

Inotec GmbH, Maschinenentwicklung und Vertrieb | Dieselstraße 1 | 72770 Reutlingen | Germany
fon +49 71 21-58 59 60 | fax +49 71 21-58 59 58 | inotec@inotecgmbh.de | www.inotecgmbh.de





CHR HANSEN

Improving food & health



B-LC-78 SafePro®
MACHT BACON BESSER!

- ▶ Optimierte Umrötung
und Farbstabilität
- ▶ Mildes Aromaprofil
- ▶ Stabile Mikroflora

Chr. Hansen GmbH
Große Drakenburger Str. 93-97
D - 31582 Nienburg

Telefon: +49 (0) 5021 963-0
service@chr-hansen.com
www.chr-hansen.com

ALLES SUPER?

Superfoods sind derzeit buchstäblich in aller Munde. Wer dahinter allerdings ein reines Nischenthema mit Exoten wie Açaï-Beeren, Chia-Samen oder Quinoa vermutet, irrt gewaltig. Auch heimische Produkte wie Spinat, Wirsing, Rotkohl oder Blaubeeren gehören zu den gesunden Trendsettern. So ist es auch kein Wunder, dass Deutschland im globalen Superfoods-Konzert längst zu den herausragenden Solisten gehört. Einer Untersuchung von Mintel, einer globalen Agentur für Marktintelligenz, zufolge sind die heimischen Fitmacher gerade zur Nummer 2 auf dem Weltmarkt aufgestiegen. Australien und Großbritannien wurden jüngst überholt, nur noch die USA liegen vorne.

In Zahlen sieht das laut Mintels Global New Products Database (GNPD) so aus: 9 % aller im ersten Halbjahr 2017 weltweit neu eingeführten Lebensmittel und Getränke, die als Superfoods gekennzeichnet sind, kamen in Deutschland auf den Markt (2016: 6 %). Der US-Anteil liegt bei 19 %, ist aber nicht mehr so übermächtig, wie die Zahlen auf den ersten Blick suggerieren, im Gegenteil: Im selben Vorjahreszeitraum lag er noch bei 25 %. Es sollte für die heimische Lebensmittelindustrie Ehrensache sein, „Made in Germany“ auch bei den Superfoods zum weltweit bewunderten Gütesiegel zu entwickeln.

In diesem Heft geht es um ein anderes Super-Lebensmittel: die Kartoffel. Wie man binnen zweier Jahrzehnte aus einem einfachen Bauernhof einen beinahe industriellen Kartoffelproduzenten macht – die Geschichte des Kartoffelhofs Steinhauser (ab S. 24) ist eine typisch deutsche Erfolgsgeschichte.

EVERYTHING GREAT?

Superfoods are currently on everyone's lips. However, anyone who suspects a pure niche theme with exotic species such as açai berries, chia seeds or quinoa behind it goes wrong. Local products such as spinach, savoy cabbage, red cabbage and blueberries are also among the healthy trendsetters.

It is therefore no wonder that Germany has long been one of the outstanding soloists in the global Superfoods concert. According to a study by Mintel, a global agency for market intelligence, the local industry has just risen to No. 2 on the world market. Australia and Great Britain have recently been overtaken, with only the USA leading the way. According to Mintel's Global New Products Database (GNPD), figures show that 9 % of all foods and beverages newly introduced worldwide in the first half of 2017 that are labelled as superfoods were launched in Germany (2016: 6 %). The US share is 19 %, but is no longer as overwhelming as the figures suggest at first glance, on the contrary: in the same period of the previous year it was 25 %. It should be a point of honour for the domestic food industry to develop „Made in Germany“ also into a globally admired seal of approval for superfoods.

This issue is about another super food: the potato. How to turn a simple farm into an almost industrial potato producer within two decades - the history of the potato farm Steinhauser is a typical German success story, to be read from page 24.



Christian Blümel
Redakteur
Editor

easyfoam365+

Kompetenz und Innovationen für die
Schaum- und Desinfektionsanwendung
in der Lebensmittelindustrie

rm-suttner.com



The choice of perfection

Injektor ST-164:
Schäumen, spülen
und desinfizieren mit
nur einem Handgriff



10< **Servicetechnikerin Tanja: Einmal um die halbe Welt**
Service technician Tanja:
Halfway around the world



32< **Transparente Chorizo mit Prozessanalyse von Tomra / Transparent chorizo with process analysis from Tomra**



22< **Messevorschau Süffa: Attraktives Rahmenprogramm**



24< **Die rasante Expansion des Kartoffelhofs Steinhauser**



34< **Effizienter sein als die Konkurrenz: Philipp Ehlert verrät aktuelle und zukünftige Logistiktrends für die Lebensmittelbranche.**

AKTUELLES

News aus der Branche & Messekalender	6
CT-Scanner: Zukunft in 3D	7
News aus der Branche.....	8
Belgian Meat Office: Im Geiste Europas	9
Magurit: Abenteuer Umzug	17

INTERVIEWS

Tanja, 23, Servicetechnikerin bei Bizerba	10
Ehlert: Effizienter sein als die Konkurrenz	34

SCHWEIZ-SPECIAL

K+G Wetter: Vertrauen groß geschrieben.....	12
Bigler & Sealpac: Fast wie Papier	14

MESSEVORSCHAU

Süffa 2017: Beliebter Branchentreff	22
alco-food-machines: Homogene Massen.....	23

REPORTAGEN

Alles für die Kartoffel	24
Müli-Spione in der Waffelfabrik.....	26
Transparente Chorizo.....	32

LEBENSMITTELPRODUKTION

Linde: Mit Gas richtig umgehen.....	30
-------------------------------------	----

LOGISTIK

Am Steuer der neuesten Nutzfahrzeuge.....	38
---	----

NEUHEITEN

Neue Produkte	18/29/36/37/40
---------------------	----------------

NEWS

CT-scanner: Have a look inside	7
--------------------------------------	---

SWITZERLAND SPECIAL

K+G Wetter: Confidence in big letters	12
Bigler & Sealpac: Feels like paper.....	14

REPORT

Cereal spies in the waffle factory.....	26
Transparent chorizo	32

POULTRY PROCESSING

Starfrost: Air chilled offal	36
------------------------------------	----

NEWS

New products	18/29/40
--------------------	----------



Zum Titel:
Mit den automatischen Prozessanlagen von Inotec gelingen u. a. breiartige Speisen, Cremesuppen, Saucen und Dips.

The title is submitted by:
Inotec GmbH,
Dieselstraße 1, 72770 Reutlingen
Tel.: +49 (0) 71 21-58 59 60
Fax: +49 (0) 71 21-58 59 58

Dieser Ausgabe liegen Beilagen von der Perten Instruments GmbH (Hamburg) und Schröter Anlagenbau (Borgholzhausen) bei.
Wir bitten um freundliche Beachtung.



26< Müsli-Spione: Röntgenscanner von Mesutronic im Einsatz in der Otto Beier Waffelfabrik
Cereal spies: Mesutronic X-ray scanners ensure products safety at a Bavarian waffle factory



38< Patente Flitzer & mehr: Am Steuer der neuesten Nutz- und Kühlfahrzeuge



Wenn Sie wollen, dass Ihre Wurst begeistert



21.-23.10.2017
Messe Stuttgart
Sie finden uns in
Halle: 7
Stand:
A21.4
SUFF
Die Fachmesse für die Fleischbranche

F-Line F190

- ▶ Ideal für Mittelständische und industrielle Produktionsstätten geeignet
- ▶ Höchster Hygienestandard
- ▶ Schonende Produktbehandlung durch kurzen Brätweg
- ▶ Ganzheitliches Energieeffizienzkonzept
- ▶ Schneller und einfacher Sortenwechsel
- ▶ Beste Produktqualität dank groß dimensioniertem FREY Förderwerk
- ▶ Vielseitig kombinierbar mit C-Line Vorsatzgeräten



Heinrich Frey Maschinenbau GmbH
Fischerstraße 20
D-89542 Herbrechtingen
Telefon: +49 7324 1720
info@frey-maschinenbau.de



▲ FachPack runderneuert

In knapp einem Jahr, von 25. bis 27. September 2018, trifft sich die europäische Verpackungsbranche in Nürnberg, um sich über die neuesten Trends und Entwicklungen im Verpackungsmarkt auszutauschen. Frischer, stärker und profilierter zeigt sich die FachPack bereits jetzt mit ihrem neuen Markenauftritt „Morgen entsteht beim Machen“, greift Trendthemen der Branche auf, liefert Impulse und regt zu Diskussionen an. Eine Neusortierung und Bündelung der Angebotsinhalte soll Klarheit und Orientierung für Aussteller und Besucher schaffen. www.fachpack.de

FachPack retouched

In just under a year, from 25 to 27 September 2018, the European packaging industry will meet in Nuremberg to exchange views on the latest trends and developments in the packaging market. FachPack is already looking fresher, stronger and more prominent with its new brand image „Tomorrow is made tomorrow“, picks

up on trends in the industry, provides impulses and stimulates discussions. A re-sorting and bundling of the offer content is intended to create clarity and orientation for exhibitors and visitors. www.fachpack.de

▼ Auf Wachstumskurs

Die Kramer GmbH hat ihre Produktionshalle am Standort Umkirch bei Freiburg auf 1.500 m² erweitert. Das Unternehmen, das europaweit mit Dämmtechnik sowie Kühlraum- und Ladenbau auf dem Markt ist, investierte dafür rund 2 Mio €. Zur Fertigstellung der Halle gab es Mitte September ein Familienfest. Die Inbetriebnahme der neuen Produktion ist für den Jahreswechsel 2017/18 geplant, auch neue Arbeitsplätze sollen dann entstehen. Weitere 500.000 € an Investitionen fließt in den neuen Maschinenpark. www.kramer-freiburg.com



On growth course

Kramer GmbH has expanded its production site at Umkirch near Freiburg to an extension of 1,500 m². The company, which is on the market throughout Europe with insulation technology as well as cold store and shop building, invested around 2 million €. In the middle of September, a family festival was held to the completion of the hall. The commissioning of the new production is planned for the year 2017/18 and new jobs are to be created. A further half million € of investment flows into the new machine park. www.kramer-freiburg.com

Distribution refurbished

In order to align distribution more efficiently on the German market, Danish Crown has opened a new sales office in Flensburg. Germany is an important market for Danish meat and has a market share of about 5 % of the slaughter. That is why Danish Crown strengthens its sales organization in the German processing industry. Jakob Sögaard (44) bears the overall responsibility for the new office. He is part of the group since 1994 and works in Germany since 1999. During this time he was sales manager at Danish Crown and is responsible for Ess-Food Deutschland since five years. www.danishcrown.de



▲ Vertrieb aufgepoliert

Um auf dem deutschen Markt den Vertrieb effizienter auszurichten, hat Danish Crown ein neues Verkaufsbüro in Flensburg eröffnet. Deutschland ist ein wichtiger Markt für dänisches Fleisch und hat einen Marktanteil von etwa 5 % der Schlachtungen. Deshalb stärkt Danish Crown seine Vertriebsorganisation in der deutschen Verarbeitungsindustrie. Jakob Sögaard (44) trägt die Gesamtverantwortung für das neue Büro. Er ist seit 1994 im Konzern und seit 1999 in Deutschland. Während dieser Zeit war er Verkaufsleiter bei Danish Crown und ist seit fünf Jahren verantwortlich für Ess-Food Deutschland. www.danishcrown.de

▼ Feinkost-Übernahme

Handschuhmacher Feinkost, Hersteller von portionierten Convenience-Produkten, ist in neuen Händen. Der Insolvenzverwalter des wirtschaftlichen Schieflage geratenen Lebensmittelherstellers, Rechtsanwalt Volker Reinhardt, gewann die Hagen Feinkost GmbH aus Erfurt als Käufer. Über den Kaufpreis haben die Parteien verfahrensübliches Stillschweigen vereinbart. Die 70 verbliebenen Arbeitsplätze am Produktionsstandort in Möhra bleiben erhalten. Hagen gliedert das Unternehmen komplett in die eigene Handels- und Vertriebsstruktur ein und investiert eine hohe sechsstelligen Summe für weitere Sanierungen.



2017/18

MESSEN / TRADE FAIRS

- Süffa, Stuttgart
21.10. – 23.10.2017
- Mefa, Basel
18.11. – 22.11.2017
- Food Ingredients Europe
Frankfurt/M., 28.11. – 30.11.2017
- World Of Packaging, Shanghai
07.11. – 10.11.2017
- agrofood & plastprintpack, Accra
05.12. – 07.12.2017
- Anuga FoodTec, Köln
20.03. – 23.03.2018

Delicatessen takeover

The Handschuhmacher Feinkost, manufacturer of portioned convenience products, is in new hands. The insolvency administrator of the food manufacturer, Volker Reinhardt, who has fallen into financial difficulties, won Hagen Feinkost GmbH from Erfurt as a buyer. The parties have agreed to maintain confidentiality regarding the purchase price as customary in the proceedings. The 70 remaining jobs at the production site in Möhra will be retained. Hagen fully integrates the company into its own trading and sales structure and invests a high six-figure sum for further restructuring.



▲ Käse für Fleisch

Für das Füllen, Garnieren und Überbacken von Fleisch- und Wurstwaren bietet die irische Milchkooperative Dairygold ein maßgeschneidertes Käseangebot aus Weidemilch an. Die Kühe dort grasen an bis zu 300 Tagen im Jahr auf grünen Weiden und haben viel Bewegung. Ein Beispiel dafür sind die schnittfesten aber sehr schmelzfähigen Hartkäse Traditional und Country Cheddar, deren geschmackliche Vielfalt von mild bis würzig-pikant reicht. Zum Verfeinern von Lebensmitteln gibt es zudem verschiedene Mixe von geriebenem Käse sowie andere Spezialitäten. Der Käse ist reich an essenziellen Omega-3- und -6-Fettsäuren sowie Linolsäuren. Ebenso ist der Anbieter in der Lage kundenorientiert jedes erdenkliche Käseprodukt passgenau zu entwickeln und zu produzieren. www.dairygold.de

Wichtiger Meilenstein

Die IK Industriervereinigung Kunststoffverpackungen begrüßt das neue Verpackungsgesetz als wichtigen Meilenstein der Kreislaufwirtschaft in Deutschland. Die anspruchsvollen Recyclingquoten setzen positive Impulse für das Kunststoffrecycling und den Klimaschutz, so der Verband. Insbesondere die Fortführung der Produktverantwortung mit der bisher erfolgreichen privatwirtschaftlich organisierten Sammlung und Verwertung garantiert aus Sicht der IK hohe ökologische und ökonomische Standards. www.kunststoffverpackungen.de

MARKENSCHAUFENSTER

Die ERP-Software für die Fleischwirtschaft



www.winweb.de

VC999®

Innovative Verpackungslösungen
www.vc999.de

ASCA

ASCA AUTOKLAVEN



Protokollierung über USB-Stick
CE-zertifiziert-TÜV geprüft
100 – 1.500 l Inhalt, alle Beheizungsarten
– sterilisieren
– pasteurisieren
– druckkochen

Tel.: 06052/9184402 • Fax: 06052/9278841
E-Mail auth@asca-consulting.com
www.asca-consulting.com
Bruchköbeler Landstr. 39 • 63452 Hanau

ZUKUNFT IN 3D

HAVE A LOOK INSIDE

Vom Krankenhaus in die Lebensmittelindustrie:
In Dänemark steht der erste CT-Scanner, der serielle 3D-Bilder
von Lebensmitteln für die Produktion liefert.

Ein Online-CT-Scanner für Lebensmittelanwendungen hat das Danish Meat Research Institute (DMRI) auf dem Symposium Future Industrial Meat Production in Dänemark präsentiert. CT-Scanner werden hauptsächlich in Krankenhäusern für diagnostische Zwecke eingesetzt – groß, teuer und an strahlensicheren Standorten installiert. Der Scanner des DMRI ist eine Plug-and-Play-Lösung. Er ist für das anspruchsvolle Umfeld der Lebensmittel- und Fleischproduktion konzipiert und kann wie alle anderen Produktionsanlagen desinfiziert und gewartet werden. Er schafft volle 3D-Bilder des Lebensmittels, die Informationen über Komposition, Struktur und potenzielle Produktfehler liefern. Je nach Produktgröße können 600 Stück pro Stunde kontinuierlich gescannt und 24/7 automatisch analysiert werden.

Wo ist wieviel Fett?

Der Online-CT-Scanner sortiert Schnitte nach Qualitätsmerkmalen. Denn je mehr über die biologische Bandbreite der Rohstoffe bekannt ist, desto besser können sie genutzt werden. Für Fisch, Käse, Obst und Gemüse ist die neue Technologie ebenfalls verwendbar. Er bietet Einblicke in die Platzierung von Knochen und Schwarte sowie die Geometrie des Fleisches. Diese Informationen sind für die anschließende Steuerung von Roboter-Kontrollsystemen wichtig; diese wissen dann genau, wo und wie zu schneiden ist.
www.dmri.com



An online CT-scanner for food applications was presented by the Danish Meat Research Institute (DMRI) at the symposium Future Industrial Meat Production in Denmark.

These scanners are mostly known from hospitals for diagnostic purposes, big, expensive and installed in designated special locations to ensure radiation safety. The new online CT-scanner is a plug and play solution, where safety and convenience is integrated. Moreover, the scanner is designed for the demanding environment of food production facilities and it can be sanitized just like any other production equipment. The device creates full 3D images of the food item providing information about composition, structure and potential product flaws. Depending on product size, 600 items per hour can be continuously scanned and automatically analyzed 24/7. DMRI has developed the online CT-scanner primarily for the meat industry in order to sort cuts according to quality attributes.

Precision and granularity

Other food products such as fish, cheese, fruit and vegetables are also relevant in the context of this technology. These products can now be quality assessed with an extreme precision and granularity without affecting the product. It will provide information on the placement of bones and rind and the geometry of the meat.
www.dmri.com

Foto: DMRI



GENERALPLANUNG FÜR DIE
LEBENSMITTELINDUSTRIE

FALKENSTEIN
PROJEKTMANAGEMENT GMBH

ARCHITECTEN · INGENIEURE · TECHNOLOGEN

Hauptstr.53 · 88326 · Aulendorf · Germany
(+49) 7525 9220-0 · info@falkenstein.de

www.falkenstein.de

Auf Wachstumskurs

Mit einem Umsatz von 464 Mio. € erwirtschaftete die Hamburger Stern-Wywiol Gruppe 2016 erneut ein zweistelliges Wachstum. Einen großen Anteil an der anhaltend positiven Bilanz hat das Tochterunternehmen Hydrosol. Der Spezialist für Stabilisierungs- und Texturierungssysteme hat sich in den vergangenen Jahren zu einem der führenden Anbieter im internationalen Markt der Stabilisierungssysteme entwickelt. In Europa gehört das Unternehmen zu den Top 3 im Segment. Mit maßgeschneiderten Lösungen für Milchprodukte, Feinkost, Fleisch- und Fischerzeugnisse hat sich das Unternehmen weltweit einen Namen gemacht. www.hydrosol.de



On growth course

With revenues of 464 million €, the Hamburg-based Stern-Wywiol Gruppe again experienced double-digit growth in 2016. Its Hydrosol subsidiary made an important contribution to this continued positive balance. A specialist in stabilising and texturing systems, in recent years the company has grown to become one of the leading suppliers of stabilising systems on the international market. In Europe the company is in the top 3 in the category. The company has made a name for itself worldwide with custom solutions for dairy products, deli foods, meat and fish products. www.hydrosol.de

Serious aluminium risk?

Foods made from uncoated aluminium meal trays can contain high amounts of aluminium. This is the result of a research project carried out by the Federal Institute for Risk Assessment (BfR) in which a number of foodstuffs prepared according to the Cook&Chill process were investigated and then kept warm. In the human body, aluminium compounds in the lungs and skeleton can accumulate, damage the nervous system or impair embryos. The European Food Safety Authority (EFSA) considers that a weekly intake of 0.5 mg aluminium per kilogram of body weight is tolerable. The BfR is planning further investigations into the problem. www.bfr.bund.de

Prof. Dr. G. Grundke



Alu-Schalen bedenklich?

Speisen aus unbeschichteten Aluminiumschalen können hohe Gehalte an Aluminium enthalten. Dies ist das Ergebnis eines Forschungsprojekts des Bundesinstituts für Risikobewertung (BfR), in dem einige Lebensmittel orientierend untersucht wurden, die nach den Regeln des Cook&Chill-Verfahrens zubereitet und anschließend warmgehalten wurden. Im menschlichen Körper können sich Aluminiumverbindungen in der Lunge und im Skelett anreichern, das Nervensystem schädigen oder Embryos beeinträchtigen. Die Europäische Behörde für Lebensmittelsicherheit (EFSA) betrachtet eine wöchentliche Aufnahme von 0,5 mg Aluminium je Kilogramm Körpergewicht als duldbar. Das BfR plant weitere Untersuchungen zu der Problematik. www.bfr.bund.de

Prof. Dr. G. Grundke



Bewertung für Pet Food

Der DLG TestService in Gau-Bickelheim hat für den Bereich Heimtierernährung ein Auszeichnungssystem entwickelt, das die Aspekte Rohstoffauswahl, Herstellungsprozess, Inhaltsstoffe und besondere Produkteigenschaften bewertet. Entscheider der Lebensmittelbranche erkennen dies anhand des Labels „DLG-prämiert“, das in den drei Varianten „DLG-getestete Produktqualität“, „DLG-Claims“ (von Experten geprüfte Produkteigenschaften) und „DLG-Produkt-Zertifikat“ für Heimtierernährung angeboten wird. www.dlg-heimtier.com



Neu konzipiert

Durch die Neuordnung der Prüfungsverordnung 2017 musste der Lehrgang „Geprüfte/r Industriemeister/in, Fachrichtung Lebensmittel“ komplett neu konzipiert werden. Die Doemens Akademie in Gräfelfing bietet eine passgenaue Ausbildung an, die sich in die zwei Hauptteile „Fachrichtungsübergreifende Basisqualifikationen/Grundlegende Qualifikationen“ und „Handlungsspezifische Qualifikationen“ gliedert. Hierbei werden Kenntnisse und Fertigkeiten für den gesamten Bereich der industriellen Herstellung von Lebensmitteln vermittelt. Ziel ist es, die Studierenden für die erfolgreiche Ablegung der Meisterprüfung vor der Industrie- und Handelskammer (IHK) vorzubereiten. www.doemens.org



Gesicherte Herkunft

Der TÜV Nord hat die Aurora Mühle Hamburg nach dem Standard „zertifizierter Herkunftsnachweis“ geprüft. „Unser Getreide für Gloria Korngut kommt ausschließlich von Landwirten und Getreidehändlern unseres Vertrauens aus dem Norden Deutschlands“, erklärt Peter Warnke, Geschäftsleitung Nord und Standortleiter der Aurora Mühle Hamburg. Nun bestätigte der TÜV Nord diese gesicherte Herkunft des Getreides. Die Gloria Korngut Produkte unterliegen einer intensiven Reinigung, die Oberflächenbearbeitung des Getreidekorns erfolgt in unterschiedlicher Intensität. Bei den Roggenschrotten wird zudem durch eine variable Schleiftechnik das volle Korn sanft gepeelt und einschließlich des Keimlings erhalten. www.goodmills.de

Enger? Weiter!

Mit einem modernen Neubau erweitert Multivac Marking & Inspection am Standort Enger die Produktionskapazitäten und optimiert gleichzeitig die Logistik- und Montageprozesse. Die Bauarbeiten haben bereits begonnen, die Inbetriebnahme ist für April 2018 geplant. Das Investitionsvolumen beträgt ca. 2,5 Mio. €. Insgesamt sind derzeit 197 Mitarbeiter in Enger beschäftigt. Mit dem Neubau wird sich die Betriebsfläche von 5.800 auf etwa 7.400 m² vergrößern. Die neue Montage-Logistik-Produktionsfläche beansprucht ca. 900 m², 300 m² stehen für die Zerspanung und Schweißerei zur Verfügung. Zusätzlich werden im Obergeschoss ca. 30 neue Büroarbeitsplätze eingerichtet. www.multivac.com

Enger? Further on!

Multivac Marking & Inspection is expanding its production capacities at the Enger site with a modern new building, while at the same time optimising its logistics and assembly processes. Construction work has already begun and commissioning is scheduled for April 2018. The investment volume amounts to approx. 2.5 million €. A total of 197 people are currently employed in Enger. The new building will increase the company's floor space from 5,800 to around 7,400 m². The new assembly-logistics production area occupies approx. 900 m², 300 m² are available for machining and welding. In addition, approx. 30 new office workplaces will be set up on the upper floor. www.multivac.com



IM GEISTE EUROPAS

Zum 12. Mal trafen sich auf Einladung des Belgian Meat Office (BMO) rund 20 Journalisten aus sieben europäischen Ländern zum Round Table in Brüssel. Diskutiert wurden u. a. Chancen und Herausforderungen sich wandelnder Märkte sowie Konsumgewohnheiten der Verbraucher.



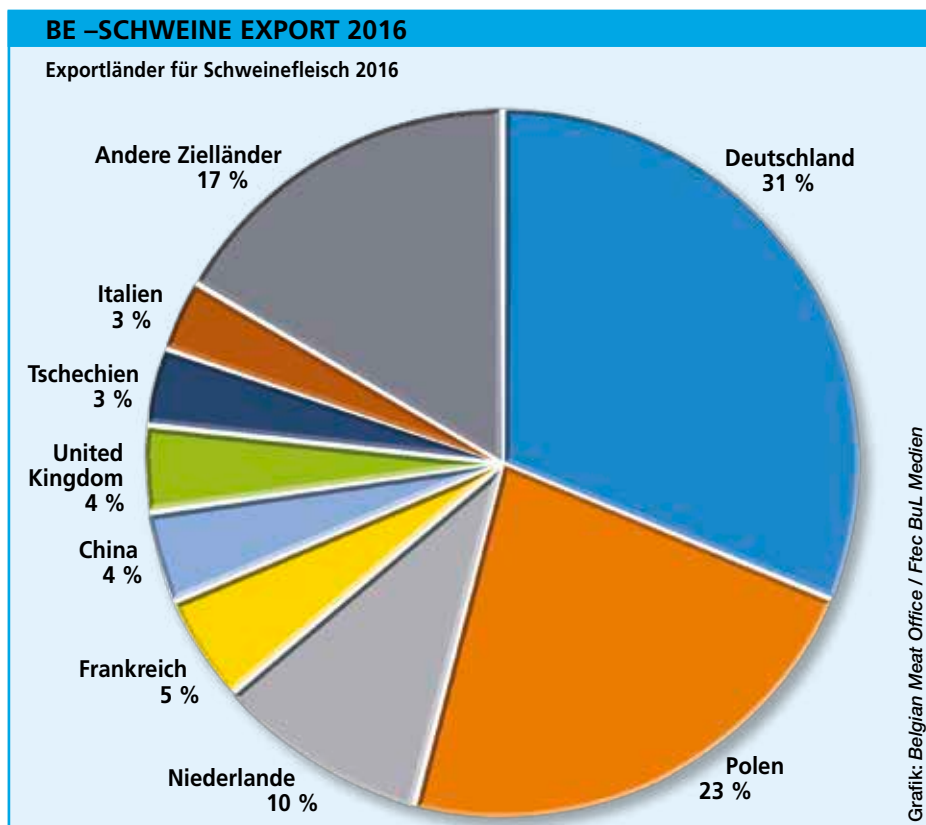
Der von BMO-Geschäftsführer René Maillard und seinem Team erneut exzellent organisierte Austausch startete mit einem Besuch von Meat&More in Aalter in der Nähe von Gent. Hier gründete der heutige Inhaber Geert Ally auf der Basis einer einfachen Metzgerei ein Unternehmen, das in einer Produktion zentral alle Verarbeitungsschritte von Fleisch bündelt. So erlangt es eine hohe Wertschöpfung und brachte es bis heute belgienweit zu rund 175 Verkaufsstellen. 130 davon befinden sich in Supermärkten, 25 werden unter dem Namen „Bon Ap“ selbst betrieben – einige davon mit gastronomischen Bereichen. Generell handelt es sich bei der dort präsentierten Produkten aber fast gänzlich um SB-Waren. Damit wird dem Bedürfnis der belgischen Verbraucher nach Convenience nachgekommen. Am Folgetag standen Vorträge dreier Referenten auf dem Programm. Mit dem Beitrag von BMO-Marketing Manager Kris Michiels setzte sich das Thema Kundenorientierung vom Vortag fort. Er beleuchtete die Ergebnisse mehrerer Studien über Einstellungen und Verhaltensweisen belgischer Verbraucher, die aber immer noch sehr gerne Fleisch essen – 60 % viermal pro Woche, 25 % sogar täglich. Hinterfragt wurde auch das Verhältnis zu Fleischersatzprodukten, die dort aber eher unbekannt und kaum populär sind. Auch Insekten als Lebensmittel lehnen viele ab. 71 % der Befragten gaben an, dass Fleisch zu einer guten Ernährung zählt und unverzichtbar sei. Betrachtet wurden auch die Themen Nachhaltigkeit und Kommunikation

Im zweiten Vortrag beleuchtete der Doktorand Filip Degreeef von der Freien Universität Brüssel Aspekte der sozialkulturellen Lebensmittelforschung sowie das Thema Lebensmittelsicherheit seit den 1950er-Jahren. Obwohl Lebensmittel heute so sicher seien wie nie, habe sich das Vertrauen in die Information über Lebensmittel stark verändert. Dagegen sei aktives Handeln nötig, damit der Bezug der Verbrau-

cher zur Produktion von Lebensmitteln wieder steige.

Abschließend berichtete BMO-Manager Joris Coenen über Entwicklungen und Tendenzen in der belgischen Fleischwirtschaft. 2016 wurden etwa 1,1 Mio. t Schweinefleisch in über 60 Länder exportiert, wovon 88 % in Länder des EU-Binnenmarktes gelangten. Deutschland bleibt mit einem Anteil von 34 % größter Kunde vor Polen (23 %). 45 % des außerhalb Europas exportierten Schweinefleisches gehen nach China und Hongkong. Es bestünden weiterhin große Bedarfspotenziale in Fernost-Asien und Indien.

Auch China bleibe ein wichtiger Bestimmungs- und Exportmarkt, wenn auch nicht mehr in dem Ausmaß der vergangenen zwei Jahre. Daher gelte es auch die dortigen Erwartungen der Verbraucher exakt zu analysieren und den Export darauf auszurichten. Auch in den Pausen gingen die Gespräche intensiv weiter und so wurde auch dieser Round Table zu einem „gelebten Stück Europa“, das nicht von aktuellen Krisen und politischen Stimmungen bestimmt wird. Dies wurde einmal mehr deutlich. Der nächste Round Table findet voraussichtlich im August 2018 statt. **mth** www.belgianmeat.com





HALFWAY AROUND THE WORLD

Tanja Hoch, 23 years old, is a service technician at Bizerba. She is the only woman in the central service department at the company headquarters in Balingen.

She is used primarily for special requests. It is responsible for installation, maintenance and repair of Bizerba's industrial product portfolio, e. g. price markers, checkweighers and inspection systems. She is an electronics technician for devices and systems and is currently undergoing training as a state-certified technician specializing in data processing technology.

Why did you choose this particular profession?
Originally, I looked in all kinds of professional ways, for example after an apprenticeship as an industrial clerk. During a one-day internship at Bizerba's Girls Day I got to know the profession

kauffrau. Innerhalb eines eintägigen Praktikums am Girls Day von Bizerba habe ich dann den Beruf des Elektrikers für Geräte und Systeme kennengelernt und technisches Interesse entwickelt. Der Besuch dort hat mir sehr viel Spaß gemacht und das Unternehmen hat einen guten Eindruck hinterlassen. Aus diesem Grund habe ich mich schließlich zu einer Ausbildung zur Elektronikerin bei Bizerba entschlossen. Ich habe das auch bis heute nie bereut: Mein Beruf erlaubt mir selbständig zu arbeiten, außerdem sehe ich ihn als zukunftssicher und als Techniker kann ich mich immer weiterentwickeln. Zudem wird es nie langweilig – ich weiß oft nicht, was der nächste Tag bringt oder welches Problem mich beim nächsten Gerät erwartet. Das macht meinen Beruf so abwechslungsreich.

Wie erarbeiten Sie sich Ihr Wissen?

Wir werden natürlich innerhalb des Unternehmens über Geräteschulungen und Trainings weitergebildet. Ich lerne aber auch viel in Absprache und im Gespräch mit Kollegen. Einiges ist aber ebenfalls „learning by doing“.

Welche speziellen Herausforderungen bringt der Beruf mit sich?

Als Techniker im Außendienst ist man natürlich viel unterwegs. Eine grundsätzliche Reisebereit-

EINMAL UM DIE HALBE WELT

Tanja Hoch, 23 Jahre jung, ist Servicetechnikerin bei Bizerba. Sie ist die einzige Frau im zentralen Servicebereich am Firmensitz in Balingen.

Zum Einsatz kommt sie vor allem bei speziellen Anfragen. Sie kümmert sich dabei um Installation, Wartung und Reparatur rund um das industrielle Produktportfolio von Bizerba, z. B. um Preisauszeichner, Checkweigher und Inspektionssysteme. Sie ist Elektronikerin für Geräte und Systeme und durchläuft aktuell die Ausbildung zur staatlich geprüften

Technikerin mit Schwerpunkt Datenverarbeitungstechnik.

Warum haben Sie sich ausgerechnet für diesen Beruf entschieden?

Ursprünglich habe ich mich beruflich in alle möglichen Richtungen umgeschaut, beispielsweise auch nach einer Ausbildung zur Industrie-

schaft und Flexibilität muss also gegeben sein. Manchmal werde ich auch kurzfristig ans andere Ende der Welt bestellt. Hier ergeben sich dann oft Herausforderungen bezüglich der Sprache. Denn einerseits müssen wir Techniker durch die Beschreibung des Kunden erst einmal verstehen, worum es geht und was das Problem ist. Im nächsten Schritt ist es wichtig, dass der Kunde versteht, was wir gemacht haben und vor allem, wie die nächsten Schritte aussehen, etwa hinsichtlich der Fehlerbehebung. Englisch ist da eine Grundvoraussetzung.

Eine weitere Herausforderung ist der Umgang mit den Kunden. Ist jemand aufgrund eines Ausfalls etwa aufgeregt oder gestresst, muss ich auch damit zurechtkommen und dem Kunden zeigen, dass er bei uns gut aufgehoben ist.

Beschreiben Sie unseren Lesern bitte Ihren ausgefallensten Einsatz.

Vor nicht allzu langer Zeit musste ich für einen Einsatz nach Südafrika. Wir haben einen Checkweiger mit Tendenzregelungsfunktion bei einer Käsefabrik nahe Kapstadt installiert. Das war insofern spannend, da es zum einen unser erstes Gerät bei diesem Kunden war und zum anderen unser erstes Gerät dieser Art, das in Südafrika verbaut wurde. Unsere Techniker vor Ort hatten noch keine extensive Erfahrung mit diesem Gerät, daher bin ich dann für zweieinhalb Tage Installation und Einweisung um die halbe Welt geflogen, das war schon aufregend.

Vielen Dank für das Gespräch!

of electronic technician for devices and systems and developed technical interest. I really enjoyed my visit to Bizerba and the company made a good impression. That's why I finally decided to train as an electronics technician at Bizerba. I have never regretted it until today: My profession allows me to work independently, besides I see it as future-proof and as a technician I can always develop myself further.

Besides, it never gets boring - I don't know what the next day will bring or what kind of problem I'll have with the next device. That's what makes my job so varied.

How do you acquire your knowledge?

We are, of course, trained within the company by means of equipment training and further education. But I also learn a lot in consultation and in discussions with colleagues. But often it's also „learning by doing“.

Whatspecialchallengesdoes the job entail?

As a technician in the field, you are of course on the road a lot. A basic willingness to travel and flexibility must therefore be ensured. Sometimes I get ordered to the other side of the world at short notice. This often presents challenges in terms of language. On the one hand, we technicians have to understand what the customer is all about and what the problem is. In the next step, it is important that the customer understands what we have done and, above all, how the next steps look like, for example, with regard to troubleshooting. English is a basic requirement.

A further challenge is dealing with customers. If someone is upset or stressed because of a breakdown, I have to cope with it and show the customer that they are in good hands with us.

Please describe your most unusual application to our readers.

Nor long ago I had to go to South Africa for a mission. We have installed a checkweigher with trend control function at a cheese factory near Cape Town. This was exciting in that it was our first device at this customer's site and our first of its kind to be installed in South Africa. Our technicians on site didn't have extensive experience with this device, so I flew around the world for two and a half days of installation and instruction, which was exciting.

Thank you very much for the interview!

Platz da!



Sie bestimmen, wir bauen, ganz nach Ihren Wünschen.

Eberhardt Edelstahl-Qualitätsprodukte sind funktional, hygienisch, pflegeleicht und unverwüstlich.

Damit auch zukünftig alles seine Ordnung hat.



Besuchen Sie uns auf der



Eichendorffstraße 5
91586 Lichtenau
Tel. +49 (0) 98 27 / 354
anfrage@eberhardt-gmbh.de
www.eberhardt-gmbh.de

Eberhardt GmbH

Bitte fordern Sie unseren neuesten Edelstahlkatalog an.



DRY AGE BAGS FLEISCHREIFUNG - THE EASY WAY.



SPM * Sun Products Vertriebs GmbH
Parkstraße 21 - 76131 Karlsruhe - Tel.: 0721-62811-0
E-Mail: spm@sun-products.de - www.sun-products.de

JETZT MUSTER ANFORDERN: ☎ 0721 - 62811-21



VERTRAUEN
GROSS GESCHRIEBEN

Seit beinahe 15 Jahren arbeitet K+G Wetter in der Schweiz mit der Josef Koch AG zusammen.

Als unmittelbares Nachbarland ist die Schweiz nicht erst seit gestern ein spannender Markt für deutsche Hersteller. Grund genug auch für den hessischen Maschinenbauer K+G Wetter, seit fast 15 Jahren auf einen kompetenten und zuverlässigen Partner vor Ort zu setzen.

Insgesamt erreicht der jährliche Konsum von Fleisch-, Geflügel- und Fischprodukten in der Schweiz etwa 500.000 t. Davon wird über die Hälfte direkt im Land von rund 1.000 Schweizer Fleischwaren-Betrieben produziert und verarbeitet. Für einen Großteil der 8,5 Mio. Schweizer wird dieses einheimische Fleisch immer beliebter und somit auch die lokale Präsenz für Hersteller von Fleischereimaschinen immer wichtiger. K+G Wetter aus dem mittelhessischen Biedenkopf hat schon früh diese Ent-

wicklungen im Nachbarland erkannt und den Kontakt zu einem Partner vor Ort gesucht. Eine Entscheidung, die sich nachhaltig lohnt.

Geschätzte Zuverlässigkeit

Um auch Schweizer Kunden hochwertige Maschinen-Lösungen sowie schnellen und zuverlässigen Service zu bieten, trafen K+G Wetter und die Josef Koch AG bereits im Jahr 2002 das erste Mal zusammen. Seitdem ist der Familienbetrieb als offizielle Schweizer Generalvertretung für Beratung, Verkauf, Montage und Instandhaltung der K+G-Maschinen im Einsatz. „Seitdem wir den ersten K+G-Schneidmischer-Zwilling im Jahr 2003 verkauft haben, arbeiten wir intensiv und sehr erfolgreich mit K+G Wetter zusammen. Gemeinsam konnten wir so bis heute eine Vielzahl von Schweizer Fleischwaren- und Lebensmittelproduzenten als Partner gewinnen“, erzählt Viktor Koch, kaufmännischer Leiter der Josef Koch AG. Zusammen mit seinen beiden Brüdern Franz und Hugo Koch bildet er das Team der Geschäftsführung. Ansässig in Malters (Luzern), bietet der Betrieb mit über 30 Mitarbeitern vielfältigste Technik für die Fleischproduktion.

Was er am deutschen Partner vor allem schätzt, ist die Zuverlässigkeit. „Die Maschinen von K+G Wetter haben uns und unsere Kunden schon immer mit einer durchdachten Kombination aus bewährten Eigenschaften und zugleich

fortschrittlichen Ideen beeindruckt“, sagt Viktor Koch. Bei den Schweizern wird, wie bei K+G Wetter, gemeinschaftliches und vertrauensvolles Arbeiten groß geschrieben. „Wir sind sehr froh, mit der Josef Koch AG an unserer Seite einen zuverlässigen Partner gefunden zu haben, mit dem wir auch in der Schweiz persönlich und direkt für unsere Kunden da sein können“, lobt K+G-Vertriebsleiter Volker Grebe. Eine Eigenschaft, die verbindet. Und die auch in Zukunft das Erfolgsrezept für das Deutsch-Schweizer Teamwork bilden wird. www.kgwetter.de, www.josefkoch.ch

CONFIDENCE IN BIG LETTERS

For almost 15 years, K+G Wetter has been co-operating with Josef Koch AG in Switzerland.

As a neighbouring country, Switzerland has not only recently been an exciting market for German manufacturers. Reason enough for the Hessian machine manufacturer K+G Wetter to rely for almost 15 years on a competent and reliable local partner.



The annual consumption of meat, poultry and fish products in Switzerland totals around 500,000 t. Over half of this is produced and processed directly in the country by around 1,000 Swiss meat product companies. For a large part of the 8.5 million Swiss this local meat is becoming increasingly popular and it is therefore becoming increasingly important for manufacturers of machines for the meat-processing industry to have a local presence. K+G Wetter from Biedenkopf in Middle Hesse recognised these developments in Switzerland very early and sought to establish contact with a local partner. A decision which has paid off. In order to offer Swiss customers high-quality machine solutions and fast and reliable service, K+G Wetter and Josef Koch AG first joined together in 2002.

Appreciated reliability

Since this time the family company has been the official general agency in Switzerland for advice, sales, installation and maintenance of K+G machines. "Since we sold the first K+G bowl cutter twin in 2003, we have worked closely and very successfully with K+G Wetter. Until today, together we have managed to acquire a large number of Swiss meat product and food producers as partners," stated Viktor Koch, Commercial Director of Josef Koch AG. Together with his two brothers, Franz and Hugo Koch, he is a member of the Executive Board. Based in Malters (Lucerne), the company offers with over 30 employees everything to do with technology for meat production. What he particularly appreciates about the German partner



is the reliability of the machines. "K+G Wetter's machines have always impressed us and our customers with an intelligent combination of tried-and-tested features and at the same time progressive ideas.

Solution finders

As a result the company offers machines which produce top quality meat products with optimal food safety and hygiene," explains Viktor Koch. Both the Swiss company and the Hessian solution finders of K+G Wetter place great

emphasis on a collaborative and trusting relationship. "Our team is always fully committed to finding the right solution for our customers. We are very happy to have found in Josef Koch AG a reliable partner by our side with which we can have a personal and direct presence in Switzerland for our customers," explained K+G Sales Director Volker Grebe. A quality which unites the two companies. And which will also be the recipe for success for the German-Swiss teamwork in future. www.kgwetter.de, www.josefkoch.ch

BITEC® STARTER B-RANGE FÜR MEHR PRODUKTSICHERHEIT

Die FRUTAROM Savory Solutions BITEC® STARTER B-Range kombiniert die Eigenschaften einer Starter- und Reifekultur für die Rohwurst-Produktion mit einer zusätzlichen Schutzfunktion gegen Listerien. **Weil bei uns Produktsicherheit ganz groß geschrieben wird.**





FAST WIE PAPIER

Innovative Verpackungslösungen für traditionelle Produkte – das bietet die Partnerschaft von Bigler und Sealpac in der Schweiz.

„Ä Portion Tradition“ – die Bigler AG aus der Schweiz steht für ein Sortiment aus traditionellen Fleischwaren in innovativen Verpackungslösungen, die in enger Zusammenarbeit mit dem Verpackungsspezialisten Sealpac aus Oldenburg entwickelt wurden. Gérard Bigler, bei der Bigler AG Fleischwaren Leiter des Geschäftsbereichs Charcuterie, Bigler-CFO Markus Bigler und Remo Weder, Geschäftsführer von Sealpac

Schweiz, erklären im Ftec-Interview, wie sie den Relaunch eines etablierten Sortiments unter neuem Namen angepackt haben.

Im Herbst 2016 haben Sie den Relaunch des etablierten del Lago-Sortiments unter neuem Namen Bigler vollzogen. Welche Rolle spielte die Verpackungsentwicklung?

Gérard Bigler: Die Verpackung mit neu entwickeltem Logo transportiert unser Bigler-Versprechen: Wir stellen gute Fleischprodukte von Metzger-Qualität her, die zu 98 % aus der Schweiz kommen.



„Wie heben uns von unseren Marktbegleitern jetzt bewusst durch Silent Branding – also ein zurückgenommenes Design – ab.“



Markus Bigler, CFO Bigler

Markus Bigler: Die Verpackungen, wichtiges Element des Relaunchs, wurden in enger Zusammenarbeit mit unseren langjährigen

Partnern, dem Maschinenbauer Sealpac und dem Folienhersteller Bemis, entwickelt. Wir heben uns von unseren Marktbegleitern jetzt bewusst durch Silent Branding – also ein dezentes, zurückgenommenes Design – ab. Stattdessen setzen wir mit innovativer Paperlook and -feel-Oberfolie stärker auf einen haptischen Effekt: Die Verpackungen fühlen sich tatsächlich fast wie Papier an.

Remo Weder: Wir haben mit unserem Know-how nach Lösungen gesucht, die innovativ sind und sich dann auch technisch reibungslos auf den Sealpac-Anlagen, die bei Bigler im Einsatz sind, verarbeiten lassen.

In Deutschland geht der Trend zu Skin-Verpackungen für Fleischprodukte. In der Schweiz haben sich diese längst etabliert...

Gérard Bigler: Bei uns hat sich die vertikale Präsentation durchgesetzt. Dafür eignen sich Skin-Verpackungen am besten, in denen sich Frischfleisch oder marinierte Fleischprodukte problemlos hängend präsentieren lassen, ohne in der Verpackung zu verrutschen. Wir wenden das Skin-Verfahren seit 2011 für sogenannte TriWeb-Packs an.

Remo Weder: In den von Sealpac entwickelten TraySkin®- und ThermoSkin®-Verfahren wird das Produkt direkt in die Schale bzw. ausgeformte Verpackung geskinnt. Eine zweite Oberfolie verschließt den Tray und bildet eine Fläche, die sich gut etikettieren lässt. Die Verpackungen sind zudem gut stapelbar. Man kann, wie bei Bigler geschehen, die zweite Kammer für Beigaben, z. B. Gewürze, nutzen.

Haben die Schweizer im Gegensatz zu Konsumenten anderer europäischer Länder das dunklere Vakuumrot von Fleisch akzeptiert?

Gérard Bigler: Das haben sie. Aus meiner Sicht ist allerdings nicht die Farbe, sondern die appetitliche Optik, die eine Skin-Verpackung ermöglicht, entscheidend.

Remo Weder: Die Nachfrage nach Skin-Anwendungen steigt inzwischen auch in Deutschland, weil sich die Produktqualität optimieren lässt: Unter Vakuum reift Fleisch besser und wird sehr zart.

FEELS LIKE PAPER

Modern packaging, silent branding: How Bigler's meat products were successfully relaunched with the support of film supplier Bemis and equipment manufacturer Sealpac.

Under the claim „Ä Portion Tradition“ all products of Bigler Fleischwaren and

del Lago are marketed in new packaging under the brand name Bigler since autumn 2016. Gérard

Bigler, Head of the processed meat division at Bigler, explains: „The new logo communicates exactly what we stand for. It symbolises our craftsmanship as a butcher, shows that we vouch for our pro-

Continue reading on page 16

Presentation sells!



Vielen Dank für Ihren Besuch auf der anuga 2017!

Mit Weber Slicern schneiden Sie Wurst, Schinken, Käse und Fleisch präzise: für attraktive Präsentation und gewichtsgenaue Portionierung, maximalen Ertrag und minimales Give-away. Profitieren Sie von effizienter Betreuung für Ihren Anwendungsbereich und starken Leistungen in Hygiene und Service.

Wir bieten Ihnen die passende Lösung für Ihre Anwendung.

Sprechen Sie uns an, wir informieren Sie gern!



Weber Maschinenbau GmbH Breidenbach
Günther-Weber-Straße 3
35236 Breidenbach · Deutschland
Fon: +49 6465 918-0 · Fax: +49 6465 918-1100
www.weberweb.com



Gérard Bigler: Außerdem verlängert sich die Haltbarkeit auf zwölf Tage – ein entscheidendes Argument für den Handel.

Markus Bigler: Ob Nachhaltigkeit oder andere Branchentrends: Ganz wichtig ist es, sowohl für uns Lebensmittelproduzenten als auch für die Anbieter von Verpackungsmaterial und Maschinen, die Signale der Endkonsumenten wahrzunehmen und in die Entwicklungen einfließen zu

lassen. Für uns heißt das unter anderem, dass wir unsere Marktforschung weiter ausbauen werden.

www.bigler.ch, www.sealpac.ch

Continued from page 15

ducts with our family name and underlines their Swiss origin. All in all, it explains our Bigler promise: to produce butcher-quality meat products from the Swiss region."

Markus Bigler, Chief Financial Officer at Bigler, adds: „Looking at our overall image after the relaunch, we have deliberately chosen silent branding and an innovative paper like look and feel. In this way, we want to distinguish ourselves from the often bright and shiny appearance of other players on the market.“

Special printing

The new packaging design is characterised by the new Paper-Like™ film that closely resembles real paper and gets its paper feel from a special printing technology. Gérard Bigler: „That is what makes long-term partnerships with suppliers like Bemis and Sealpac worthwhile. This new type of film that resembles real paper was presented to us by Bemis, and then further developed with Sealpac until everything matched.

For many Europeans, Switzerland has a slightly different culture when it comes to the presentation of food products at retail. The presentation of meat products in skin packaging in a standing or hanging position is more attractive to Swiss consumers. Since 2011, Bigler has been using Sealpac's TraySkin® and ThermoSkin® systems with Bemis SkinTite™

film to create so-called TriWeb packs. The product is skin packaged directly inside the tray, after which a second top film is applied. The resulting flat surface allows for smooth labelling and the skin packs can easily be stacked. The additional chamber allows to add extras, such as garlic butter, spices or recipes.

Appealing appearance

Gérard Bigler: „The fact that meat products in skin packaging are characterised by a darker red has been well received by Swiss consumers. It is important that the product as a whole convinces with an appealing appearance. Skin packaging will also revolutionise

„Die Nachfrage nach Skin-Anwendungen steigt auch in Deutschland, weil Fleisch unter Vakuum besser reift und sehr zart wird.“



Remo Weder, Geschäftsführer Sealpac Schweiz

the German and other European markets. Due to the vacuum, the aging process of fresh meat is improved. Also, the shelf life can be extended to 12 days, which is extremely important for retailers.“

And Markus Bigler concludes: „Whichever trend it concerns, it is highly important to identify the signals of consumers and to transfer them into developments. That is what we do with our partners Sealpac and Bemis.“

www.bigler.ch, www.sealpac.ch



„Für uns eignen sich Skin-Verpackungen am besten, in denen sich Frischfleisch oder marinierte Fleischprodukte hängend präsentieren lassen, ohne zu verrutschen.“

Gérard Bigler, Leiter Charcuterie, Bigler

ABENTEUER UMZUG

Der Umzug des Maschinenbauers Magurit von Remscheid nach Hückeswagen verlief erstaunlich reibungslos.

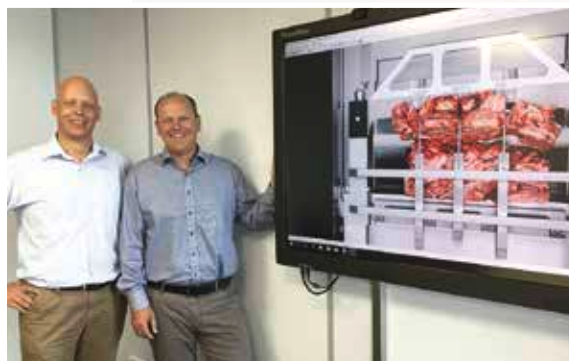


Umzug bei laufendem Betrieb – was sich in digitalen Zeiten wie eine Selbstverständlichkeit liest, ist gerade für einen Maschinenbauer eine echte Herausforderung. Andreas Hager könnte ein Lied davon singen. Denn der Geschäftsführer von Magurit hat gerade einen derartigen Komplettumzug hinter sich. Nicht allzu weit ist es für die Gefrierschneider gegangen: von Remscheid nach Hückeswagen im Bergischen Land. Generalstabsmäßig geplant. Und doch ein Abenteuer.

„Am 24. Juli haben wir den Schlüssel an unserer alten Produktionsstätte umgedreht“, berichtet der Diplom-Betriebswirt von der symbolisch vielleicht wichtigsten Etappe des Umzugs. Ein 48 Jahre währender Teil der Unternehmensgeschichte – Produktion und Verwaltung am Höhenweg in Remscheid-Ennep – fand damit sein Ende. In fünf Um- und Ausbaustufen wurde der Betrieb dort immer wieder dem Wachstum von Magurit angepasst, zuletzt in den Jahren 2006/2007. Bis nichts mehr ging.

Schnell wieder Business as usual

„Die Pläne für eine neue Produktionsstätte gab es bei uns schon seit einiger Zeit und die Stadt Hückeswagen hat sich sehr um uns bemüht.“ So begann für Magurit, dieses bereits seit 1859 existierende Traditionsunternehmen,



▲ Ein Blick in die neue Produktionshalle in Hückeswagen.

◀ Im neuen Konferenzraum von Magurit: Geschäftsführer Andreas Hager (re.) und Technischer Direktor Dino Vieth.

im Sommer 2016 ein neues Zeitalter. „Von Grundstückskauf bis zum Einzug in Hückeswagen dauerte es gerade einmal 12 Monate“, berichtet Dino Vieth, Zweiter Geschäftsführer und Technischer Direktor bei Magurit. Kunden und Händler rund um den Globus wurden per E-Mail vorab über den Umzug informiert, dann ging es los. Was ihn besonders freut: „Es gab nicht einen einzigen bösen Anruf von Kunden wegen des Umzugs.“ Besonders die Produktion sei „erstaunlich gut“ umgezogen, etwas schwieriger, aber alles andere als unlösbar, gestaltete sich das Prozedere in den Abteilungen Lager und Transport. Seit Ende Juli 2017 residiert Magurit nun in dem rot-grauen Gebäude, Adresse Clarenbachstraße 7, das auf 12.000 m² Gesamtareal eine Produktionsfläche von 4.300 m² bietet. Sämtliche Abteilungen sind nach einer kurzen Übergangsphase zum Business as usual übergegangen. Andreas Hager: „Unsere neuen

Hallen sind komplett mit Kränen ausgestattet, Edelstahlverarbeitung können wir nun umfassend in Eigenregie machen, bei der Zerspaltung und in der Schweißerei haben wir neue Arbeitsplätze eingerichtet, die personell noch gar nicht besetzt sind, ähnlich ist die Situation in der Verwaltung.“ Rund 60 Mitarbeiter sind von Remscheid nach Hückeswagen mit umgezogen, aber die Zeichen stehen ganz klar auf Expansion, und dafür ist an neuer Stätte erst einmal genug Raum.

Alles aus einem Guss

In Hückeswagen entsteht nun das ganze Portfolio an kundenspezifisch konzipierten Gefrierschneidern aus einem Guss. Das Unternehmen, das einst nach dem Zweiten Weltkrieg den ersten Gefrierschneider überhaupt hergestellt hat und heute ein Global Player ist, wird auch weiterhin auf seine Expertise in der Lebensmittel- und Fleischindustrie bauen, vermerkt allerdings dem Geschäftsführer zufolge eine zunehmende Nachfrage aus dem Pharma- und Kosmetikbereich. Gut möglich also, dass in ein paar Jahren eine neue Ausbaustufe kommt. **chb**

www.magurit.de

Fotos: Magurit, Blümel

Gewürzleidenschaft
seit 1952 mit
eigenen Mühlen
und weltweit
16 Standorten.



TENDERFOX®

SPRITZMITTEL FÜR FLEISCH UND FISCH

www.fuchsspice.com

TenderFox® gleicht Produktions- u. Lagerverluste bei Fleisch und Fisch aus, erhöht die Ausbeute.

Flexibel steigerbare Wertschöpfung, macht saftig und zart, mit Topwürzungen kombinierbar.



Inotec
Automatische Feinarbeit

Bei der Verarbeitung von feinen, pastösen Lebensmitteln sind intelligente Lösungen gefordert, welche die Rohmaterialien exakt erkennen, definieren, dosieren und zudem die Prozessabläufe steuern und so wettbewerbsfähige Qualität produzieren. Automatisierte Anlagen mit einer übergeordneten Steuerung liefert Inotec, ausgehend vom Empfang und der Vorzerkleinerung von Rohmaterial und Zusatzstoffen über den Transport und die Bevorratung derselben, das Mischen sowie Emulgieren bzw. Feinstzerkleinern des Produktes bis hin zum Fördern in Füll- oder Dosieranlagen. Über kommunikationsfähige Bedienpanels wird die gesamte Anlage im Produktions- und Reinigungsbetrieb nach individuellen Vorgaben gesteuert und die Prozesse werden aufgezeichnet. Jede Maschine des Herstellers lässt sich mit dem intuitiven Inotec iT-Bedienkonzept ausstatten, das auf einem 10.6"-Touch Screen Panel basiert und durch Symbole, komplett ohne Sprache, per Industrie-PC gesteuert wird. www.inotecgmbh.de



Inotec
Automatic fine tuning

When processing fine, pasty foodstuffs, intelligent solutions are required that precisely identify, define and dose the raw materials and also control the process sequences, thus producing competitive quality. Inotec supplies automated plants with a superordinate control system, starting from the receipt and pre-shredding of raw materials and additives, through the transport and storage of these, mixing, emulsifying and micro-shredding of the product up to conveying in filling or dosing systems. The entire plant in the production and cleaning operation is controlled according to individual specifications via communication-capable operating panels, the processes are recorded. Each Inotec machine can be equipped with the intuitive Inotec iT operating concept, which is based on a 10.6" touch screen panel and is controlled by icons, completely without speech, via industrial PC. www.inotecgmbh.de

Hydrosol
Neue Konzepte

Vegane Lebensmittel und Milchprodukte mit hohem Proteingehalt gehören zu den wachsenden internationalen Ernährungstrends. Hydrosol, internationaler Anbieter von Stabilisierungs- und Texturierungssystemen, hat für beide Bereiche eine Reihe impulsstarker Produktkonzepte entwickelt. Aktuelle Neuheiten im Sortiment der Fleisch-Alternativen sind Stabilisierungssysteme zur Herstellung von veganen Nuggets, Burger-Patties oder Schnitzeln. Im Segment der Milchersatzprodukte bietet das Unternehmen verschiedene Funktionssysteme, mit denen sich z. B. Alternativen zu Joghurt, Frischkäse, Koch- und aufschlagbare Pflanzencreme herstellen lassen. Das Fleisch-Portfolio enthält Lösungen für die wirtschaftliche Herstellung und längere Haltbarkeit von Geflügelwürstchen. Hinzu kommen Injektionslaken für rohes Hühnerfleisch, mit denen sich eine höhere Ausbeute an saftigem, zartem Fleisch erzielen lässt, sowie Stabilisierungssysteme für die kostensparende Produktion von restrukturierter Hähnchenbrust oder von Geflügelaufschnitt. www.hydrosol.de



Hydrosol
New concepts

Vegan foods and dairy products with high protein content are among the growing international nutritional trends. Hydrosol, international suppliers of stabilization and texturization systems, has developed a series of impulse-driven product concepts for both areas. The latest innovations in the range of meat alternatives are stabilisation systems for the production of vegan nuggets, burger patties or schnitzels. In the milk substitutes segment, the company offers various functional systems that can be used to produce alternatives to yoghurt, cream cheese, cooking and whipping plant creams, for example. The meat portfolio contains solutions for the economical production and longer shelf life of poultry sausages. In addition, there are injection sheets for raw chicken meat with which a higher yield of juicy, tender meat can be obtained, as well as stabilizing systems for the cost-saving production of restructured chicken breasts or poultry cuts. www.hydrosol.de

GEA
Schneiden statt brechen

Der Wolf PowerGrind 200 vervollständigt die PowerGrind-Familie von GEA. Seine Zwei-Schnecken-Konstruktion erzielt ein erstklassiges Ergebnis mit weniger Staub- und Feinanteilen. Zu den Verbesserungen im Vergleich zum AutoGrind-Vorgänger zählen eine Schnecke mit automatischem Reversierbetrieb, die ein Blockieren verhindert sowie eine noch robustere Bauweise. Die Zwei-Schnecken-Konfiguration enthält eine stufenlos einstellbare, rotierende Zubringerschnecke, die gefrorene Fleischblöcke eher zerschneidet als bricht. Die Möglichkeit eines schnelleren Befüllens, ein hygienisches und sicheres Design mit DGUV-Zulassung sowie optional eine programmierbare Steuerung (SPS), die eine Automatisierung innerhalb der Produktionslinie erleichtert, sind weitere Features der PowerGrind-Modelle. www.gea.com



GEA
Cutting instead of breaking

The GEA-Wolf PowerGrind 200 completes the PowerGrind family. Its twin-screw design achieves a first-class result with less dust and fine particles. The improvements compared to the AutoGrind predecessor include a screw with automatic reversing operation that prevents blocking and an even more robust design. The twin screw configuration contains a continuously adjustable rotating feeder screw, which cuts frozen meat blocks rather than breaking them. Other features of the PowerGrind models include the possibility of faster filling, a hygienic and safe design with DGUV approval and optionally a programmable logic controller (PLC) that facilitates automation within the production line. www.gea.com



21. - 23. Oktober 2017
Messe Stuttgart
Halle 9 Stand C 31



SCHNELL UND SCHONEND

Premiumqualität für Hackfleischprodukte

UNSERE TOP-VORTEILE FÜR IHRE HACKFLEISCH-PRODUKTION

- Modernste und neueste Technologie am Markt
- Inklusive neuester integrierter Füllwolftechnologie
- Vom Füllen bis zur Verpackung:
Produktqualität und Automation in einem Schritt
- Perfekt im Gesamtprozess mit Wägesystemen,
Schaleneinlegern oder Tiefziehmaschinen

Erfahren Sie mehr: www.handtmann.de

handtmann
Ideen mit Zukunft.

UNSERE LEISTUNGSSTARKE HACKFLEISCHLINIE FÜR SIE:

Hochproduktiv zu erstklassiger Produktqualität!

Die neue Hackfleischlinie hat alles, was für die Produktion von frischem Hackfleisch in erstklassiger Qualität entscheidend ist: Hohe Evakuierung. Schonende, aber kraftvolle Zerkleinerung. Genauestes Portionieren.



PRODUKTQUALITÄT

Klare Partikeldefinition und erstklassige Produktpräsentation durch schonendes Schneidkonzept im Füllwolf. Beste Farbstabilität und Haltbarkeit durch herausragende Evakuierung.



WIRTSCHAFTLICHKEIT

Premium-Produktqualität bei höchster Produktivität und Kostenreduzierung durch hervorragende Portioniergenauigkeit.



FLEXIBILITÄT

Für vielseitige Produkte wie Hackfleischportionen, Rib-Burger, Cevapcici, Hackbraten und mehr. Hackfleischportionen wahlweise mit kompakterem oder lockerem Produktbild.

PROZESSSICHERHEIT

Einwandfreie Hygienebedingungen durch Hygienic Design und garantierte Produkt- und Prozesssicherheit durch automatisches Separier-System für Hartteile.

AUTOMATION

Kompatibel mit Hackfleischeinlegern und Schalenspendern sowie Integration in Komplettlösung mit Gruppieren und Einlegen in Tiefzieh- und Verpackungsmaschinen.

QUALITÄT – LEISTUNG – VIELFALT – HYGIENE:

Die neue Hackfleischlinie schafft durch und durch perfekte Produkte!



WURSTHÜLLE IM BRÄT

Mit der SKIND EASY®-Technologie Wursthüllen ganz einfach über das Brät generieren.

Die hohen Preise für Naturdärme, insbesondere für Schafsaitleine, stellen kalkulatorisch eine Herausforderung dar. Daher etablieren sich Alginathüllensysteme immer mehr auf dem Markt. Während sie in Deutschland bisher noch eine eher untergeordnete Rolle spielen, haben sie sich in manchen Ländern, insbesondere in solchen mit ethnisch und religiös besonderen Anforderungen, bereits durchgesetzt.

SKIND EASY® vereinfacht die Entscheidung für eine derartige Investition erheblich, denn das Hydrokolloidsystem wird dem Brät zugesetzt. Somit kann die teure Anschaffung einer Coextrusionsanlage komplett entfallen. Es genügen ein Füller, ein Kalziumbad und eine automatische Aufhängung, um eine Alginathülle zu erzeugen. Das komplexe Hydrokolloidsystem weist eine hohe Salz- und Phosphatresistenz auf, was diese Verarbeitung überhaupt erst ermöglicht.

Das auf das Produkt abgestimmte Compound wird dem Brät beim Kuttervorgang zugesetzt. Da es sich hier um ein Pulver handelt, vereinfacht sich zudem die Lagerhaltung. Das Brät wird anschließend in das Kalziumbad gefüllt. Über die Länge der Kalziumrinne und die Fließgeschwindigkeit wird die Anlagerung der Kalziumionen an das Alginat gesteuert, welche letztlich die Hülle ausbildet. Die Aufhängung greift danach den Strang auf und hängt die Würstchen in der vordefinierten Länge auf.

Das System ist aktuell primär auf die Herstellung von engkalibrigen Roh- und Halbdauerwürstchen ausgelegt. Die Würstchen können wie gewohnt geräuchert und gegart oder getrocknet werden.

Die eingetragene Marke SKIND EASY® ist bei INDASIA und den MOGUNTIA-Werken lizenziert. Dort erhalten Sie auch ausführliche Informationen und die passenden Compounds mit den erforderlichen technologischen Inhaltsstoffen.



RAUCHIGES GESCHMACKSERLEBNIS

Die neuen Smoke-Bags sind schnell, praktisch, sauber und sorgen für leckere Fleischspeisen.



Neben leckeren Rezeptideen und unvergleichlichen Würzungen bietet die Indasia Gewürzwerk GmbH ihren Kunden im Herbst 2017 eine einfache Zubereitungsart unter anderem für den Klassiker Schweinshaxe sowie für Pulled-Pork und Spare-Ribs: die Smoke Bags.

Dabei handelt es sich um Garbeutel mit einer beschichteten Innenseite, die den Vorteil bietet, dass das Fleisch nicht am Beutel haften bleibt. Durch eine integrierte Trennmembran entsteht eine zweite Kammer, in der ein Rauchspäne-Säckchen zur Erzeugung einer zusätzlichen Rauchnote platziert werden kann.

Zusammen mit den Beilagen wird das Fleisch im Backofen oder auch auf dem Grill zubereitet. Dabei bleibt der Fleischsaft im Garbeutel erhalten und kann wunderbar zu einer leckeren Sauce weiterverarbeitet werden.

Neben dem Vorteil, dass der Fleischsaft erhalten bleibt, bietet der Smoke-Bag eine saubere Zubereitung, ein schonendes Garen sowie eine kurze Garzeit. Mit dem Smoke-Bag gelingt es also schnell, praktisch, sauber und lecker.

Für die Kunden hat Indasia eine Broschüre entwickelt, in der die Zubereitung Schritt für Schritt erläutert wird. Zusätzlich gibt das Unternehmen den Metzgern diverse Verkaufsmöglichkeiten mit an die Hand. Neben den Smoke-Bags und den Zutaten für die Zubereitung der Rezepte bietet Indasia auch die Rauchspäne-Säckchen und die passenden Saucen für ein einzigartiges Geschmackserlebnis an.

Das Familienunternehmen Indasia aus Georgsmarienhütte steht für qualitative, hochwertige Gewürzmischungen, Marinaden, Saucen sowie technologische Additive. Es versteht sich nicht nur als Lieferant, sondern vor allem als Ideengeber und Problemlöser für seine Kunden. Deshalb finden sich auch ganzheitliche Produktkonzepte im Programm.

MOGUNTIA FOOD GmbH
Perlmooser Straße 19 • 6322 Kirchbichl/Österreich
Tel.: +43 (5332) 85 55 09 • Fax: +43 (5332) 85 55 08
kostenlose Kundenhotline (D): (0800) 66 48 68 42
moguntia@moguntia.com



Indasia Gewürzwerk GmbH
Malberger Straße 19
49124 Georgsmarienhütte
Tel.: +49 (0) 5401 33 70
www.indasia.com





BELIEBTER BRANCHENTREFF

Das Rahmenprogramm der Süffa in Stuttgart bietet jede Menge Neuheiten und Überraschungen.

Als Fach- und Innovationsmesse ist sie ein Fixtermin für die mittelständische Fleischindustrie und das Fleischerhandwerk. Diesen Erfolg schuldet die Süffa in Stuttgart nicht zuletzt ihrem Konzept. Neben einer umfassenden Produktausstellung von A bis Z (siehe Fleischerei Technik, Ausgabe 4/2017) bietet der beliebte Branchentreff von 21. bis 23. Oktober 2017 ein informatives Rahmenprogramm mit vielen Neuheiten und Überraschungen.

Das Süffa-Dorf

„Die Süffa ist eine ideale Plattform für neue Trends und Innovationen“, sagt Messe-Projektleiterin Sophie Stähle. „Mit dem SÜFFA-Dorf, das sich über die gesamte Fläche der Messe verteilt, ergänzen wir die Ausstellung um weitere Anlaufpunkte und Veranstaltungen.“ Einer dieser Anlaufpunkte ist die Bühne für Trends und Neues (Halle 7), wo in kostenlosen Expertenvorträgen, handwerklichen Vorführungen und Workshops wichtiges Fachwissen vermittelt und aktuelle Fragen behandelt werden. Erstmals präsentiert sich in diesem Jahr die Praxis-Bühne (Halle 9): Auch dort setzen die rund 250 Aussteller der Fachmesse ihre Neuheiten in Szene.

Gläserne Wurstküche

Ein weiteres Highlight ist die in Zusammenarbeit mit der Seydelmann Maschinenfabrik präsentierte Gläserne Wurstküche (Halle 9), in der es vor den Augen der Zuschauer täglich „Leberkäse live“ heißt. Das Traditionsunternehmen bietet ein vielfältiges Maschinenprogramm für handwerkliche und mittelständische Fleisch- und Wurstwarenhersteller. Für die gläserne Produktion sind dort der Automatenwolf AD 114 und der Hochleistungskutter K 40 AC-8 im Einsatz.

Snacks und Sandwiches

Außer süddeutschen Fastfood-Klassikern wie dem Leberkäsweck finden sich in den Verkaufstheken vieler Metzgereien immer häufiger frisch zubereitete Sandwichs. Welche Möglichkeiten dieses noch relativ neue Segment birgt, erfährt man im Snack Corner von Moguntia und Aichinger (Halle 9).

Auch das Fachmagazin Fleischerei Technik/Meat Technology und die Sonderausgabe Ftec sind auf der Süffa präsent, und zwar am Stand der B&L MedienGesellschaft. Wir freuen uns auf Ihren Besuch! **Halle 7, Stand A63**
www.sueffa.de

Frey Maschinenbau Füllen und wölfen

Frey Maschinenbau zeigt u. a. die Vakuumfüller der F-Line F40, die durch ihr schwenkbares Abdrehgetriebe für eine hohe Leistung bei der Würstchenproduktion stehen. Durch eine entsprechende Programmierung der Antriebsparameter ist der Abdrehprozess dynamisch gestaltet und die Würstchen können selbst bei hoher Arbeitsgeschwindigkeit darmchonend abgedreht werden. Auf Wunsch gibt es statt dem 40-l-Fülltrichter einen teilbaren 90-l-Fülltrichter.

Die höchstmögliche Füllleistung beträgt 1.900 kg/h. Dazu passend gibt es das Wolfsystem WK98, das neue Möglichkeiten bei der Produktion von Rohwurst und groben Produkten eröffnet. Das zu verarbeitende Produkt wird evakuiert und zugleich kontinuierlich dem Schneidesatz im Wolf zugeführt. So verkürzen sich Reifeprozess und Produktionszeiten. So lassen sich ein bis zwei Arbeitsgänge einsparen.
Halle 7, Stand A21.4



Korimat Prozess vollautomatisch steuern

Hohe Qualität bei geringen Chargengrößen verspricht bei den Autoklaven von Korimat die neuentwickelte, vollautomatische Prozesssteuerung. Nach dem Anwender bisher während des Kochprozesses zeitlich passend manuelle Einstellungen an Temperatur- und Druckregelung vor, regelt die Steuerung nun alle Kochphasen. Diese laufen hochpräzise ab und der Bediener ist erst wieder nach dem Signalton zum Entladen des Gerätes gefragt. Die genau regulierte Drucksteuerung ermöglicht neben Dosen und Gläsern auch die Verarbeitung von Weichpackungen, Convenienceprodukten, Hartschalen, Tuben u.v.m. Dabei greift der Anwender auf vorinstallierte Kochprogramme zu, kann sie durch Veränderung verschiedener Parameter aber auch individualisieren und so seine Verfahren selbst optimieren.

Für jeden Kochvorgang erstellt die Steuerung ein Protokoll, das sich via Speicherkarte kontaktlos auslesen, in einer Software auswerten und zur internen Qualitätskontrolle sowie Produktentwicklung speichern lässt.
Halle 9, Stand D55





HOMOGENE MASSEN

Auf der Süffa in Stuttgart stellt alco-food-machines einen Auszug aus dem breit gefächerten Spektrum an Komplettsystemen für Industrie und Handwerk vor.

Die Formmaschine Typ AFM 250 dient zum Formen und Portionieren einer homogenen Ausgangsmasse unter niedrigem Druck. Das Produkt gelangt aus dem Vorratsstricher über eine Zuführschnecke und eine Füllschnecke besonders schonend in den Formkopf. Die Produktmasse sollte eine gleichmäßige knetbare Konsistenz aufweisen und eine Temperatur von ca. 0°C haben. Die gewünschte Produktmenge kann durch einfache Excenterverstellung eingestellt werden. Es sind Produktgewichte von 5 bis 200 g möglich. Zum Plätten und Auswalzen frischer und angefrorener Fleischsorten (bis -4°C) eignet sich der Schnitzelplättler Typ ASP 250 N. Der Plättprozess wird vorrangig für das Erreichen gleichmäßiger Produktstärken und zum Vergrößern der Produktoberflächen durchgeführt, um ein gleichmäßiges Durchgaren der Produkte und ein verbessertes Aufbringen von Panade zu ermöglichen sowie zur Vorbereitung für gefüllte Produkte.

Produkte veredeln

Die Nasspanieranlage Typ APN 250 N dient zum Aufbringen von flüssigen Nasspanaden und veredelt Produkte wie Schnitzel, Nuggets, Geflügelfilets, Formfleisch, Gemüseburger, vegetarische Bratlinge, Fisch, Käse, Kartoffelprodukte etc. Die Trockenpanieranlage Typ APT 250 N dient zum Aufbringen von Standardpaniermehl auf besagte Produkte.

Für eine schonende und appetitliche Veredelung sorgt der Kontaktbräter Typ AGT 400/900-E. Er dient zum gleichmäßigen, doppelseitigen Kontaktbraten von unterschiedlichsten Produkten. Die Produkte werden zwischen einem Ober- und Unterband durch die Anlage geführt, welche mittels Heizplatten erwärmt werden. Die Produkte garen im eigenen Fett. Die Anlage wird über eine SPS gesteuert und über ein Touch-Panel bedient. Hier werden alle Parameter, z. B. Bandgeschwindigkeit, Temperaturen, etc. eingestellt und angezeigt.

Halle 9, Stand A51



TOMRA



FETTGEHALT VON RIND- UND SCHWEINEFLEISCH ZUVERLÄSSIG PRÜFEN

Sensorbasierte In-Line Fett-Analyse für den Mittelstand. Mit dem **TOMRA FATSCAN** zu optimiertem Rohstoffeinsatz – mehr Effizienz auf ganzer Linie.

FOOD@TOMRA.COM

WWW.TOMRA.COM/DE/MEAT

AUF GUTE KOLLEGEN IST VERLASS:

Der neue 120 Liter Vakuum-Kutter

SÜFFA 2017
TREFFEN
SIE UNS:
HALLE 9,
STAND 9A31



- geteilter Vakuumdeckel für schnelles Be- und Entladen
- maximale Hygiene durch einfach herausnehmbare Deckeldichtungen und großzügige Reinigungsklappen unter der Schüssel
- massiver Maschinenständer für Stabilität und Langlebigkeit

www.kgwetter.de

K+G WETTER



ALLES FÜR DIE KARTOFFEL

Als die Produktion auf dem Kartoffelhof Steinhauser in Dettingen aus allen Nähten platze, holte sich die Betreiberfamilie professionelle Hilfe beim Fachplanungsbüro Falkenstein Projektmanagement.

Ein Familienbetrieb, das ist der Kartoffelhof Steinhauser in Dettingen an der Iller noch immer. Und das, obwohl er mittlerweile beinahe industrielle Dimensionen angenommen hat. Angefangen hat die Kartoffelproduktion laut Betreiber Franz Steinhauser im Jahr 2000 mit einem einzigen „Groß“-Auftrag: 50 kg geschälte Kartoffeln für einen Großkunden. Noch im selben Jahr wurde eine kleine Schälmaschine angeschafft, im Jahr 2003 folgte der Aufbau einer kleinen Produktionslinie zur Verar-

beitung von rund 1,5 t Kartoffeln pro Tag. Heute produziert der Hof diese Menge beinahe im stündlichen Rhythmus; bei Hochbetrieb in den Sommermonaten sind es bis zu 10 t täglich.

Produktion vervielfacht

Nicht das einzige Standbein des Kartoffelhofs. 2007 erweiterten die Steinhausers ihren Betrieb um eine Spätzleproduktion, die 1,5 bis 2 t Ware pro Tag ausstößt – an regionale Großkunden und Gastronomie sowie ein Netz

von rund 40 Edeka-Verbrauchermärkten. Steinhausers Hofladen schließlich dient der Direktvermarktung des Hof-Portfolios, das von Kartoffeln über Kartoffelsalat und -suppe sowie Spätzle bis hin zu Schupfnudeln reicht.

Ein Sortiment, das vor etwa drei Jahren die Möglichkeiten des Hofes ausreizte. Noch immer war der Landwirtschaftsbetrieb im Ort angesiedelt, platze dort aber längst aus den sprichwörtlichen Nähten. Der Umzug ins örtliche Gewerbegebiet wurde ins Auge gefasst – der Startschuss für ein Großprojekt, für das sich die Steinhausers professionelle Hilfe ins Boot holten: Falkenstein Projektmanagement aus Aulendorf, „weil wir dafür einen Partner brauchten, der Erfahrung in der Lebensmittelbranche hat“, erklärt Franz Steinhauser den Schritt.

Vor allem in den Bereichen Koordination, Linien- und Prozessplanung sowie Einhaltung der Hygienevorschriften war die Falkenstein-Expertise

PROFI-PARTNER

Kartoffelschältechnik: Sormac

Produktion Kartoffelsalat:
Handmann-Füller mit Spezialtechnik

Wiegen & Verpackung: Ishida-Mehrkopfwaage, Multivac-Tiefzieher

Teigwaren-Mischtechnik: GEA Westfalia, Handmann



**Der Kartoffelhof als Generationenprojekt:
Die Steinhausers im Feld.**

gefragt, aber auch, was Verhandlungen mit Banken für das Millionenprojekt betraf. „Da bereuen wir keinen einzigen Euro, den wir ausgegeben haben“, ist der Geschäftsführer auch zwei Jahre nach dem Start der neuen Produktion voll des Lobes über die Unterstützung aus dem Hause Falkenstein.

Vielfältige Qualifikationen

Auch für die Architekten und Ingenieure des Generalplanungsbüros Falkenstein war der Kartoffelhof Steinhauser ein besonderes Projekt. „Es galt für uns, neben allen technischen und wirtschaftlichen Aspekten auch die vielfältigen Qualifikationen und Kenntnisse der Familie einzubinden“, erklärt Architektin Simone Falkenstein. „Bei aller fachlichen Herausforderung war der Auftrag aber auch menschlich ein besonderes Projekt. Mit den Steinhausers war es eine herausragende Zusammenarbeit, die geprägt war von gegenseitigem Vertrauen und effizientem Arbeiten. Für die Planungsentscheidungen wurde stets Zeit eingeräumt, und das, obwohl auf dem Hof eigentlich immer etwas los



ist.“ Heute führen die vier Brüder Steinhauser ein Unternehmen mit rund 40 Mitarbeitern in Voll- und Teilzeit, das eine Fläche von knapp 30 ha bewirtschaftet. Im Frühjahr werden die Felder zunächst für Pflanzarbeiten vorbereitet, dann werden die Kartoffeln gestupft. Hochbetrieb ist in den Sommermonaten, wenn die Knollen geerntet, eingelagert, sortiert, eingewogen und abgepackt werden. Der Betrieb umfasst neben der Produktion mit Werksverkauf

ein Lager für die selbst angebaute Kartoffeln und eine Nudelproduktion. Die Kartoffeln werden zunächst maschinell vorgeschält, dann von Hand verlesen und nachgeputzt. Je nach Verwendungszweck werden sie dann verarbeitet, abgepackt und gegart. Mit hauseigenen Transport-Kleinlastern geht es schließlich zu den Kunden und in den Verkauf im Hofladen. Der Kartoffelhof produziert an sechs Tagen der Woche und beliefert Kunden im Umkreis von rund 100 km, von der Großkantine über Krankenhäuser, Altenheime, Restaurants und Einzelhandel bis hin zu Vereinsfesten.

„Bei aller Expansion sind wir ein echter Familienbetrieb geblieben und das ist auch wichtig für uns“, sagt Franz Steinhauser über die rasante Entwicklung des Hofes in den vergangenen Jahren. „Wir hoffen natürlich, dass wir noch einige Zeit mit den aktuellen Linien auskommen, aber an so manchen Ecken und Enden sind wir maschinell bereits wieder an Limits angelangt.“ Gut möglich also, dass es bald wieder heißt: Falkenstein, übernehmen Sie!

chb

www.kartoffelhof-steinhauser.de,
www.falkenstein.de

Foto: Kartoffelhof Steinhauser

**■ Automatisierungstechnik ■ Intralogistik/Lagertechnik ■ Rohrbahnfördertechnik
■ Behälter-/Kartonfördertechnik ■ Zerlegetechnik ■ Sonderlösungen**

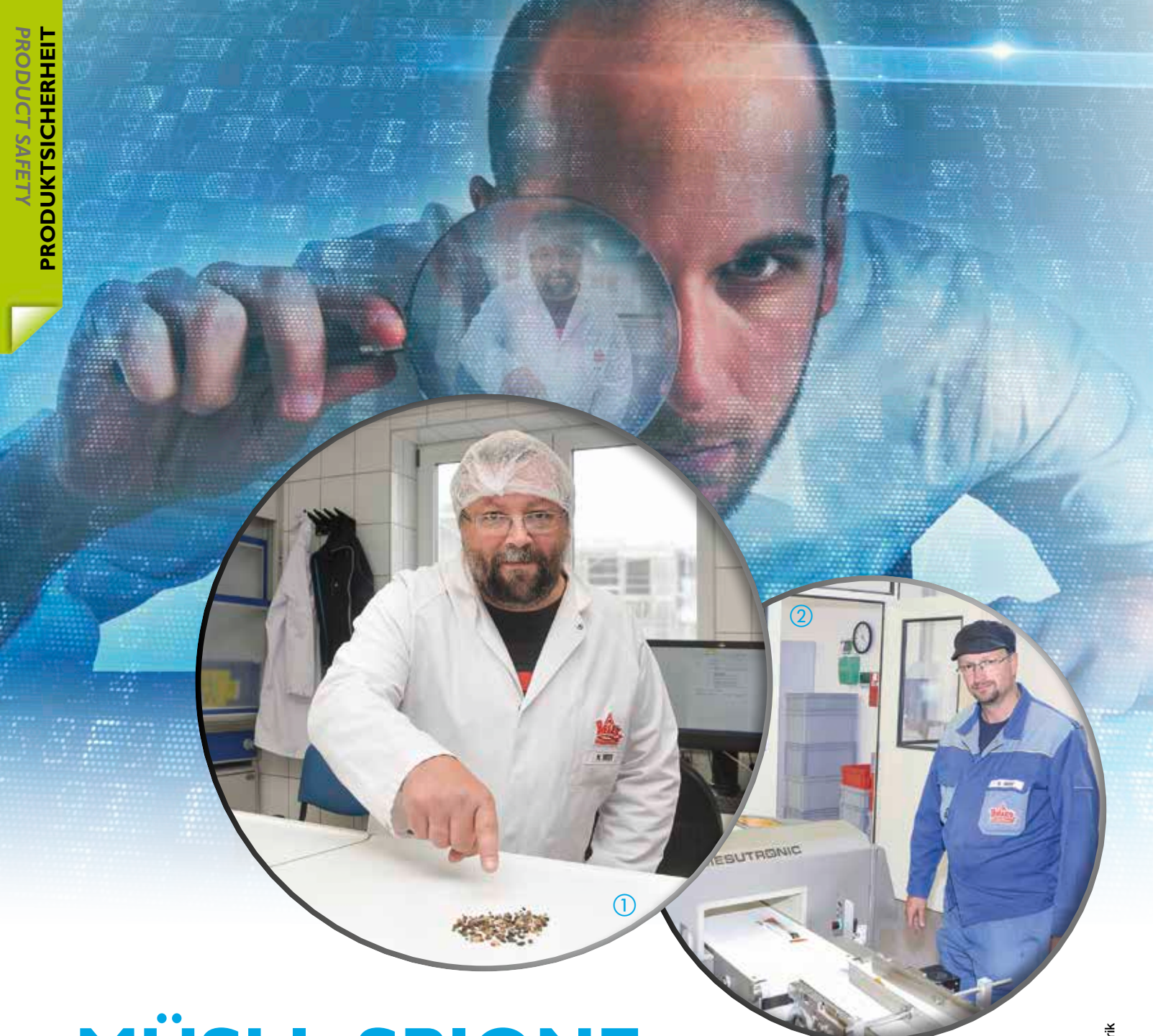


Maschinenbau Helters GmbH
Dörfel Lebensmitteltechnik GmbH & Co. KG



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





MÜSLI-SPIONE

Metaldetektoren und Röntgenscanner von Mesutronic sorgen im Werk des bayerischen Süßwarenproduzenten Otto Beier Waffelfabrik für Produktsicherheit.

Sicherheitstechnik von Mesutronic sorgt bei der Otto Beier Waffelfabrik im Miltach im Bayerischen Wald für fremdkörperfreie Endprodukte. Moderne Metaldetektoren und Röntgenscanner überprüfen rund eine Million Müsliriegel pro Woche, bevor sie zum Handel in die Regale kommen.

Ein aromatischer Duft liegt in der Luft der Produktionshalle. Bis zu 100 unterschiedliche Rohstoffarten wie Trockenfrüchte, Nüsse oder Cerealien kommen in die Müsliriegel. „Und

damit nur reine Produkte an den Endverbraucher gelangen, haben wir mit einer doppelten Sicherheitsschleuse vorgesorgt“, sagt Markus Beier (43), kaufmännischer Geschäftsführer der Otto Beier Waffelfabrik, „die strenge Kriterien an die eigene Qualität anlegt.“ Man ist einer über 80-jährigen Tradition verpflichtet.

Heute mehr denn je, denn neben den unter eigenem Namen vertriebenen Waffelprodukten und Schaumzuckerwaren werden in Lohnfertigung Frucht- und Müsliriegel für andere nam-

CEREAL SPIES

Mesutronic metal detectors and X-ray scanners ensure product safety at the factory of the Bavarian confectionery producer Otto Beier Waffelfabrik.

The high-tech safety technology provided by the company Mesutronic is currently ensuring contaminant-free end products at Otto Beier Waffelfabrik in Miltach/Bavarian Forest (Cham district). Modern metal detectors

① **Markus Beier mit vom Röntgen-scanner binnen sechs Monaten erkannten Fremdkörpern. / Markus Beier with contaminants (stones) identified by x-ray scanners over a period of 6 months.**

② **Doppelte Sicherheit: Alexander Beier prüft die installierten Anlagen von Mesutronic. / Double safety at the line: Alexander Beier in the process of checking the equipment installed by Mesutronic.**

hafte Hersteller produziert. Hier ist Beier vor allem gefragt, wenn es um Produkte aus den Bereichen Bio, Baby oder Nachhaltigkeit geht.

Gefährliche Fremdstoffe

Doch wo Naturprodukte verarbeitet werden, besteht auch immer die Gefahr, dass Kontaminationen die Produktion heimsuchen. Die Waffelfabrik z. B. bezieht etwa 3.000 t Früchte pro Jahr: „Es ist ein normaler Vorgang bei der Ernte, dass Steine, Metallteilchen oder Schrotkugeln von Jägern in die Rohware gelangen“, weiß Markus Beier. Auch die Schalen von Nüssen sind eine nicht auszuschließende Gefahrenquelle in der Rohware. So stellte sich die Frage, wie man den Schutz des Endverbrauchers weiter verbessern kann. Prinzipiell wäre der Einsatz zweier etablierter Verfahren zur Untersuchung der Endprodukte möglich, der Röntgeninspektion sowie der induktiven Metalldetektion.

Vielseitige Röntgeninspektion

Die Röntgendetektion ist ein bildgebendes Verfahren. Mittels Diodenanordnung im Empfänger und einer Rechneinheit wird die vom Röntgengenerator erzeugte Strahlung in ein Bild umgewandelt. Das zu untersuchende Produkt blockiert einen Teil der Strahlung, und wird damit in verschiedenen Grautönen angezeigt. Steigende Dichte, Dicke und atomare Masse verstärken diesen Effekt; das Bild wird immer dunkler. Diverse Kontaminationen, z. B. die meisten Metalle, Glas, hochdichte Kunststoffe oder Steine, besitzen eine hohe Dichte und atomare Masse. Darum heben sie sich, selbst bei relativ geringer Dicke, deutlich vom umgebenden Pro-

dukt ab, und können gut erkannt werden. Problematisch sind jedoch sehr dünne metallische Verunreinigungen, wie feine Abscherungen oder metallisierte Folien. Wird nicht genug Strahlung absorbiert, ist die Kontamination für die bildverarbeitenden Algorithmen des Scanners unsichtbar.

Bewährte Metalldetektoren

Metalldetektoren, die nach dem sogenannten Balanced-Coil-Prinzip arbeiten, untersuchen Produkte mittels eines wechselnd gepolten Magnetfeldes, das in den Empfängerwicklungen der Spule eine Spannung induziert. Sie erkennen nur metallische Verunreinigungen auf Basis von elektrischer Leitfähigkeit und magnetischer Durchdringbarkeit. Auch Kontaminanten mit geringer Dicke oder Dichte können hier gut erkannt werden. Jedoch bedingen auch dünn metallisierte Verpackungskomponenten im Umkehrschluss eine Verringerung der generellen Detektionsleistung. Speziell bei den gut zu untersuchenden Produkten von Beier ist die Erkennungsgenauigkeit des Metalldetektors im Bereich der Eisen- sowie der Aluminiumteile besser als die Ergebnisse des Röntgenscanners. Schwieriger wird es bei der Verwendung von metallisierten Verpackungskomponenten. Bei diesen Produkten ist der Röntgenscanner auch im Bereich der Metalle fast immer überlegen.

Der Königsweg

Durch die vielfältigen, unvermeidbaren Gefahrenquellen die aus den Rohstoffen resultieren, blieb nach HACCP-konformer Risikobewertung im Prinzip nur die Röntgentechnologie als angemessenes Werkzeug der Fremdkörperkontrolle. Diese erkennt die größte Bandbreite an Kontaminationen im fertigen Produkt. Außerdem bietet die Technologie noch weitere Werkzeuge der Qualitätssicherung, wie Zählfunktionen oder Bruchkontrolle.

Nach dieser Festlegung musste ein passender Partner gefunden werden. „Die Entscheidung fiel zu Gunsten der easyScope Röntgeninspektionssysteme von Mesutronic. Die Gerätebauer lieferten einen optimalen Kompromiss aus Bedie-

nerfreundlichkeit und Erkennungsgenauigkeit; Projektierung und Inbetriebnahme verliefen reibungslos“, berichtet Alexander Beier (45), technischer Geschäftsführer bei Beier. Um die Verbraucher bestmöglich zu schützen, entschieden sich die Süßwarenproduzenten, nicht nur in moderne Röntgensysteme zu investieren, sondern beide Verfahren zu kombinieren. An allen Linien wurden zusätzlich Metron 07 CI Tunnelmetalldetektoren eingebaut.

600 Riegel pro Minute

Die Metallerkennungssysteme sind die Spezialisten für alle Arten metallischer Kontaminationen. Sie entfernen im ersten Schritt bereits weitestgehend alle Riegel, die mit Schrotkugeln, Abscherungen, Drahtstücken etc. belastet sind. Die Röntgensysteme sind im Gegenzug speziell optimiert für nichtmetallische Kontaminationen wie Steine, Schalenstücke oder Glasbruch. Außerdem verbessern sie die Detektionsleistung bei Produkten mit

metallisierten Umverpackungen. Je Linie werden so bis zu 600 Riegel pro Minute an die Sekundärverpackung weitergeleitet und an den Handel und damit letztendlich zum Endverbraucher ausgeliefert. www.mesutronic.de, www.beier-waffeln.de

and x-ray scanners are utilised to check around one million cereal bars per week, before these are stocked on shop shelves.

There is an aromatic scent in the air of the production hall: Up to 100 different raw materials, such as dried fruit, nuts or cereals are added to the cereal bars. "In order to ensure that our end consumers only have access to clean products, we have taken precautions by way of a double safety system," says Markus Beier (43), Commercial Managing Director of Otto Waffelfabrik GmbH, which applies strict criteria in terms of the respective

traditionell innovativ






Freuen Sie sich auf innovative Komplettsysteme für Handwerk und Industrie am **21. – 23.10.17** auf der **SÜFFA** in Stuttgart, **Halle 9, Stand A 51.**

wolfen – mischen – formen – beschichten – frittieren – garen – kühlen – frosten



www.alco-food.com

Der easyScope-Fremdkörperdetektor im Einsatz. / The easyScope contaminant detector in action.



For these products, x-ray scanners are almost always superior in regard to metals.

Risk evaluation

Due to the various unavoidable risks concerning raw materials, and following a HACCP-compliant risk evaluation, the only suitable tool for contaminant checking appeared to be x-ray technology. This technology identifies the broadest range of contaminants within the finished products. Furthermore, the technology offers additional quality assurance tools, such as counting options or checks for breakage. Following the finding, a suitable partner was to be identified. "We decided to go with the easyScope x-ray inspection systems provided by Mesutronic Gerätebau GmbH. They were able to offer an optimum compromise in regard to user friendliness and detection accuracy, the implementation project and respective start-up were carried out without any problems," says Alexander Beier (45), Technical Managing Director of Beier.

The silver bullet

In order to protect consumers as best as possible, the company Beier not only decided to invest in modern x-ray systems, but also to combine both processes. All lines were furthermore equipped with Metron 07 CI tunnel metal detectors. The metal detection systems specialise in all types of metallic contaminations. Firstly, and as far as possible, they remove all bars, which are contaminated with pellets, shearing as well as pieces of wire or similar items. The x-ray systems, in turn, specialise in non-metallic contaminations, such as stones, shells or glass. They also improve the detection performance in terms of products with metallised packaging. Per line, up to 600 bars per minute are forwarded to secondary packaging as well as delivered to shops and, finally, end consumers. www.beier-waffeln.de, www.mesutronic.de

quality. This is in line with a tradition, which has been practised for more than 80 years.

And today more than ever, as a number of fruit and cereal bars are being produced for reputable manufacturers, in addition to the waffle products and foamy sugar goods produced and sold from the own brand. In this context, the company Beier is consulted as a specialist, especially in terms of products associated with organic goods, baby quality or sustainability.

The risk of contamination

The company Beier only utilises the best possible raw materials. But by processing natural products, there is always a risk of production contamination by various means.

Amongst other things, Beier buys approximately 3,000 tons of fruit per year: "It is normal that during harvest, stones, metal particles or pellets from hunters may get into the raw material," according to Markus Beier. Nutshells also pose an unavoidable risk in terms of raw materials. The company Beier decided to explore as to how the safety of the end consumer could be further improved. In principle, it is possible to apply two established processes in order to check the respective end products, x-ray checks and inductive metal detection.

Versatile X-ray systems

X-ray detection is an imaging process. The radiation produced by the x-ray generator is transformed into an image by means of the diode array in the receiver and a processing unit. The product to be checked blocks part of the radiation and is therefore illustrated by means of various shades of grey. An increase in density, thickness and atomic mass reinforce this effect, the image will become darker and darker.

The respective contaminations, such as most metals, glass, high-density plastic or stones have a high density and atomic mass. Therefore, they can be clearly distinguished from the surrounding product, even in case of a relatively low level of thickness, and may therefore be identified. However, very thin metallic contaminations, such as fine shearing or metallised foil may be problematic. If not enough radiation

is absorbed, the contamination cannot be recognised by the scanner's image-processing algorithms.

Tested metal detectors

Metal detectors, which work in line with the so-called "balanced coil" principle, are able to check products by means of an alternately poled magnetic field, which induces electric tension in the receiving coils. You will be able to identify metallic contaminations on the basis of electric conductivity and magnetic permeability. It is even possible to identify contaminants with a low density or thickness. However, thin metallised packaging components may, in turn, lead to a reduction in the general level of detection.

Especially in terms of the products of the Firma Beier, which are to be well checked, the level of detection achieved by the metal detector in regard to iron and aluminium particles is generally better than the results achieved by the x-ray scanner. Regarding the utilisation of metallised packaging components, this is more difficult.

Georg Hübner (35), Fachbereichsleiter Marketing Mesutronic Gerätebau GmbH, ist seit über 13 Jahren in unterschiedlichen Aufgabengebieten für Mesutronic tätig. Als geprüfter Marketingleiter betreut er neben den Bereichen Marktkommunikation auch die technische Dokumentation sowie das Produktmanagement.



Georg Hübner (35) has been working for Mesutronic for more than 13 years in various departments. As a certified Marketing Manager, he is also responsible for technical documentation and product management, in addition to market communication.

**Ishida
Highspeed-Snacks**

Die vertikale FFS-Schlauchbeutelmaschine Inspira präsentiert Ishida als Neuentwicklung für die Hochleistungsverpackung von Snacks. Sie erreicht Geschwindigkeiten von 120 Beuteln/Min. im intermittierenden und mehr als 200 Beutel/Min. im kontinuierlichen Betrieb. Verarbeitet wird ein großes Spektrum von Verpackungsformaten ab Beuteln mit 50 mm Breite.

Die Folienrollen können ein Gewicht bis zu 50 kg Gewicht haben. Eine ausgeklügelte Motor- und Steuerungstechnologie ermöglicht eine präzise Kontrolle der Siegelwerkzeuge. Ein großes Touchscreen-Panel bietet eine komfortable Bedienung. Die Maschine ist auch als Bestandteil des marktführenden Snacks-Verpackungssystems iTPS (integrated Total Packing System) erhältlich. In Kombination mit Mehrkopfwagen, Qualitätskontrollsystemen und Endverpackung entstehen komplette Snacks-Verarbeitungslinien. www.ishida.de



**Ishida
High-speed snacks**

The vertical FFS tubular bag machine Inspira from Ishida is a new development for high-performance packaging of snacks. It reaches speeds of 120 bags/min. in intermittent and more than 200 bags/min. in continuous operation. A wide range of packaging formats is processed from bags with a width of 50 mm. The film rolls can weigh up to 50 kg. A sophisticated motor and control technology enables precise control of the sealing tools. A large touchscreen panel enables convenient operation. The machine is also available as part of the market-leading snack packaging system iTPS (integrated total packaging system). Complete snack processing lines are created in combination with multi-head weighers, quality control systems and end packaging. www.ishida.de

**Dostmann electronic
Measure and store**

The LOG200 from Dostmann electronic is a compact data logger for temperature recording during storage and transport as well as for monitoring production processes. Directly inserted into the USB interface of the computer, it automatically generates an evaluation in the form of a PDF and a list file (measured value, date and time) which can be read and edited with Microsoft Excel. The logger measures the ambient temperature with an accuracy of $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$. Its memory continuously records up to 150,000 records; The measuring range is from -40 to $+70^{\circ}\text{C}$. When storing and transporting easily perishable foodstuffs and medical preserves, it documents the compliance with the respective prescribed temperature without gaps. The data logger is as small as a USB stick and weighs only 70 g. www.dostmann-electronic.de

**Dostmann electronic
Messen und speichern**

Der LOG200 von Dostmann electronic ist ein kompakter Datenlogger zur Temperaturoaufzeichnung bei Lagerung und Transport sowie zur Überwachung von Produktionsprozessen. Direkt in die USB-Schnittstelle des Computers eingesteckt, erzeugt er automatisch eine Auswertung in Gestalt einer PDF- und einer Listendatei (Messwert, Datum und Uhrzeit) die mit Microsoft Excel gelesen und bearbeitet werden kann. Der Logger misst die Umgebungstemperatur mit einer Genauigkeit von $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$. Sein Speicher zeichnet kontinuierlich bis zu 150.000 Datensätze auf; der Messbereich reicht von -40 bis $+70^{\circ}\text{C}$. Bei Lagerung und Transport leicht verderblicher Lebensmittel und medizinischer Konserven dokumentiert er lückenlos die Einhaltung der jeweils vorgeschriebenen Temperatur. Der Datenlogger ist nicht größer als ein USB-Stick und wiegt nur 70 g. www.dostmann-electronic.de



Fotos: Ishida, Dostmann electronic



**MIT SYSTEM
ZUM GENUSS**

www.ehlert-gmbh.de

DIE MISCHUNG MACHT'S!

EHLERT → Wir liefern individuelle Gewürzmischungen.
Schneller. Für Ihre Produktion.





Der intelligente Einsatz von Lebensmittelgasen bei Verarbeitung und Verpackung trägt wesentlich dazu bei, dass Fleisch- und Wurstwaren in optimaler Qualität und Frische beim Endverbraucher ankommen. Besondere Bedeutung haben Kohlendioxid, Sauerstoff und Stickstoff z. B. beim Verpacken und bei der Prozesskühlung. Der korrekte und gefahrlose Umgang mit technischen Gasen setzt allerdings spezielle Kenntnisse voraus.

Die Lebensmittelindustrie nutzt in großem Umfang Kohlendioxid (CO₂), Sauerstoff (O₂) und Stickstoff (N₂). Diese auch in der Fleischverarbeitung eingesetzten Gase gelten als Lebensmittelzusatzstoffe und müssen daher wie Lebensmittel behandelt werden. Herstellung und Distribution müssen den üblichen Anforderungen entsprechen, wie sie etwa die HACCP-Richtlinien definieren. Speziell für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie hat Linde deshalb das Lebensmittelgase-Sortiment Biogon® entwickelt. Es umfasst Reingase und Gasgemische für verschiedenste Anwendungen, etwa zum Verpacken unter Schutzatmosphäre oder zur Prozesskühlung.

Hygiene und Kühlung

Die wichtigsten Rahmenbedingungen für Fleisch in der gewünschten Qualität und Frische bilden konsequente Hygiene und Kühlung im verarbeitenden Betrieb. Sind diese Voraussetzungen gegeben, lässt sich die Haltbarkeit durch eine Verpackung unter Schutzatmosphäre (Modified Atmosphere Packing, MAP) entscheidend verbessern. So lässt sich das Mindesthaltbarkeitsdatum nachweisbar um Tage oder sogar Wochen verlängern. Die Qualitätsparameter und Wirkung des Verfahrens werden dabei durch zwei Aspekte entscheidend beeinflusst: die eingesetzten Lebensmittelgase und ihr Zusammenspiel mit Material und Maschine im Rahmen eines ganzheitlichen Verpackungskonzepts.

Für die Verpackung von Fleisch haben sich Gemische der drei Gase Kohlendioxid, Stickstoff und Sauerstoff bewährt. Sie müssen nicht als E-Nummer im Zutatenverzeichnis aufgeführt werden. Die korrekte Kennzeichnung lautet „Unter Schutzatmosphäre verpackt“. Generell bewirken alle drei Gase eine Verlängerung der so genannten Lag-Phase. Sie beschreibt den Zeitraum, in dem das natürliche Bakterienwachstum gehemmt werden kann. Im Einzelnen wirkt jedes Gas unterschiedlich:

- **Kohlendioxid** wirkt bakterio- und fungistatisch. D.h. es hemmt die Vermehrung von Bakterien und Pilzen, tötet vorhandene Keime aber nicht ab. Im Produktions- und Logistikprozess kann das Gas damit gute zusätzliche Effekte bringen.
- **Stickstoff** ist inert. Weil das Gas keine Reaktionen eingeht, wird es vor allem als Platzhalter

MIT GAS RICHTIG UMGEHEN

Gase sind alltägliche Zusatzstoffe in der Lebensmittelproduktion. Ihr Einsatz erfordert allerdings gewisse Kenntnisse.



Fotos: Linde

zur Verdrängung des Luftsauerstoffs eingesetzt.

- **Sauerstoff** verhindert das Wachstum anaerober Mikroorganismen. Vor allem aber dient es in gewissem Umfang der Farberhaltung von rohem rotem Fleisch. In diesem Zusammenhang sind die gesetzlichen Vorgaben zur Unterbindung einer möglichen Verbrauchertäuschung zu beachten (Lebensmittel-, Bedarfsgegenstände- und Futtermittelgesetzbuch LFGB, §11 – Vorschriften zum Schutz vor Täuschung).

Temperierte Prozesse

In der Produktion verlangt die Lebensmittelindustrie an vielen Stellen exakt temperierte Prozesse. Die Kühlwirkung von tiefkalten technischen Gasen lässt sich dafür bestens nutzen. Zur exakten Temperierung von Mischprozessen kann insbesondere die kryogene Kühlung mit flüssigem Stickstoff oder Kohlendioxid sinnvoll sein. Das System Lixshooter® ermöglicht dabei den Eintrag der Gase von unten. Anders als bei herkömmlichen Verfahren, bei denen das Kühlmittel von oben auf die Produktoberfläche aufgebracht wird, ist die Kühlwirkung hier direkter und schneller.

Lixshooter® ist ein platzsparendes Düsensystem, mit dem sich sowohl Mischbehälter unterschiedlicher Bauart als auch Rührkessel, Knetter und vergleichbare Maschinen aus- bzw. nachrüsten lassen. Das tiefkalt verflüssigte Gas wird am Boden des Behälters direkt in die Produktmasse injiziert. Das Ergebnis ist ein sofortiger Wärmeübergang bei geringem Gaseverbrauch. Je nach Produkt und Ausrüstung lässt sich ein Wirkungsgrad von bis zu 98 % erzielen.

Sicherer Umgang

Das System eignet sich besonders für die Verarbeitung von niederviskosen und pastösen Mischprodukten, die sich beim Rühren stark erwärmen und nicht zum Quellen neigen. Das entsprechende Produktspektrum ist weit gefächert und umfasst z. B. Formprodukte aus Fleisch oder Gemüse, Suppen, Soßen, Pasten und Breiprodukte, Babynahrung oder Püree.



Von Gasen wie Kohlendioxid, Sauerstoff oder Stickstoff scheint auf den ersten Blick keine große Gefahr auszugehen: Sie sind Bestandteile der Umgebungsluft. In der Lebensmittelindustrie werden sie allerdings in großen Mengen und zum Teil in tiefkalter Form verwendet. Der korrekte und gefahrlose Einsatz technischer Gase setzt deshalb besondere Kenntnisse voraus. Hier nimmt der Gesetzgeber den Arbeitgeber in die Pflicht: Er überträgt ihm die Verantwortung für den sicheren Betrieb und die Unterweisung seiner Mitarbeiter und lässt ihm dabei Gestaltungsfreiheit. Welche spezifischen Risiken technische Gase in sich bergen, zeigen zwei Beispiele: Erhöht sich die Sauerstoff-Konzentration auf über 21 % – also über den natürlichen Sauerstoff-Anteil der Luft –, steigt die Brandgefahr. Weil Sauerstoff brandfördernd wirkt, kann dann z. B. Kleidung durch einen einzigen Funken schlagartig in Flammen stehen. Umgekehrt ist auch eine Unterschreitung der natürlichen Sauerstoff-Konzentration gefährlich – etwa, wenn Kohlendioxid oder Stickstoff den zum Atmen notwendigen Luftsauerstoff verdrängt. Immerhin werden aus einem Liter flüssigem Stickstoff beim Verdampfen knapp 700 l gasförmiger Stickstoff.

Diesen Gefahren lässt sich nur mit technischen Mitteln begegnen: Gaswarngeräte überwachen kontinuierlich die Luft und lösen bei definierten Grenzwerten automatisch akustische oder optische Warnsignale aus. Die Alarmschwellen liegen für Sauerstoff bei unter 19 bzw. ab 23 % und für Kohlendioxid bei 0,5 bis 1 % (Vor-Alarm). Der betroffene Bereich darf dann nicht mehr betreten werden. Die Lage der Gassensoren richtet sich nach der Gasart, der Anwendung und der Lüftungssituation. Zur Detektion von Kohlendioxid etwa, das schwerer als Luft ist,

sitzen die Sensoren üblicherweise etwa 30 cm über dem Boden.
www.linde-gas.de



Silvia Henke (Autorin)
Leiterin Marktentwicklung Food
Linde AG | Linde Gas Deutschland

**sterilisieren
kochen
garen
dämpfen
reifen**

AUTOKLAV & KESSEL

www.korimat.de

KORIMAT

SÜFFA Halle 9, Stand 9D55



TRANSPARENTE CHORIZO

TRANSPARENT CHORIZO

Qualitäts- und Kostenkontrolle in der Wurstproduktion: Salaisons Jouvin aus Frankreich setzt auf Prozessanalyse von Tomra.

Salaisons Jouvin ist seit mehr als 25 Jahren für Wurstwaren aus Schweinefleisch bekannt, vor allem für seinen Topseller Chorizo. Das Unternehmen fertigt nach eigenen Rezepturen, deren Zusammenstellung in der Produktion bis vor Kurzem aufwendige Handarbeit war.

Denn um die Effizienz in der Produktion zu erhöhen und vor allem die Rezepturtreue zu gewährleisten, entschloss sich das Unter-

nehmen zum Einsatz innovativer Analysetechnologie. „Unser Ziel war es, die Kontrolle des Endprodukts und die Qualität der Rohstoffe zu verbessern, um unsere Kosten zu senken und die Zufriedenheit des Endverbrauchers

Quality and cost control in the production of sausages: Salaisons Jouvin from France relies on process analysis by Tomra.

Salaisons Jouvin is a French company specialized in the production of cold meats. It is well known in the market for the quality of its products and its high level of customer satisfaction. In order to automate the quality control and analytics processes the company has recently installed Tomra's QVision. Jean-Louis Jouvin, Salaisons Jouvin's founder, president and general manager: "Our goal was to improve quality control of the finished product and the quality of raw materials to increase consumer satisfaction."

Consistent quality

Salaisons Jouvin's first goal is to adequately respond to the industry's requirements to ensure consistent quality. Thanks to QVision's precise measurement of fat, moisture, proteins and collagen, the manufacturer can precisely combine different suppliers in order to ensure



Q-Vision Line:
Benutzerfreundliche Integration der automatischen Analyse in die Produktionslinie. / Simple handling and easy integration of the Q-Vision analyzer in any production line.



Bis zu 30 t Fleisch in verschiedenen Formen und Größen kann der Tomra Q-Vision pro Stunde kontrollieren. / The Tomra Q-Vision is able to control 30 t of meat in various shapes and sizes per hour.

weiter zu steigern“, so Jean-Louis Jouvin, Gründer, Präsident und Generaldirektor des französischen Fleischwarenfabrikanten. Das Unternehmen setzt nun eine Prozessanalyselösung von Tomra Sorting Solutions Food ein. Das Tochterunternehmen der norwegischen Tomra-Unternehmensgruppe hat sich auf sensorbasierte Sortier- und Prozessanlagen sowie Analyse-systeme für die Lebensmittel-industrie spezialisiert.

30 t Fleisch pro Stunde

Das bei Salaisons Jouvin eingesetzte Gerät Tomra QVision führt mithilfe von Infrarotstrahlen eine kontinuierliche Analyse des Fett-, Wasser-, Protein- und Kollagengehalts von Fleisch im frischen oder gefrorenen Zustand durch. Die Anlage kann 30 t Fleisch pro Stunde kontrollieren – von kleinen Fleischabschnitten über Würzelfleisch bis hin zu Hackfleisch.

Sie verfügt über einen Editor für Rezepturen, analysiert kontinuierlich den Produktstrom und liefert eine genaue Angabe der erforderlichen Rohmaterialmengen. Abweichungen werden sofort identifiziert und die Angaben der notwendigen Zutaten entsprechend korrigiert. Durch die direkte Anpassung der Maschineneinstellungen wird am Ende eine gleichbleibende Qualität der Endprodukte erzielt. „Mit dem QVision reduzieren wir Fehlerquellen. Gleichzeitig können wir durch eine genaue Analyse unsere wertvollen Rohstoffe effizienter einsetzen

und Verschwendung vermeiden“, lobt Jean-Louis Jouvin seine Neuanschaffung.

Zulieferer unter Kontrolle

Auch seine Zulieferer hat Salaisons Jouvin nun noch besser unter Kontrolle, denn der QVision stellt sicher, dass trotz verschiedener Lieferanten oder Rohstoffmischungen immer eine rezepturgenaue Zusammensetzung erzielt wird. Damit lassen sich der Rohstoffeinkauf optimieren und Kosten einsparen. So gelangt der Wurstwarenhersteller unter dem Strich zu höheren Erträgen – und zu feiner Chorizo, die ihre Fans jederzeit durch einheitliche Qualität und gleichbleibenden Geschmack überzeugt. Für Salaisons Jouvin hat sich der QVision-Einsatz flott amortisiert – und ist ein Gewinn auf ganzer Linie. www.salaisons-jouvin.fr, www.tomra.com

product conformance, and correctly assign different suppliers to different products to consistently achieve the desired quality even though different mixtures are used. The QVision doesn't just ensure consistency in the quality, content and taste of their products through the year. According to Jouvin, another advantage is undoubtedly the possibility of inspecting raw materials from the suppliers to ensure that they scrupulously comply

with Jouvin's requirements. „Both our suppliers and customers are satisfied and trust the new QVision analyser: the former because of the objectivity of the analytical method and the latter because of the consistency in quality that it affords,“ concludes Jean-Louis Jouvin.



Jean-Louis Jouvin,
Gründer, Präsident
und Generaldirektor von Salaisons
Jouvin

30 tons of meat per hour

Tomra's QVision system is a continuous analysis solution which uses sensors to measure fat, collagen, protein and moisture content in meat, whether fresh or frozen, as well as in different shapes and sizes (small cuts of meat, diced meat or ground meat). The analyser uses interactance spectroscopy technology to analyse light in the VIS-near infrared range, penetrating deep into the meat and measuring products and production in real time. The equipment is able to analyse 30 tons of meat per hour and allows data access and management, generating daily integrated or exportable reports, thereby simplifying all of the pro-

cesses. The Qvision's high capacity, simple handling, easy cleaning and low energy consumption make it the best alternative for analysis and process control in the meat industry. The system also generates important cost savings by reducing lean giveaway, thereby increasing profits. In addition, the device allows complete traceability, higher productivity, consistent quality in the finished product, a reduction in human error and smarter purchasing of raw materials. www.salaisons-jouvin.fr, www.tomra.com

SPITZENTECHNIK VOM SPEZIALISTEN



**Halle 9
Stand B15**



www.kolbe-foodtec.com

Paul KOLBE GmbH · foodtec · D-89275 Elchingen
Tel. +49(0)7308 9610-0 · info@kolbe-foodtec.com



EFFIZIENTER SEIN ALS DIE KONKURRENZ

Im Gespräch stellt Philipp Ehlert aus der Geschäftsführung der Gustav Ehlert GmbH sein Unternehmen als Partner der Branche vor und beleuchtet aktuelle Trends sowie künftigen Herausforderungen.



Das Unternehmen aus Verl wurde 1924 gegründet und wird heute in dritter Generation geführt. Der Fachgroßhändler ist zugleich Logistik- und Bedarfsdienstleister. Dabei geht es stets darum, die Prozesse der Beschaffung von Waren für die Kunden effizienter zu machen und ihnen Vorteile hinsichtlich Zeitersparnis und Kostenreduzierung zu verschaffen. „Wir liefern just-in-time kosten- bzw. verbrauchstellenbezogen, so dass wir alle Rahmenprozesse, die mit der Beschaffung von Verbrauchsartikeln der Kunden einhergehen, möglichst klein halten können“, sagt Philipp Ehlert.

Wie setzt sich Ihre Kundenklientel zusammen?

70 % unserer Kunden sind mittelständische sowie große Industriebetriebe aus allen Bereichen der Nahrungsmittelproduktion. Der Rest sind historisch bedingt Fleischereien.

Wie viele Artikel führen Sie im Angebot?

Generell wachsen wir innerhalb der einzelnen Warengruppen in der Breite und in der Tiefe. Wir führen ca. 37.500 Artikel im Sortiment, übernehmen aber auch Reparatur- oder Schleifarbeiten. Rund 18.000 Artikel sind ständig lieferbar. Zudem haben wir von Januar bis Juni 2017 unsere bestehenden Lagerflächen erweitert: Grundfläche (13.440 m²), Lagerfläche (8.880 m²), Warenein- und ausgang (2.800 m²).

Wo finden Sortimentserweiterungen statt?

Vor allem im Bereich Hygienebekleidung, d. h. wir führen aufgrund der Vorgaben in der HACCP-Konzessionierung eine größere farbliche Vielfalt und verschiedene Qualitäten.



Philipp Ehlert

Der Trend zur Ganzkörperverhüllung trug stark dazu bei. Auch im Bereich Verpackung bewegt sich einiges, wobei Nachhaltigkeit und bessere Produktinszenierung eine größere Rolle spielen und sich vor allem größere Hersteller zunehmend über die reine Produktqualität hinaus differenzieren. Bei den Gewürzmischungen, die wir in Kooperation mit Kunden entwickeln, steigt das Angebotsspektrum ebenso.

Wie bestellen die Kunden?

Im Hauptgeschäft beträgt das Verhältnis der Bestellungen online zu Telefon 60:40, wobei im Bereich online 30 % per Mail erfolgen, 10 % per Mail/Fax-Kombi. Wir entwickeln gerade einen Online-Shop für den Mittelstand und die Industrie, der bald fertig ist.

Wie schätzen Sie Entwicklungen im Online-Handel ein?

Insgesamt sehe ich diesen Trend positiv. Man muss das immer unter dem Aspekt der gesamten Wertschöpfungskette betrachten. Am Schluss sollte der Mehrwert für den Kunden im Fokus

stehen. Virtuelles Bestandsmanagement ist hier ein wichtiges Schlagwort.

Wie gelangen Ihre Produkte zu den Kunden?

Kunden im Umkreis von 250 km beliefern wir mit zehn LKWs aus unserem eigenen Fuhrpark. Diese haben einen festen Liefertag und -rhythmus, z. B. jeden Mittwoch. Sie können bis 17.30 Uhr am Tag Waren bestellen, die am nächsten Tag geliefert werden. Für

bundesweite Bestellungen arbeiten wir mit der Spedition Dachser zusammen.

Sie übernehmen auch die Dokumentation von Artikeln bzw. Produkten?

Ja, das ist sehr wichtig. Grundsätzlich bieten wir für alle Artikel Ursprungszeugnisse. Dann gibt es noch kundenindividuelle Konformitätserklärungen, d. h. was Kunden für ihre eigene Qualitätssicherung über die von uns dargestellten Informationen noch benötigen. Dies kann man oft noch effizienter gestalten.

Wie spiegelt sich der Trend zu Fleischersatzprodukten bei Ihnen wider?

Wir hatten schon immer Kunden, die vegane oder Fleischersatzprodukte im kleineren Rah-

men hergestellt haben. Den Bedarf konnten wir also gut bedienen, da es dabei die gleichen Produktionsbedingungen wie bei Fleischprodukten gibt – nur dass Sojaweiß oder ein anderes Eiweißsubstitut dazugegeben werden. Unser Sortiment mussten wir dadurch nicht ändern. Durch den Erfolg von Rügenwalder Mühle entwickelten auch andere regionale Hersteller ähnliche Produkte. Fleischersatzprodukte werden ein Bestandteil im Lebensmittelangebot bleiben, wahrscheinlich sogar auf höherem Niveau.

Welche Trends werden Ihrer Meinung nach die Zukunft prägen?

Die Handelslandschaft wird sich weiter verändern. Auch im Großhandel wird es Konsolidierungen geben. Zudem werden die Themen Nachhaltigkeit, Ressourcenschonung, Wertschätzung und Tierschutz im europäischen Raum eine noch größere Rolle spielen. Dies hat Herausforderungen für alle Unternehmen der Wertschöpfungskette zur Folge und man muss ein ganz anderes Leistungsspektrum bieten. Auf globaler Ebene gilt es, noch sinnvoller zusammenzuarbeiten und Handelshemmnisse abzubauen.

mth

Vielen Dank für das Gespräch!
www.ehlert-gmbh.de

Fotos: Ehlert



www.risco.de



RS 650 von RISCO: Das neue Füllsystem für große Fleischstücke

Die RISCO-Schinkenfüllmaschine RS 650 wurde speziell zum Füllen von hochwertigen Schinkenprodukten konzipiert. Das besonders groß dimensionierte RISCO-Longlife Fördersystem füllt das Produkt präzise und beschädigungsfrei. Das Doppelvakuumssystem für das Fördergehäuse und den Vakuumtrichter garantiert eine optimale Entlüftung.

Die Vorteile:

- Sehr großes Fördersystem für die perfekte Produktqualität
- Vakuumtrichter mit automatischer Füllstandsregelung
- Großvolumige und flache Füllkammern, für die optimale Stückigkeit
- Großdimensioniertes Ansaugrohr
- Synchronisieren mit Klippmaschinen, Portionier- und Tiefziehmaschinen



Partner in your success

LUFTGEKÜHLTE INNEREIEN

Ein Geflügelverarbeiter hat die Qualität und Haltbarkeit seiner Innereien verbessert, indem er in einen Hybrid-Luftkühltunnel von Starfrost investiert hat.

Iqbal Poultry, ein Handelsgeschäft von Chesterfield Poultry Ltd., beliefert den internationalen Einzelhandel und Handel mit einer Vielzahl von Geflügelprodukten. Das Unternehmen benötigte kürzlich eine Kühlanlage speziell für Innereien, nachdem es seinen Geflügelbetrieb an einem neu erworbenen Standort in Thorne, Großbritannien, erweitert hatte. Die Muttergesellschaft des Geflügelverarbeiters betrieb früher Wasserspühkühler, kühlte Innereienprodukte mit Hilfe von Wassertauchwasser, einer traditionellen Methode, die von vielen Innereienherstellern verwendet wurde. Iqbal Poultry entschied sich, andere energieeffiziente Alternativen zu erforschen und entdeckte signifikante Vorteile für die Kühlung mit Luft statt mit Wasser. Mohammed Fayaz Ahmed, Direktor bei Iqbal Poultry, hebt die Vorteile des neu installierten Starfrost Hybrid-Kühltunnels hervor: „Der Wechsel von der Wasser- zur Luftkühlung und die Qualität unserer Innereienprodukte waren sehr wichtig, so dass wir ein System entwickelt haben, das exakt auf die Anforderungen der Spezifikation zugeschnitten ist und präzise Temperaturanforderungen erfüllen kann.“



AIR CHILLED OFFAL

Effizient und flexibel

Der Hybrid-Tunnel von Iqbal wurde vom IQF-Ausrüstungsspezialisten Starfrost mit einem integrierten Edelstahlgürtel entworfen, der gleichzeitig 1.200 kg/h Herz, Leber, Muskelmagen und Hals verarbeitet. Das System bietet den Vorteil eines eigenständigen Grundrahmens, der eine einfache Verlagerung und Flexibilität zum Kunden ermöglicht. Das einzigartige, energieeffiziente Design des Hybrid-Tunnels ermöglicht einen Betrieb bei

A poultry processor has improved the quality and shelf life of its offal products by investing in a Hybrid air chilling tunnel from Starfrost.

Iqbal Poultry, a trading arm of Chesterfield Poultry Ltd, supplies the international retail and trade sectors with a variety of poultry products. The firm recently required a chilling system specifically for offal products after



Fotos: Starfrost

einer höheren Lufttemperatur, als sie üblicherweise für das Kühlen verwendet wird. Dadurch konnte Iqbal Geflügel die Produktionskosten senken, die Energieeffizienz steigern und die Qualität der Innereien verbessern.

Der Hybrid-Luftkühltunnel von Starfrost bietet Geflügelproduzenten ein effektives und hygienisches Design, das im Vergleich zur Wasserkühlung das Risiko einer Kontamination reduziert und gleichzeitig die Produktqualität maximiert. Es wurde entwickelt, um eine einfache Bedienung, geringen Wartungsaufwand und eine höhere Betriebseffizienz zu bieten. www.starfrost.com

expanding its poultry operations at a newly acquired site in Thorne, UK.

The poultry processor's parent company previously operated water spin chillers, cooling offal products using water submersion, a traditional method used by many offal manufacturers. Iqbal Poultry decided to explore other energy efficient alternatives and discovered significant advantages to cooling with air rather than water.

Mohammed Fayaz Ahmed, Director at Iqbal Poultry highlights the advantages of the newly installed Starfrost Hybrid chilling tunnel: "Shifting from water to air chilling was very important to us and the quality of our offal products, so it was essential we had a system designed to specification and able operate at precise temperature requirements; the Starfrost air chilling tunnel system does exactly that."

Efficient and flexible

Iqbal's Hybrid tunnel has been designed by the IQF equipment specialist Starfrost with an integrated stainless steel belt that simultaneously processes 1,200 kg/h of heart, liver, gizzards and neck. The system offers the advantage of a self-contained base frame, which enables ease of relocation and flexibility to the customer.

The unique, energy efficient design of the Hybrid tunnel allows for operation at a higher air temperature than typically used for chilling, this has enabled Iqbal Poultry to reduce production costs, increase energy efficiency & improve the quality of the offal products.

Starfrost's Hybrid air chilling tunnel offer poultry producers an effective and hygienic design which can reduce the risk of contamination compared to water cooling, whilst maximising product quality. It is designed to offer simple operation, low maintenance and boost operational efficiency. www.starfrost.com

SYSTEME FÜR TEIGWAREN

Handtmann liefert für die Produktion von Teigwaren Komplettlösungen, aber auch Einzelmodule.



Zur Herstellung von Teigwaren bietet Handtmann ein Flügelzellenförderwerk mit kurzen Transportwegen und kontrollierter Kompression in den Vakuumfüllern an. Es bietet eine schonend-präzise Masseführung und deren gleichmäßige Verteilung für Produkte in gleichmäßiger Qualität.

Eine Installation mit VF 600-Vakuumfüllern für die Herstellung von Spätzle und Schupfnudeln ist in Süddeutschland in Betrieb. Es werden Eierspätzle in drei Varianten hergestellt: Knöpfle sowie lange und geschabte Spätzle. Der Teig besteht aus Weizenmehl, Vollei, Gries, Gewürzen und Salz. Schupfnudeln (Teignudeln) gibt es in zwei Varianten. Der Kartoffelteig besteht aus Kartoffeln, Gries, Vollei, Wasser und Salz.

Die Herstellung von Teigtaschen mit Füllungen aller Art, z. B. der schwäbischen Maultaschen, ist mit einem Handtmann-Vakuumfüller mit Füllstromteiler möglich. Der servogetriebene Füllstromteiler führt das kontinuierliche und mehrbahnige Auftragen der Maultaschenfüllung auf die Teigbahnen aus.

Die schonende Zuführung des Füllgutes erfolgt durch den Vakuumfüller VF 600. Der konstante Produktfluss garantiert durch exakte Drehzahl der Rotoren im Füllstromteiler präzise Gewichte auf jeder Bahn. Eine weitere mehrbahnige Produktion von Teigwarenprodukten ist mit dem Formsystem FS 510 in Verbindung mit einem Füllstromteiler möglich. www.handtmann.de



Um den Onlineshop bei der Interspar erfolgreich umzusetzen, war Mag. Matthias Kienzl, Projektmanager für Logistik, auf der Suche nach einem logistischen System, das seine Anforderungen erfüllt und einfach umsetzbar ist.

Die Entscheidung fiel auf den HD Flitzer (Home Delivery Flitzer) von Kiesling, ein Kühlfahrzeug, das mit einem neuen, außergewöhnlichen Konzept die Lösung versprach. Der Flitzer basiert auf einem Mercedes-Benz Sprinter mit kurzem Radstand. Inzwischen fährt eine kleine Flotte an HD Flitzern für den Interspar-

Onlineshop und seit etwa einem Jahr lassen sich Kunden in Wien und Umgebung sowie seit kurzem auch in Salzburg von diesem Heimdienst beliefern.

Das Sortiment von Interspar bietet eine große Auswahl. Getränke, Trockensortiment, Backwaren aus dem Backshop sowie frische und tiefgekühlte Waren werden online bestellt und anschließend innerhalb eines gewählten Zeitfensters an die Kunden ausgeliefert.

Die Vorkommissionierung der Ware erfolgt im Supermarkt in Hallein im Süden von Salzburg. Mag. Matthias Kienzl, auch zuständig für Food eCommerce bei Interspar, erläutert den Ablauf: „Wir entnehmen die Bestellungen direkt aus den Regalen und packen sie in Euroklapp-

kisten bzw. die Tiefkühlware in Kühlboxen. Unsere spezielle Software optimiert die Wege und sorgt dafür, dass die vorkommissionierten Kisten zügig in den Verladebereich kommen.“

Zwei Temperaturbereiche

Für jedes Fahrzeug werden nun jeweils neun Rollcontainer mit den Kisten bestückt und in der Verladezone bereitgestellt. Kühl- und Tiefkühlwaren kommen dabei wiederum in separate Rollcontainer. Alles wird beim Beladen über Scanner registriert, damit jede Kiste an ihrem vorgesehenen Platz kommt und bei der Entladung beim Kunden auch gleich gefunden wird.

Jeweils drei Rollcontainer werden über Magnete verbunden und können dadurch als Zug bewegt werden. Die Kühl- und Tiefkühlware in den Akku-Kühlboxen wird ganz vorne an der Stirnwand des Kühlaufbaus in den gekühlten Ladebereich verladen. „Durch die Trennwand erhalten wir zwei getrennte Temperaturbereiche im Laderaum. Vorne kühlen wir auf 4°C, hinten temperieren wir über einen Lüfter den Raum auf ca. 15°C“, erklärt Fahrer Mirko Andric.

Die Trennwand Cool Flap® wird hinter dem Kühlbereich abgeklappt und die Ladung durch eine Sperrstange sorgfältig gesichert. Zwei weitere Rollcontainer-Züge mit Bestellungen aus dem Trockensortiment werden auf diese Weise eingeladen und gesichert. Innerhalb von wenigen Minuten ist der Transporter voll beladen und abfahrtbereit.

Der HD Flitzer ist bis auf die drei Seitentüren ein gewöhnliches Kühlfahrzeug. Er bleibt dadurch bezahlbar und ist auch als Gebrauchtfahrzeug restwertstabil, da es kein Sonderfahrzeug ist. Das zum patentierte System ist ideal im Bereich der Heimdienste einzusetzen, die Nutzung in anderen Branchen kann man sich aber durchaus vorstellen. Über Mercedes-Benz CharterWay sind Fahrzeuge mietbar. www.kiesling.de, www.interspar.at/shop/lebensmittel

Immer drei Rollcontainer werden per Magnet verbunden und dann in den Flitzer verladen.



PATENTER FLITZER

Interspar in Österreich setzt bei seinem Onlineshop auf Kiesling HD Flitzer.



Gängige Marktforschungsinstrumente sind oft schwerfällig und liefern den Produzenten keinen Eindruck davon, wie ein Produkt bei den Verbrauchern ankommt. Die Kommunikationsagentur M.I.L.K. verspricht Herstellern und Vermarktern jetzt einen schnelleren und unmittelbaren Zugang zum Endkonsumenten. Mit einem Food-Innovation-Truck können Unternehmen der Lebensmittelbranche ihre neuen Produktideen schnell und einfach testen. Bei dem Truck handelt es sich um eine Art Innovations- und Marktforschungslabor auf vier Rädern. Er verfügt zum einen über die Anlagen für die Zubereitung verschiedenster Speisen. Zum anderen bietet er ein digitales Instrumentarium für die Auswertung. Mit Smartphones und Tablets können die Endkonsumenten spielerisch



Ein Speed-Truck für den Test neuer Food-Produkte ist eine Alternative zu gängigen Marktforschungsinstrumenten.

ROLLENDES LABOR

ihr Urteil abgeben und der Nutzer erhält live harte Fakten, wie sein Produkt auf der Straße ankommt. Bei Bedarf stellt die Kommunikationsagentur auch speziell geschultes Personal für den Betrieb des Trucks zur Verfügung. „Mit diesem mobilen Marktforschungslabor können Entscheidungen über eine Produkteinführung beschleunigt werden und die Nutzer sich einen echten Wettbewerbsvorteil auf dem schnelllebigen Lebensmittelmarkt verschaffen“, erläutert Geschäftsführer Andreas Milk das Konzept, „Unternehmen können ihre Agilität steigern und in direkten Dialog mit den Kunden treten – und das mit einem geringen Ressourcenverbrauch.“ Genehmigungen und Standortlizenzen gehören zum Paket, womit sich der Truck an beliebigen Orten mit der jeweils gewünschten Zielgruppe einsetzen lässt. www.milk-food.de

Thermo King Auf der letzten Meile

Der Boom von Online-Handel und Lieferdiensten für Lebensmittel steigert den Bedarf an Kühltransportern für den Frischdienst auf der „letzten Meile“. Deshalb bauen die deutschen Thermo King-Dienstleister ihr Produkt-Portfolio für dieses Segment kontinuierlich aus. „Das Produktportfolio reicht von aktiv temperierten Kühlboxen, über Kühlaggregate bis hin zu kompletten Ausbaulösungen in der Transporter-Klasse samt Isolierung und Kühltechnik“, sagt Katrin Koch, Sprecherin der Thermo King-Händlerschaft. Mit dem Kühlbehälter Cold Cube von Thermo King lassen sich auch kleine Mengen in nicht temperierten Fahrzeugen transportieren – eine wirtschaftliche Lösung, etwa für hochwertige Feinkost. Bei den Kühlmaschinen hat das Unternehmen das Portfolio kürzlich um die vollelektrische B-100 30 sowie um die C-450e für die „letzte Meile“ ergänzt. www.thermoking.de



Winter Fahrzeugtechnik Für einen hygienischen Transport

Gemeinsam mit der Schwabengarage zeigt Winter Fahrzeugtechnik die Ford-Modelle Transit Custom und Transit V363 auf der Süffa in Stuttgart. Neben dem Ausbau von Modellen dieses Herstellers ist das Unternehmen zertifizierter Partner von Mercedes-Benz, Fiat, Opel, Renault und VW. Der handwerklich präzise ausgebaute Innenraum ist temperaturunempfindlich, korrosionsbeständig und säurefest. Er lässt sich durch Mehrkammer- und Trennwandsysteme aufteilen sowie mit Spezialzubehör ausstatten. Das Material GFK sorgt in der Ausschalung für eine glatte, porenfreie Oberfläche und entspricht höchsten hygienischen Anforderungen. Vor der Fertigung erfolgt eine kundenspezifische Bedarfsanalyse. Jedes Fahrzeug verfügt serienmäßig über spritzwassergeschützte LED-Laderaumdeckenleuchten und rundumlaufende Airline-Schienen mit Zurring zur Sicherung. www.winter-kuehlfahrzeuge.de



Videojet Neue Drucktechnik

Die Videojet DataFlex® 6530 und 6330 Thermotransferdrucker sind mit innovativer iAssure™-Technologie ausgestattet, die Verpackungsausschuss durch Kennzeichnungsfehler verringert. Das System zur Qualitätssicherung von Codes erkennt automatisch gängige Druckmängel und dient zur Ergänzung bereits vorhandener Qualitätskontrollprozesse. Die Modelle können auch auf Verpackungen mit (wiederverschließbaren) Zip-Verschluss oder Beutel mit variierender Dicke drucken – ohne speziell dafür eingerichtet zu werden. Sie bieten vollelektronisches Druckerdesign ohne zusätzliche Druckluft, was die Betriebskosten reduziert. www.videojet.de



Videojet New printing technology

The Videojet DataFlex® 6530 and 6330 thermal transfer printers are equipped with innovative iAssure™ technology, which reduces the packaging waste by flagging errors. The system for the quality assurance of codes automatically recognizes common pressure deficiencies and serves to supplement already existing quality control processes. The models can also print on packs with (reclosable) zip closure or bags of varying thickness - without being specifically designed for this purpose. They offer full electronic printer design without additional compressed air reducing operating costs. www.videojet.de

Soredi touch systems Doppeltes Flottchen

Mit den Bildschirmgrößen 10, 12 oder 15 Zoll eignen sich die beiden Industriecomputer und Staplerterminals SH und SH Blackline von Soredi touch systems für die Intralogistik. Sie bewältigen Aufgaben wie Kommissionierung, Versand- oder Produktionslogistik, wobei die Blackline-Geräte über panzerglasgeschützte Multitouch-Panels verfügen, die Gestensteuerung und Bedienung per Handschuh erlauben. Mit Hochleistungs-Prozessormodulen von Intel arbeiten die Geräte schnell und komfortabel unter Windows-Betriebssystemen wie Windows Embedded Compact 7 (WEC7), Windows 7 Embedded oder Windows 10 IoT. Gängige Grafikfunktionen werden unterstützt, was z. B. den Einsatz optischer Ortungssysteme oder robuster (IP67-)Videokameras ermöglicht. Die 10-Zoll-Geräte werden in Zukunft unter dem Namen Rhino II weltweit von Datalogic vertrieben. www.soredi-touch-systems.com



Rudolf Schad Maschinenbau Pneumatische Option

Das Netzeinziehgerät RSM-P von Rudolf Schad Maschinenbau verfügt optional über eine Pressvorrichtung zum Befüllen elastischer Netze oder Därme. Nach der Produkteinlage in die Füllform und dem Schließen des Deckels wird pneumatisch ein Pressvorgang in der Füllformkammer ausgelöst, der das Produkt anpresst und ins Netz bzw. ins Lamellenrohr füllt. So lassen sich z. B. bei der Herstellung von Kochschinken Luft einschüsse reduzieren. www.r-schad.de



Rudolf Schad Maschinenbau Pneumatic option

The RSM-P net pulling unit by Rudolf Schad Maschinenbau has an optional press device for filling elastic nets or casings. After the product insert into the filling mold and the closing of the lid, a pressing operation is triggered pneumatically in the filling mold chamber, which presses the product and fills it into the net or into the lamella tube. With this option the air inclusions in the production of cooked ham can be reduced. www.r-schad.de



Rex Technologie Allrounder fürs Füllen

Die Füller der Serie 400 von Rex Technologie sind universell einsetzbar und verfügen über Klapprichter in den Größen 100, 160, 250 und 350 l. Das glattflächig und hygienisch gestaltete Maschinengehäuse ist selbsttragend und besteht komplett aus Edelstahl. Das große Flügelzellenförderwerk garantiert laut Hersteller in verstärkter Ausführung eine hohe Portioniergenauigkeit. Kein Quetschen und Schmieren: Alle Füllmassen werden schonend transportiert, auch bei größeren Bräteinlagen, Fleischstücken oder Rohwurstanwendungen. Die Förderwerke gibt es mit acht, zwölf oder 14 Schiebern, aber auch mit Blindschiebern. Das Modell RVF 400 verfügt über eine neu entwickelte Hebe-Kippvorrichtung. Die Touchscreen-Steuerung steuert Clipmaschinen, Rex-Aufhängelinien oder Vorsatzgeräte an. Das Abdrehen von Kunst- bzw. Naturdärmen erleichtert die optionale Darmhaltevorrichtung. www.rex-technologie.com

Fuchs Wertschöpfung steigern

Mehr Geschmack, Zartheit und Saftigkeit und damit eine höhere technologische Optimierung bei der Verarbeitung von Rind, Schwein, Lamm, Geflügel oder Fisch verspricht das Verfahren TenderFox® von Fuchs. Es wird als hochkonzentrierte Spritzlake injiziert und erhöht die Ausbeute laut Unternehmen um bis zu 180 %. Neben der Basiswürzung gibt es das Produkt in den Geschmacksvarianten Braten, Kasseler und Kochschinken sowie Geflügel, Schwein und Rind. In Kombination mit den TopFox Trockenwürzungen des Herstellers lässt es sich geschmacklich vielseitig erweitern. Hier stehen u. a. die Varianten Lamm, Kräuter, Chili oder Rauch zur Wahl. Bei einer Zugabe von bis zu 30 % ist TenderFox® auch als Flüssigvariante verfügbar, bei höherer Konzentration nur in Pulverform. www.fuchsspice.com



Abluftreinigung
Air cleaning devices

oxytec air & water purification systems

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

→ oxytec@oxytec-ag.com

Abwasservorklärung
Waste water pre-treatment

oxytec air & water purification systems

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

→ oxytec@oxytec-ag.com

gastroinfo
portal
www.gastroinfoportal.de

Autoklaven/ Autoclaves

KORIMAT

Kessel + Autoklav
- von 120 bis 5.000 Liter
Kesselinhalt
- mit Mikroprozessorsteu-
erung
- geprüft nach
Druckgeräterichtlinie
- 97/23/EG, CE-Zertifikat



KORIMAT Metallwarenfabrik GmbH
Zum Neuland 12, 35708 Haiger-Weidelbach
Tel. 0 27 74/92 39 93, Fax 0 27 74/9 23 01 91
www.korimat.de, info@korimat.de

VOSSCHOTT

Großvolumige & kleinere
Berieselungs- und Dampf-
Autoklaven | Kesselautoklaven
Koch- und Universalanlagen
...neu & gebraucht!

Am Seefeld 3
35510 Butzbach
+49 6033 9190-0
info@vos-schott.com
www.vos-schott.com



Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

FRONTMATEC

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

ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
tec.de

GÜDEL
Intralogistics

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

REICH
Fördertechnik

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

Beschickungswagen
Trolleys

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

Betriebsausstattungen
Operating facilities

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

Bolzenschussapparate
Slaughter guns

Karl Schermer

Postfach 10 08 02
76262 Ettlingen
Tel. 07243 / 5 80 70
www.karl-schermer.de

Brat- und Kochanlagen
Frying and cooking units

berief berief.com

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

Dampfkessel und Tanks –
Gebrauchtanlagen
Second hand steam boilers and tanks

DAMPFKESSEL • TANKS
ANKAUF • VERKAUF
H. SPRENGER GmbH, Essen
www.sprenger-essen.de
Tel. +49(0) 2 01/ 2 99 95 • Fax +49(0) 2 01/ 2 99 97

Darmaufziehgeräte
Intestine hoisting machines

DA-TURBOFIX®
Steinmetz OHG

Inh. Arild Steinmetz
34225 Baunatal • Porschestr. 19
Ruf 05 61/40 31 30
Fax 05 61/40 27 17
www.steinmetzohg.de
stohg@gmx.de

Därme/ Sausage casings

Ihr Partner für Naturdärme,
Fleisch- & Innereien-
Spezialitäten und Tiefkühl-
dienstleistungen.

CDS Hackner GmbH
Rosfelder Straße 52/5
D-74564 Crailsheim
Tel. +49 7951 391-0
www.cds-hackner.de

CDS
FÜR DIE WURST VON WELT.

Dosenfüllmaschinen
Can filling machines

kupo

Service und Handel
mit neuen und gebrauchten
Fleischereimaschinen

Tel.: +49(0)33434/ 14831
kontakt@kupo-berlin.de
www.kupo-berlin.de

Durchlaufwaschanlagen
Continuous washing systems

REICH
Fördertechnik

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

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

hele

Hygiene-, Arbeitsschutzkleidung und mehr...



Gesamtkatalog gratis anfordern!

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

**Elektrische
Betäubungsanlagen**
Electrical stunning systems

Karl Schermer

Postfach 10 08 02
76262 Ettlingen
Tel. 07243 / 5 80 70
www.karl-schermer.de

Elektrische Viehtreiber
Electrical cattle prods

Karl Schermer

Postfach 10 08 02
76262 Ettlingen
Tel. 07243 / 5 80 70
www.karl-schermer.de

Entkeimung/ Sterilisation

STERIL SYSTEMS
UVC-Desinfektion
www.sterilsystems.com

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

BAADER
Food Processing Machinery

BAADER-Fleisch
Entsehnungskonzepte

Geniner Str.249 - D-23501 Lübeck
Germany • Tel.+49|451-53020
baader@baader.com
www.baader.com

DAS ORIGINAL

Etiketten/ Labels

**Die Marke für Etiketten und
Etikettiertechnik**

- Etiketten
- Handauszeichner
- Etikettieranlagen
- Verkaufsförderung
- Etikettendrucker
- Verbrauchsmaterialien

K-D Hermann GmbH
contact Auszeichnungssysteme
Hainbrunner Strasse 97
D-69434 Hirschhorn
Telefon: +49 62 72 / 922 - 300
E-Mail: info@contact-online.de
Internet: www.contact-online.de

contact
Auszeichnungssysteme

Fleischereimaschinen
Butchering machines



Laska Service Deutschland
Meissner Service Deutschland
Maschinenhandel
FMH Müller GmbH
Bahnhofstraße 11 • 35713 Eschenburg
www.fmh-mueller.de
Tel. 0 27 70/27 19 75 • Fax 0 27 70/27 19 76
Funk 01 51 61 54 32 11

K+G WETTER

WÖLFE • KUTTER
MISCHER

Tel. +49 (0) 64 61 / 98 40 - 0
info@kgwetter.de • www.kgwetter.de

Fleischhaken
Meat hooks



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

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology



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

GÜDEL
Intralogistics

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

FleischNet.de
Onlinemagazin rund um Fleisch und Wurst

Content Service zum Top-Preis
Wir liefern Ihnen die Inhalte,
die Sie brauchen.



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

Edelstahl-Intralogistik



connecting synergies

Förder- & Lagersysteme, Software, Roboter-
applikationen, Kleinteile- & Hochregallager...

MFI GmbH | Hirschmann-Ring 13 | 71726 Benningen
Tel. +49 7144/8 06 18-0 | Fax +49 7144/8 06 18 - 98

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology



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

Fußbodensanierung
floor reconstruction



**Bodensanierungen nach
EG-Richtlinien**
www.keute-boden.de
keute.gmbh@t-online.de
Tel.: 05921/82370

Gebrauchtmaschinen
Second-hand machines

GPS Reisacher

Neu- und Gebrauchtmaschinen
für die Fleischwarenindustrie.



www.gps-reisacher.com

Verpackungssysteme | Nahrungsmitteltechnik

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

KARL TICHY HANDELS. G.M.B.H.

3350 Haag Austria Tel.:+43 664 44 33 22 1
www.tichytrading.at

Gewürze/ Spices



Geschmack & Technologie

- Gewürze
- Gewürzmischungen
- Marinaden
- Zusatzstoffe

avo.de

AVO-WERKE
Industriestraße 7 · D-49191 Belm
Tel. 05406/508-0 · Fax 41 26
E-Mail: info@avo.de

gastroinfo portal
www.gastroinfoportal.de



Gewürze und Additive

- Gewürzmischungen
- Pökelpreparate
- Funktions- und Zusatzstoffe
- Starterkulturen
- Grill- und SoftFix Marinaden
- Bio-Produkte

beck-gewuerze.de
91220 Schnaittach · Tel. + 49 9153 9229-0

Gewürze/ Essenzen
Spices/ Essence



Die ganze Welt des Würzens
seit 1881

Gewürze, Gewürzmischungen,
Veredelung, Convenience
und technologische Wertstoffe

HAGESÜD INTERSPICE
Gewürzwerke GmbH
Saarstraße 39 · 71282 Hemmingen
Telefon: (071 50) 9 42 60
www.hagesued.de
E-Mail: info@hagesued.de

Member of AICL Group

Hygienetechnik
Hygiene technology



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



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

**DER WILLE VERSETZT BERGE.
BESONDERS DER LETZTE.**

EIN TESTAMENT ZUGUNSTEN VON ÄRZTEN
OHNE GRENZEN SCHENKT MENSCHEN
WELTWEIT NEUE HOFFNUNG.

Wir informieren Sie gerne.
Ihre Ansprechpartnerin:
Anna Böhme
Telefon: 030 700 130-145
Fax: 030 700 130-340
anna.boehme@berlin.msf.org



oxytec air & water purification systems

→ **Entkeimung**
UV-C Entkeimung von
Luft und Oberflächen

→ oxytec@oxytec-ag.com



HYGIENE



T: 0 27 39 / 403 92-0
www.nita-hygiene.com

Lebensmittelhygiene & Reinigungsbedarf



WALTER cleaning systems

- Reinigungssysteme
- Individual-Druckreinigung
- Schaumreinigung
- Desinfektion
- Automatische Bandreinigung
- Mischerreinigung

www.walter-geraetebau.de

WALTER Gerätebau GmbH
Neue Heimat 16 Phone: +49 7046 980-0
D-74343 Sachsenheim Fax: +49 7046 980-33
Ochsenbach info@walter-geraetebau.de

Industriefußböden
Industrial floors

**MIT SICHERHEIT
EIN GUTER GRUND**
Estrich · Beton · Abdichtung
UCRETE PU-Beton
Edelstahlentwässerung
Rammenschutzsysteme



acrytec flooring gmbh · Westring 12
64850 Schaaheim-Schlierbach
Tel. +49 6073 72 29 0
service@acrytec-flooring.de
www.acrytec-flooring.de

Internetservice
Internet Service

www.FleischNet.de

Eilige Anzeigen

unter
Tel.: 0 89/ 3 70 60-110
Fax: 0 89/ 3 70 60-111

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

GÜDEL
Intralogistics

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



SOS-Kinderdorf-Stiftung
www.sos-kinderdorf-stiftung.de

JETZT ONLINE ZUSTIFTEN!

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

info@autotherm.de

AUTOTHERM
Klima- und
Räuchertechnik

www.autotherm.de
Tel 06554/ 9288-0 Fax: 06554/ 928826

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

info@autotherm.de

AUTOTHERM
Klima- und
Räuchertechnik

www.autotherm.de
Tel 06554/ 9288-0 Fax: 06554/ 928826



**HUNGRERNOT
STOPPEN!**

WIR BRAUCHEN SIE, UM
MENSCHEN IN AFRIKA HELFEN.
JETZT SPENDEN!
IBAN: DE63370205000005023307
BIC: BFSWDE33XXX
STICHWORT: HUNGRERNOT
www.DRK.de/HUNGRERNOT

Kunstdärme/ Artificial casings

EUROPLAST
KUNSTDÄRME

maßgeschneidert
zur Anwendung passend

HERSTELLUNG - KONFEKTION
VERTRIEB - FACHBERATUNG

H. MUDDER GmbH Kunstدärme
H. Hasemeier-Str. 30 · 49076 Osnabrück
Tel. 05 41 / 13 91 20 · Fax 05 41 / 13 91 26 1
E-Mail: info@europlast.de
www.europlast.de

**gastroinfo
portal**
www.gastroinfoportal.de

Kunstدärme/ Artificial casings



HansSchütt

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

Kunststoffverkleidung
Plastic covering

Horo-Kunststofftechnik
Vertriebs GmbH

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

Kuttertechnik
Cutting technology

QIBT STRONGER TOGETHER TIPPER TIE

Clipping and
Packaging Solutions

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

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

ASTOR
Schneidwerkzeuge GmbH

Lebbiner Str. 18 | D-15859 Storkow
Tel. +49 (0)33678-649-0 | Fax ...-649-22
info@astorblades.de | www.astorblades.de/com

Kuttermesser | Abschneidmesser | Schweinespaltmesser
Gattermesser | Entschwärtungsklingen | Gefriergutschneider
Slicermesser | Kreismesser | Staakermesser | Injektornadeln
Schneidwerkzeuge für Großwölfe | Messer mit Verzahnungen

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

The Art of Cut

BE Maschinenmesser

PERMEEdge®

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

FleischNet.de
Onlinemagazin rund um Fleisch und Wurst

Content Service zum Top-Preis
Wir liefern Ihnen die Inhalte,
die Sie brauchen.

hagedorn
FOODTECH

Slicermesser
in Sichel- und Kreisform

Hagedorn
Spiralmesser GmbH
An der Zinkhütte 13-15
51469 Berg, Gladbach
Tel. (0 22 02) 93 66 0-16

Mischmaschinen
Mixer machines

RISCO GmbH

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

Pökelinjektoren
Curing injectors

günther
Maschinenbau

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

Pökel- und Massiertechnik
Curing and massaging technology



Suhner AG Bremgarten
Fischbacherstrasse 1
CH-5620 Bremgarten

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

Räder und Rollen
Wheels and casters

Räder und Rollen aus Edelstahl: V2A und V4A

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

Rauchstockwaschmaschinen
Smoke stick washing machines

Eberhardt GmbH

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

Eilige Anzeigen

unter
Tel.: 0 89/ 3 70 60-110
Fax: 0 89/ 3 70 60-111

Rauchwagen
Smoke trolleys

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Eberhardt GmbH

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

Schlachthofeinrichtungen
Slaughterhouse equipment



Postfach 60 · D-75429 Maulbronn
Telefon +49 (0)7043/102-0
Telefax +49 (0)7043/102-78
www.efa-germany.com
E-Mail: efa-verkauf@biaxefa.com

FRONTMATEC

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

ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

Systems for the red meat industry

RENNER

Fachsenfelder Straße 33
D-73453 Abtsgmünd
Telefon 073 66/92096-0
Telefax 073 66/92096-99
www.renner-sht.de

Schlacht- und Rohrbahnanlagen
Slaughter and pipe-lane units

FRONTMATEC

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

ITEC
FRONTMATEC HYGIENE
itec.de

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Schleiftechnik
Grinding Technology

karrer
SCHLEIFTECHNIK

AUTOMATISCH SCHÄRFER

T 05303-7609 • www.karrer-schleiftechnik.de

Schmiermittel/ Lubricants

BRUNOX
Lubri-FOOD

High-Tec Allrounder für die
Fleischerei - Branche **NSF H1**

Schmierung Korrosionsschutz Wartung
BRUNOX GmbH, DE- 85001 Ingolstadt
Tel. 0941 961 29-04, Fax -13 • www.brunox.com
Großhändler gesucht für den flächendeckenden Vertrieb

Schneidwerkzeuge
Cutting tools

GIESSER
MADE IN GERMANY

www.giesser.de

Sortieranlagen/ Sorting units

LIEBEL

www.liebel-waegetechnik.de
Telefon 091 87- 808 90 - 0

Spülmaschinen
Dishwashers

Mit dieser Technik spült die Welt

MEIKO Maschinenbau GmbH & Co. KG
Englerstraße 3 · 77652 Offenburg
Tel. 0781/203-0 · Fax 0781/203-1179
www.meiko.de · e-mail: info@meiko.de

Stechschuttschürzen/-handschuhe
Cut and stab protections
aprons and gloves

EUROFLEX
... the Original

Heilemann Sicherheitstechnik GmbH
Industriestraße 55, D-75417 Mühlacker
Tel. +49 (0) 7041-81416-0, Fax -81416-18
info@euroflex-safety.de

Stechschuttschürzen/-handschuhe
Cut and stab protections
aprons and gloves

niroflex
premium protection

Einfach sicher!

Friedrich MÜNCH GmbH + Co. KG

In den Waldäckern 10 · 75417 Mühlacker / Germany
Tel.: +49 (0) 70 41/ 95 44 - 0 · info@friedrich-muench.de

Freunde alter Menschen e.V.
Les petits frères des Pauvres

www.famev.de

Trockner für Kunststoffbehälter
Dryer for plastic containers

GÜDEL
Intralogistics

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

REICH
Fördertechnik

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

Trimmer

TURBO TRIMMI
Trimming expert.

SUHNER ABRASIVE EXPERT AG
CH-5201 Brugg +41 56 464 28 90
www.suhner-turbo-trim.com

SUHNER
EXPERTS. SINCE 1914.

Tumbler/ Tumblers

günther
Maschinenbau

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

Tumbler/ Tumblers



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

Türen/ Doors



Ehrenfels
Isoliertüren GmbH
www.ehrenfels.de

**Vakuumtechnik
Vacuum technology**



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

**Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!**

**Vakuümfüllmaschinen
Vacuum filling machines**



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

**Vakuumverpackung
Vacuum packaging**



Vakuumverpackungsmaschinen
Sondermaschinenbau
Vakuumtechnik
**BZT Bersenbrücker
Zerspanungstechnik GmbH**
Feldmühlenweg 6-10 Tel.: (054 39) 9456-0
49593 Bersenbrück Fax: (054 39) 9456-60
www.roescher.de E-Mail: info@roescher.de

**Verpackungsmaschinen
Packaging machines**



Hilutech GmbH
Hansaring 7 Tel.: +49 5404 91 89 4-0
D-49504 Lotte Fax: +49 5404 91 89 4-99
www.hilutech.de E-Mail: info@hilutech.de



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

**Vakuumverpackung
Vacuum packaging**



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

**Verpackungsmaterial
Packaging materials**



R. Bayer
DER FOLIENVEREDLER
Erfolg durch Qualität und Flexibilität
Hersteller von:
Vakuümbeutel
Schrumpfbeutel
Tiefziehfolien (Weich- und Hart)
Oberfolien (Flexo- und Tiefdruck)
info@rbayer.de · www.rbayer.de

**Walzensteaker
Cylindrical steakers**



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

Wölfe/ Mincers



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



**gastroinfo
portal**
www.gastroinfoportal.de

Wursthüllen/ Casings



Naturin
Postfach 100851 · D-69448 Weinheim
Telefon: 06201 86-0 · Fax: 06201 86-485
www.naturin.de · E-Mail: sales@naturin.de
Viscofan

**Zerlegeanlagen
Jointing units**



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



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

ftec ist eine Sonderausgabe der
is a special issue of



**B & L MedienGesellschaft mbH & Co.KG,
Verlagsniederlassung München**
Postadresse: Postfach 21 03 46,
D-80673 München
Hausadresse: Ridlerstraße 37,
D-80339 München
Telefon: (089) 370 60-0
Fax: (089) 370 60-111
Internet: www.blmedien.de
E-Mail: muc@blmedien.de

**Verlagsleitung München/
Publishing director:**
Annemarie Heinrichsdobler
Paula Pommer (Stv.)

**Chefredakteur/ Editor in
chief: (verantw. i.S.d.P)**
Marco Theimer (mth) -150
Redaktion/ Editor:
Christian Blümel (chb) -185
Ständige Autoren:
Dr. Heinz Schleusener,
Heike Sievers (beide Berlin)

**Anzeigenabwicklung/
Advertisement disposition:**
Stefanie Wagner -260
Felix Hesse -261
Anzeigen/ Advertisement sales:
Telefon: (089) 3 70 60-0
Telefax: (089) 3 70 60-111
Paula Pommer (verantw.) -110
Gerhild Burchardt -205
Serap Dokumaci -215
Fritz Fischbacher -230
Rosi Höger -210
Rocco Mischok -220
Bernd Moeser -200
Edda Evertz, Tel.: (06124) 7028-68
Fax: (06124) 7028-67

Gültige Anzeigenpreisliste
Nr. 19 vom 01.01.2017
Layout/ Layout:
Michael Kohler -255
Liane Rosch -258
Rita Wildenauer -254
Lifesense e.V., Melina Lopez Ruiz
**Abonnentenbetreuung/
Subscription service**
Basak Aktas -270
E-Mail: b.aktas@blmedien.de
Patrick Dornacher -271
E-Mail: p.dornacher@blmedien.de
Repro und Druck/ Print office:
Alpha-Teamdruck GmbH,
Haager Straße 9, 81671 München

**Geschäftsführer der B&L
MedienGesellschaft mbH & Co.
KG, 40724 Hilden:/
Managing director of B&L
MedienGesellschaft mbH & Co.
KG, 40724 Hilden:**
Harry Lietzenmayer
**Gerichtsstand /
Place of Jurisdiction:** Hilden
ISSN: 0176-9502
Der Informationsgemeinschaft
zur Feststellung der Verbrei-
tung von Werbeträgern
angeschlossen.



MAGURIT

MAGURIT Gefrierschneider GmbH - nun in Hückeswagen

Als weltweit aktiver Spezialist und Marktführer in der Gefriergutzerkleinerung bieten wir unseren Kunden effiziente Lösungen auf höchstem Niveau. Unser umfassendes Maschinensortiment und optimale Schneidtechniken erlauben individuelle Lösungen für jede Anwendung. Das von Ihnen, unseren Kunden, in den

letzten Jahren in uns gesetzte Vertrauen hat es uns ermöglicht, einen modernen Produktionsstandort zu errichten, der auch zukünftigen Anforderungen gerecht wird. In diesem sind wir seit dem 01. August 2017 in Hückeswagen für Sie tätig. Von hier aus beliefern wir nun unsere Kunden in der ganzen Welt.



 STARCUTTER 318 LN



 DICECUT@506



 FROMAT 042

Bitte notieren Sie sich unsere neuen Kontaktdaten:

MAGURIT Gefrierschneider GmbH • Clarenbachstraße 7 • 42499 Hückeswagen
Tel.: +49 (2192) 93639-0 • E-Mail: magurit@magurit.de • www.magurit.de

