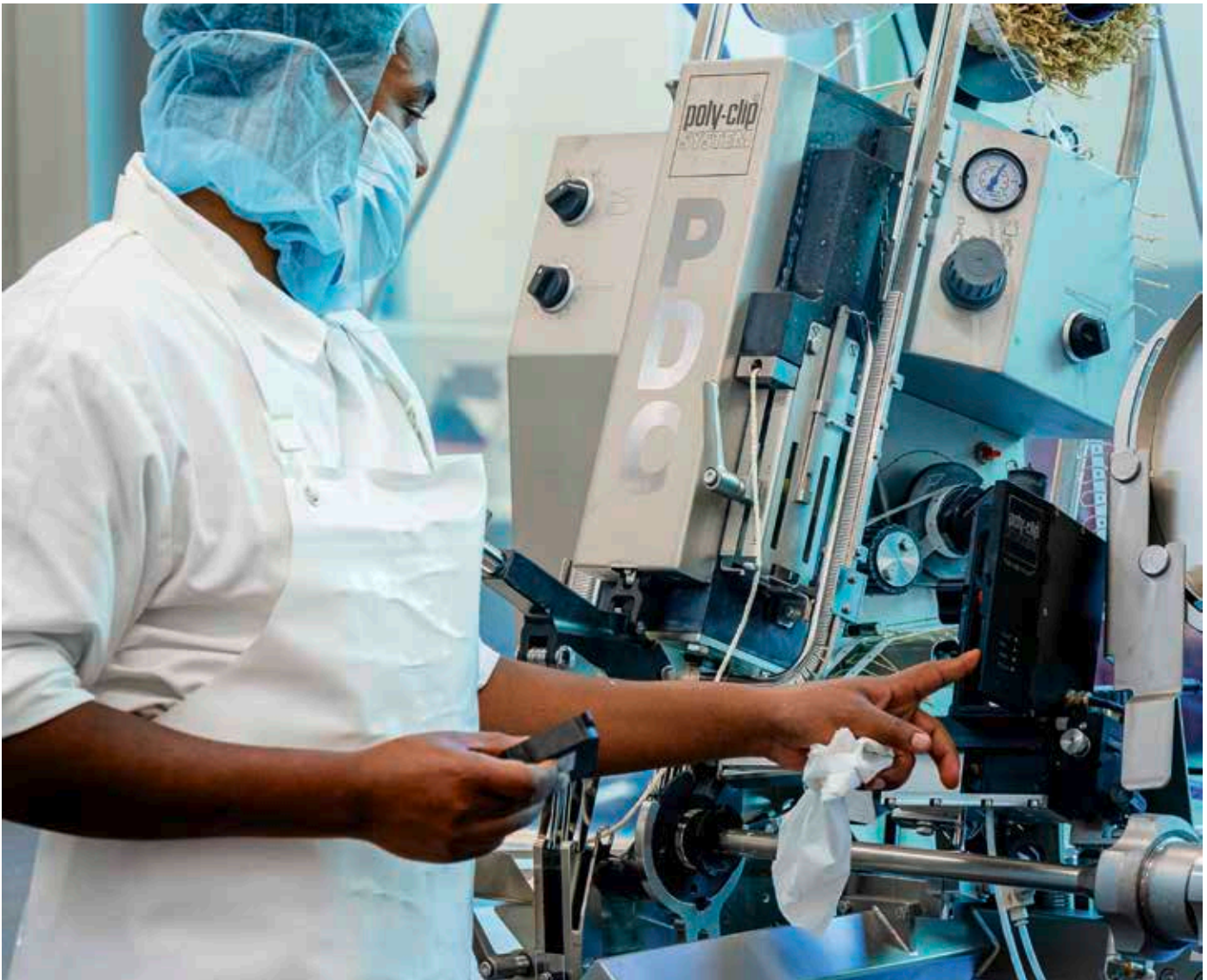


FT

FLEISCHEREI TECHNIK

Ausstattung und Technologie für die Fleischbranche
Equipment and Technology for the Meat Business

MEAT TECHNOLOGY



Moderne Cliptechnik in der Metzgerei
Hightech aus Deutschland goes Kanada
Vorschau: interpack 2026 in Düsseldorf

Modern clipping technology in the butchery
German high-tech goes Canada
Preview: interpack 2026 in Düsseldorf

NEU!

Das Profi-Portal für die Fleisch- und Wurstproduktion

- > praxisnah
- > marktorientiert
- > informativ



FLEISCHNET.DE

The screenshot shows the homepage of the FT Fleischerei Technik website. At the top, there are navigation links for 'Menü', 'Shop', and 'Login', along with the B&L MedienGesellschaft logo. The main header features the FT logo and the text 'FLEISCHEREI TECHNIK'. Below this, there are category tabs for 'News', 'Konzepte', 'Events', 'Industrie', and 'Verpackung'. The main content area is dominated by a large article titled 'Vemag und Seydelmann: Partner in NL' dated 16.07.2024, featuring a photo of a man in a suit in a factory setting. To the right, there is a smaller article preview for 'Jetzt FT Fleischerei Technik 1/2026 lesen'. Below the main article, there are three smaller article thumbnails: 'Die Busch Group feiert Karl Busch' (16.07.2024), 'Alles für das glückliche (Haus-)Tier' (14.07.2024), and 'Slow Food D: Toxische Importe beenden' (12.04.2024). A prominent orange banner for 'FACHPACK > 24.-26.9.2024 • NÜRNBERG' is positioned below the article grid. At the bottom, there are three more article thumbnails: 'EMPACK in Dortmund und Hamburg' (08.04.2024), 'VDMA meldet Rekordwert' (03.04.2024), and 'International FoodTec Award 2024' (02.04.2024).

Let's talk about Sex



Christian Blümel,
Chefredakteur,
FT Fleischerei
Technik/Meat
Technology

Sex sells“ lautet eine der elementarsten Marketing-Regeln, „Liebe geht durch den Magen“ eine alte (Binsen-)Weisheit. Dass an diesen beiden Fronten einmal mehr ausgerechnet die vegan-vegetarischen Hipster die Nase vorn haben – wen wundert's noch?

Laut einer Umfrage des Info-Portals vegan.eu zusammen mit der Dating-Plattform [Gleichklang.de](http://gleichklang.de) unter 2.100 vegan lebenden Erwachsenen wird für einen „relevanten Teil der Befragten Veganismus selbst zu einer sexuellen Anziehungskomponente“. 14 bis 27 % der Teilnehmer würden „eine konsistent ausgeprägte, vegansexuelle Präferenz“ aufweisen.

Das kann man jetzt, gerade als Fleischliebhaber, gerne für ein perfides Stück medialer Schaumschlägerei halten, in leichter Abwandlung einer anderen (Binsen-)Weisheit, die da lautet: „Trau keiner Statistik, die du nicht selber gefälscht hast.“ Tatsache aber ist: Diese Botschaft kommt an in der Social Media-Gegenwart.

Wie vergleichsweise bieder kommt dagegen die Kampagne „Iss was dir schmeckt“ der Initiative Fleisch daher. „Ob würziges Gemüsecurry, ein perfekt gegrilltes Steak, ein Spiegelei mit Speck oder ein leckeres Fischbrötchen – die Freiheit entscheiden zu können, was auf unsere Teller kommt, ist ein Luxus, dessen wir uns im Alltag nicht immer bewusst sind.“ Oder: „Über den eigenen Tellerrand zu schauen heißt, die Wahl anderer zu respektieren – ohne zu bewerten oder zu belehren.“ Alles richtig, alles politisch korrekt, aber halt alles auch ein bisschenl – gäh.

Dabei gibt es für die Fleisch-Gemeinde doch wirklich keinen Grund, die Köpfe in den Sand zu stecken. Wie wäre es beispielsweise einmal mit einer Kampagne, die sich mit den abenteuerlichen Rezepturen und Ingredienzien vieler Fleischalternativen auseinandersetzt? Dass die Gesundheit und damit auch die Libido in Gefahr sein könnte. Ist vielleicht auch maßlos übertrieben, aber so funktioniert die Marktschreierei im digitalen Zeitalter nun einmal. Ob uns das nun gefällt oder nicht: Sex sells.

Let's Talk About Sex

Sex sells“ is one of the most fundamental rules of marketing, while “the way to a man's heart is through his stomach” is more or less an old truism. It comes as no surprise that vegan-vegetarian hipsters are once again leading the way on both fronts.

According to a survey of 2,100 vegan adults conducted by the information portal vegan.eu in collaboration with the German dating platform [Gleichklang.de](http://gleichklang.de), “a significant proportion of respondents consider veganism itself to be a factor in sexual attraction.” Between 14 and 27% of participants reported having “a consistently pronounced vegan sexual preference.”

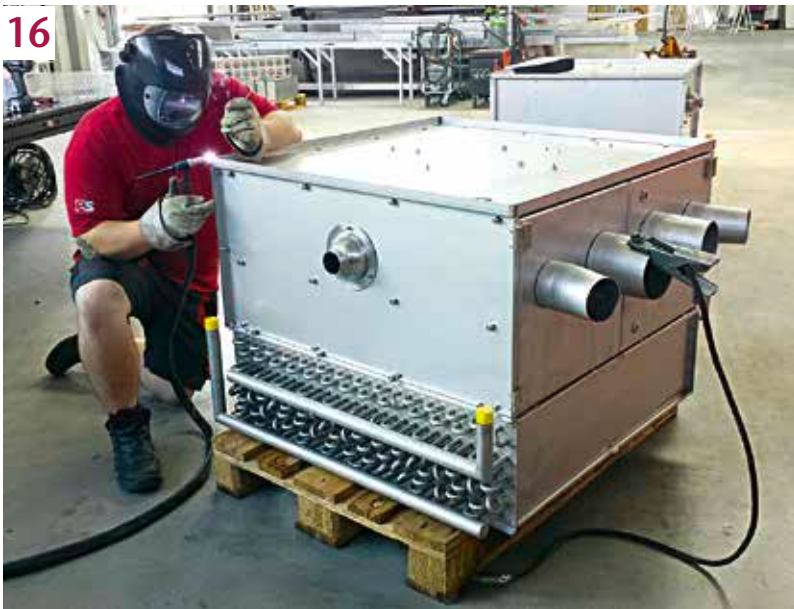
As a meat lover, you might be tempted to dismiss this as a perfidious piece of media hype, slightly modifying another truism that goes: “Don't trust any statistics that you haven't falsified yourself.” But fact is: this message is resonating in today's social media landscape.

In comparison, the “Eat what you like” campaign by the German Initiative Fleisch seems rather conservative. “Whether it's a spicy vegetable curry, a perfectly grilled steak, a fried egg with bacon, or a delicious fish sandwich – the freedom to decide what goes on our plates is a luxury that we don't always appreciate in our everyday lives.” Or: “Thinking outside the box means respecting other people's choices – without judging or lecturing.” All true, all politically correct, but also all a bit... yawn.

Yet there is really no reason for the meat community to bury their heads in the sand. How about, for example, a campaign that addresses the adventurous recipes and ingredients of many meat alternatives? That our health and with it our libido could be at risk. Perhaps this is also grossly exaggerated, but that's how barking in the marketing works in the digital age. No matter whether we like it or not: sex sells.



10



16



22

Editorial

Let's talk About Sex 3

Branchenblick

Kurz notiert 6

Interview: So funktionieren Schärfprofile 14

Messevorschau

Die interpack 2026 in Düsseldorf 8

Reportage

Allgäuer Hightech goes Kanada 10

Hygiene

Drei starke Partner für Hygiene nach Maß 16

Minebea Intec: Hygiene vom Reißbrett 30

Cliptechnik

Landmetzgerei mit Poly-clip-Technik 22

Industrieböden

Seitz+Kerler: Der wahre Mix 27

Neue Produkte 21/28

Internationaler Produktspiegel 35

Impressum 37

Zum Titel: / To the title:
Die hessische Landmetzgerei Karl Mehl vertraut auf Technik von Poly-clip. /
The German butchery Karl Mehl trusts on technology from Poly-clip.



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

Editorial

Let's talk about sex 3

Branch View

News 6

Report

German high tech goes Canada 10

Hygiene

3 strong partners for tailor-made hygiene ... 16

Hygiene from the drawing board..... 30

Clipping technology

Butchering with Poly-clip technology 22

New Products 21/28

International Product Spectrum 35

Imprint 37



Jede Marinade – ein Meisterwerk des Geschmacks.



Jetzt die BBQ Trends 2026 entdecken!

Seit 1998 versorgen wir das Handwerk, sowie die Industrie mit Leidenschaft für sorgfältig ausgewählte Gewürzmischungen und mit kompetenter Beratung.

Fortifi
The Mega Finale

Fortifi Food Processing Solutions, one of the world's leading providers of automation solutions and related software for food processing, announced in December 2025 the final acquisition of Provisur Technologies, a leading provider of processing solutions for the protein industry. The coup underscores Fortifi's unwavering commitment to offering complete solutions that integrate optimal automation, robotics, and software expertise. "This acquisition marks a transformative new chapter for Fortifi," said Fortifi CEO Massimo Bizzi, commenting on the mega deal. Provisur's brand portfolio (in the pic. above: a slicer), which includes such well-known names as Bettcher, Frontmatec, and Reich, expands the group's ability to offer one-stop solutions and continuous performance improvements for the global food industry.



Fortifi
Das Mega-Finale

Fortifi Food Processing Solutions, einer der weltweit führenden Anbieter von Automatisierungslösungen und zugehöriger Software für die Lebensmittelverarbeitung, gab im Dezember 2025 die endgültige Übernahme von Provisur Technologies bekannt, eines der führenden Anbieter von Weiterverarbeitungslösungen für die Proteinindustrie. Der Coup unterstreicht den unbedingten Willen von Fortifi, Komplettlösungen anzubieten, die optimale Automatisierungs-, Robotik- und Softwarekompetenzen integrieren. „Diese Übernahme markiert einen transformativen neuen Abschnitt für Fortifi“, kommentiert Fortifi-CEO Massimo Bizzi den Megadeal. Das Markenportfolio von Provisur (im Bild li. ein Slicer), darunter so klingende Namen wie Bettcher, Frontmatec oder Reich, erweitert die Möglichkeiten des Konzerns, Lösungen aus einer Hand und kontinuierliche Leistungsverbesserungen für die globale Lebensmittelindustrie anbieten zu können.

Handtmann Processing
Modules for Pet Food

Handtmann Processing will be presenting modular production systems for the manufacture of a wide range of pet food at Interzoo in Nuremberg from May 12 to 15, 2026. The range includes solutions from product preparation with Handtmann Inotec technology and product processing to packaging interfaces with trays, cans, cups, or thermoformed packaging. These systems are suitable for both shaped and portioned products such as wet food, snacks and treats, raw food and BARF, dry food, chunks, and trend products with insect protein or substitution solutions. Concept ideas such as pet food sachets in alginate casings or snacks in individual shapes will also be presented.
Hall 5, Booth 207



Handtmann Processing
Module für Pet Food

Handtmann Processing präsentiert auf der Interzoo in Nürnberg von 12. bis 15. Mai 2026 modulare Produktionssysteme für die Herstellung vielfältiger Tiernahrung. Das Angebot umfasst Lösungen von der Produktvorbereitung mit Handtmann/Inotec-Technologie über die Produktverarbeitung bis hin zu Verpackungsschnittstellen mit Schalen, Dosen, Bechern oder Tiefziehverpackungen. Diese Systeme eignen sich sowohl für geformte als auch für dosierte Produkte wie Nassfutter, Snacks und Leckerlis, Rohfutter und Barf, Trockenfutter, Chunks sowie Trendprodukte mit Insektenprotein oder Substitutionslösungen. Außerdem werden auf der Messe Konzeptideen wie Petfood-Sachets in Alginathülle oder Snacks in individuellen Formen vorgestellt.
Halle 5, Stand 207

Crespel & Deiters Group
The 6th Generation

The shareholders of the Crespel & Deiters Group have appointed Frederick Deiters to the Executive Board with effect from January 1, 2026. This means that management of the family-run company will now pass entirely to the sixth generation. The new Executive Board comprises three family members and one external member (pic. above). At the same time, Gustav Deiters retired from active management on December 31, 2025, after more than 41 years with the company, including almost 39 years as managing partner.



Crespel & Deiters Group
Die 6. Generation

Die Gesellschafter der Crespel & Deiters Group haben Frederick Deiters mit Wirkung ab 1. Januar 2026 in die Geschäftsführung berufen. Damit geht die Leitung des familiengeführten Unternehmens nunmehr vollständig auf die sechste Generation über. Dem neuen Executive Board gehören drei Familienmitglieder und ein externes Mitglied an (Bild o.). Gleichzeitig beendete Gustav Deiters zum 31. Dezember 2025 nach über 41 Jahren im Unternehmen, davon fast 39 Jahre als geschäftsführender Gesellschafter, seine aktive Tätigkeit in der Geschäftsführung.

MARKENSCHAUFENSTER

Winweb
Food Software Specialists

Die ERP-Software
für die
Lebensmittelindustrie

www.winweb.de

Morliny Foods Holdings „Secure Future“

The acquisition of the Bavarian Wolf Group by Morliny Foods Holdings was officially completed on January 7, 2026. The European Cartel Office had already given its approval on December 19, 2025. The aim is to lead Wolf into a secure future and to increase growth throughout Europe thanks to Morliny's strong international orientation. "We want to grow internationally with our high-quality products and take all employees at our three locations in Schwandorf, Schmölln, and Nuremberg with us on our journey," said Christian Wolf (pic. above), who will continue to lead the company as CEO together with the previous management team.



Morliny Foods Holdings „Sichere Zukunft“

Die Übernahme der bayerischen Wolf Firmengruppe durch die Morliny Foods Holdings wurde mit dem Closing am 7. Januar 2026 offiziell vollzogen. Bereits am 19. Dezember 2025 hatte das Europäische Kartellamt seine Zustimmung dazu gegeben. Ziel ist es, Wolf in eine sichere Zukunft zu führen und durch die starke internationale Ausrichtung von Morliny das Wachstum in ganz Europa zu steigern. „Wir wollen mit unseren hochwertigen Produkten international wachsen und dabei auf unserem Weg alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter an unseren drei Standorten in Schwandorf, Schmölln und Nürnberg mitnehmen“, sagte Christian Wolf (Bild o.), der als CEO gemeinsam mit der bisherigen Geschäftsleitung das Unternehmen weiter führt.

Port Culinaire Gutes Fleisch

2009 erschien die erste Ausgabe des Buchs „Gutes Fleisch“. Mit dieser Ausgabe stellen die Autoren Thomas Ruhl, Wolfgang und Stephan Otto nun ein überarbeitetes Buch vor, das dem Wandel der Zeit und der Zukunft gerecht wird. Es behandelt warenkundliche Texte, Fleisch-Cuts und Stories rund um die Fleischproduktion weltweit - von Europa über die USA bis hin zum Wagyu-Beef aus Japan. Der Leser erfährt alles über Rind, Schwein, Lamm oder Ziege. Ein weiterer Teil widmet sich dem Geflügel: Haushuhn, Gans, Ente, Wachtel und Pute. Odenthal: Edition Port Culinaire, Gutes Fleisch, Autoren: Thomas Ruhl, Wolfgang und Stephan Otto, 288 Seiten, 39,90 Euro.



K+G Wetter

Management Team Expanded

K+G Wetter has set the course for the next generation and expanded its management team since the beginning of the year to include Jost Wetter (36) and Marco Beimborn (51). Together with Andreas Wetter and Volker Lauber, who remain on the management team, they are leading the company into its third generation. Industrial foreman Jost Wetter has been working for the company since 2011, among other things as head of the sheet metal processing department. Several years in customer service sharpened his eye for customer requirements and needs. Marco Beimborn is a mechanical engineer and master craftsman and has been operations manager at the company since 2014. Prior to that, he held various responsible and managerial positions in mechanical engineering.



Maschinenfabrik Seydelmann Neuer Showroom

Zum 1. Februar 2026 übernahm die Maschinenfabrik Seydelmann ein Nachbargebäude eines bisherigen Supermarktes und eröffnete dort nach einem Umbau einen neuen Showroom. Darin werden Maschinen und deren Ausstattungen praxisnah präsentiert und Interessenten können Neu- und Vorführmaschinen, junge Gebrauchtmaschinen sowie die generalüberholten Maschinen besichtigen.



Maschinenfabrik Seydelmann New Showroom

With the beginning of February 2026 Maschinenfabrik Seydelmann took over a neighboring building that had previously housed a supermarket and, after renovating it, opened a new showroom there. The showroom presents machines and their equipment in a practical setting, and interested parties can view new and demonstration machines, young used and refurbished machines.

K+G Wetter

Geschäftsführung erweitert

Die Weichen für die nächste Generation hat K+G Wetter gestellt und die Geschäftsführung seit Jahresbeginn um Jost Wetter (36) und Marco Beimborn (51) erweitert. Gemeinsam mit Andreas Wetter und Volker Lauber, die in der Geschäftsführung tätig bleiben, führen sie das Unternehmen in die dritte Generation. Industriemeister Jost Wetter arbeitet seit 2011 u.a. als Abteilungsleiter der Blechbearbeitung im Unternehmen. Mehrere Jahre im Kundenservice schärfte seinen Blick für die Anforderungen und Bedürfnisse der Kunden. Marco Beimborn ist Maschinenbautechniker und Handwerksmeister und seit 2014 als Betriebsleiter im Unternehmen und war zuvor in verschiedenen verantwortungsvollen und leitenden Positionen im Maschinenbau tätig.

Die Verpackung von morgen

Innovative Materialien gehören zu den Hot Topics der interpack 2026 in Düsseldorf mit über 1.000 Ausstellern und einer Mega-Vielfalt an Packmitteln, -stoffen und -hilfsmitteln.



Neuere Materialtechnologien und Designs prägen die Verpackung von morgen: Hochentwickelte Kunststoffe, faserbasierte Materialien und intelligente Beschichtungen optimieren Haltbarkeit, Schutz und Recyclbarkeit. Der Packmittelbereich der interpack 2026 zeigt von 7. bis 13. Mai bewährte Lösungen in neuen Anwendungen ebenso wie aktuelle Entwicklungen und Innovationen. Er vereint über 1.000 Hersteller von Packmitteln, Packstoffen und Packhilfsmitteln aus aller Welt in sieben Hallen und Etagen, darunter viele Premieren bei Erstausstellern. Insgesamt werden auf der interpack 2.800 Aussteller erwartet.

„Die Vielfalt der Materialien und ihrer Anwendungen auf der interpack ist international einzigartig“, sagt Thomas Dohse, Director der interpack. „Mit unserem Hot Topic Innovative Materials rücken wir den Packmittelbereich dieses Jahr bewusst in den strategischen Fokus und bündeln Entwicklungen aus internationalen Märkten.“

Kunststoff und Papier

Betrachtet man die globale Marktlage, so stellen flexible und starre Kunststoffverpackungen mit insgesamt 65 Prozent den größten Marktanteil bei Konsumgüterverpackungen dar (2024, VDMA/Euromonitor). Auf der interpack sind auch bei den Ausstellern zahlreiche Kunststofflösungen zu sehen – in Behältern und flexiblen Verpackungen, einschließlich bio-basierter Folien mit einem klaren Fokus auf Nachhaltigkeit.

Papier- und kartonbasierte Verpackungen kommen weltweit auf einen Marktanteil von rund 16 Prozent bei Konsumgütern. Bis 2029 wird für dieses

Segment ein weiteres Wachstum von etwa 8 Prozent erwartet. Auf der interpack ist der Bereich für Papier, Karton, Wellpappe und Verpackungsdruck in der Halle 8a zu finden. Ebenfalls dort angesiedelt sind Labelling- und Coating-Lösungen.

Metall- und Glasverpackungen

Metallverpackungen, insbesondere Dosen und Dosenverschlussysteme, gibt es in der Halle 7a. Laut Branchenzahlen liegt der Anteil von Metallverpackungen derzeit bei 12 Prozent, mit einem prognostizierten Wachstum von 13 Prozent in den kommenden Jahren.

Auch Glasverpackungen, ein Klassiker unter den Verpackungslösungen, sind auf der interpack vertreten. In Halle 10 ist der Bundesverband Glasindustrie e. V. eine zentrale Anlaufstelle, die über aktuelle Entwicklungen und Trends informiert. Glas hatte 2024 einen Anteil von 8 Prozent am Einzelhandelsumsatz mit Konsumgüterverpackungen und es wird ein weiteres Wachstum von 6 Prozent bis 2029 erwartet. Einen zusätzlichen Akzent setzen alternative und neue Materialien in Halle 9. Hier geht es insbesondere um Innovationen im Bereich biobasierte Kunststoffe während in Halle 8a faserbasierte Materialien gezeigt werden.

Innovative Materialien

Mit „Innovative Materials“ setzt die interpack das Thema Materialien noch einmal ganz besonders in den Fokus. Diese sind seit jeher von zentraler Bedeutung für die Verpackungsbranche. Zugleich steigen die Anforderungen kontinuierlich: Neue regulatorische Vorgaben, höhere Erwartungen an Nachhaltigkeit und Recyclingfähigkeit sowie zusätzliche funktionale Anforderungen prägen die Materialentwicklung. Unter dem Hot Topic „Innovative Materials“ stehen daher Werkstoffe, Materialkonzepte und Designansätze im Fokus, die Funktionalität, Ressourceneffizienz und Recyclingfähigkeit miteinander verbinden.

Besucherinnen und Besucher mit besonderem Interesse an Materiallösungen können sich auch den 12. Mai vormerken: Dann stehen „Innovative Materials“ im Mittelpunkt des interpack Spotlight Forums.



„Mit unserem Hot Topic Innovative Materials rücken wir den Packmittelbereich dieses Jahr bewusst in den strategischen Fokus und bündeln Entwicklungen aus internationalen Märkten.“

Thomas Dohse, Director, interpack



Albert Handmann Maschinenfabrik

Modulare Systeme

Handmann präsentiert auf der interpack modulare Produktionssysteme für die Herstellung von Lebensmitteln wie Fleisch- und Backwaren, Molkereiprodukte, Convenience und alternative Proteine, Tiernahrung und Non-Food-Produkten. Das Angebot reicht von der Produktvorbereitung mit Handmann Inotec-Technologie über flexible Verarbeitungslösungen bis zu Verpackungsschnittstellen für Schalen, Dosen, Becher und Tiefziehverpackungen. Darüber hinaus realisiert Handmann individuelle Projekte mit maßgeschneiderten End-to-End-Lösungen auf Basis offener Schnittstellen zu Up- und Downstream-Prozessen. **Halle 5, Stand B37**

Weber Food Technology

Kaliberware auf Linie

Mit dem Messemotto „Expect More – than just packaging“ demonstriert Weber auch auf der interpack 2026, dass Kunden mehr erwarten dürfen als einzelne Maschinen oder isolierte Verpackungslösungen. Die Besucher am Messestand bekommen eine geballte Ladung innovative Verpackungstechnologien, hohe Automatisierungskompetenz, intelligente Digitalisierung präsentiert, die samt und sonders auf die Anforderungen der Lebensmittelproduktion ausgerichtet sind. Ein Highlight ist eine Komplettlinie, die vom Aufschneiden bis zur etikettierten Verpackung von Kaliberware wie Brühwurst, Salami und Kochschinken Wirtschaftlichkeit und Performance zu einer anwendungsfokussierten Gesamtlösung vereint. Die Linie eignet sich besonders für Produzenten, die eine kompakte und zugleich leistungsstarke Lösung mit hohen Ausbringungsmengen benötigen. **Halle 5, Stand C19**



Mettler-Toledo

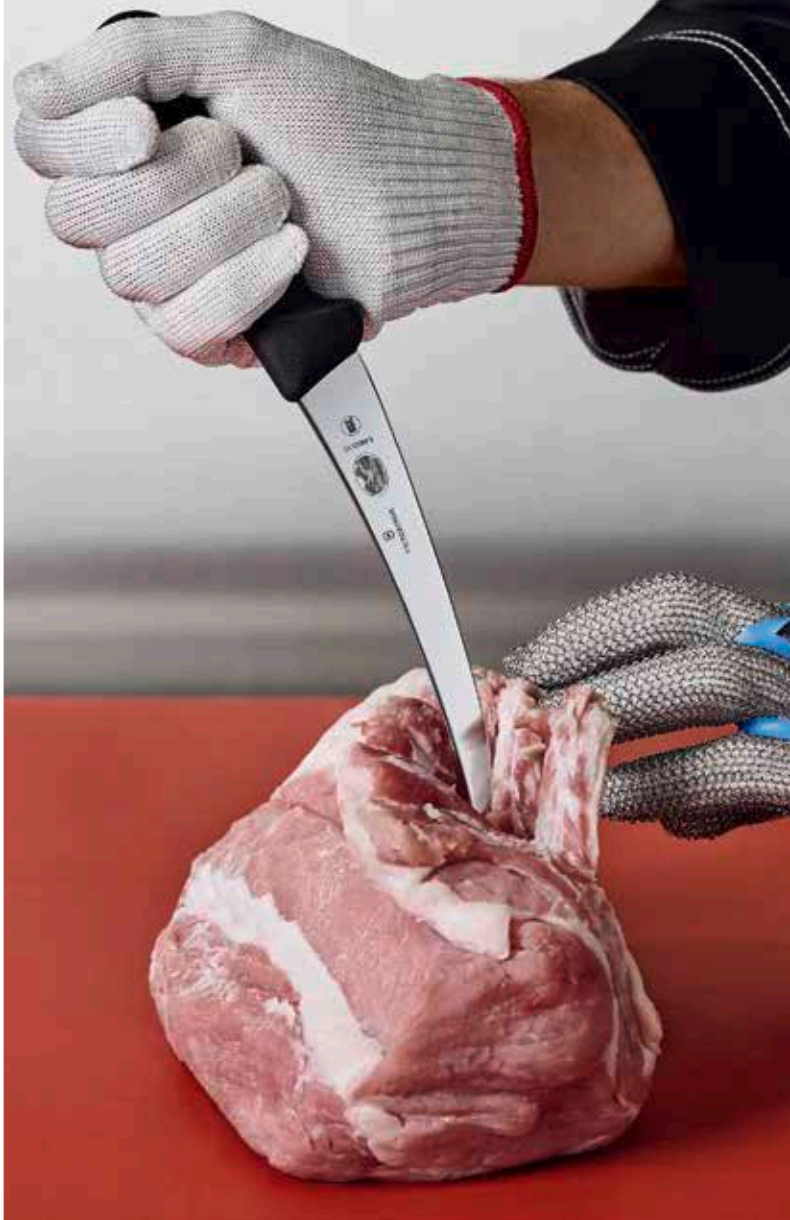
NextGen-Metallsucher



Highlight auf dem interpack-Stand von Mettler-Toledo wird die Weltpremiere des neuen M50 R-Serie-Metallsuchgeräts sein. Eigens entwickelt, um die Produktivität zu steigern und gleichzeitig die Konformität in modernen Produktionsumgebungen zu vereinfachen, stellt die M50 R-Serie mit verbesserter Erkennungsempfindlichkeit die nächste Generation der Metallsuchtechnik dar. Das Suchgerät ist auf dem besten Weg, sich zur führenden Lösung im Portfolio für Metallerkennung von Mettler-Toledo zu entwickeln, aufbauend auf der Tradition der Modelle Profile und Profile Advantage. Neben der Weltpremiere präsentiert das Unternehmen ein breites Portfolio an Inspektionstechnologien. **Halle 11, Stand A60**



VICTORINOX



BEREIT, TAG FÜR TAG ZU ÜBERZEUGEN

Unser Fibrox Ausbeinmesser. Professionelle Schärfe. Rutschfester Zwei-Komponenten-Griff.
Überzeugt mit anhaltender Präzision.

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

Besuchen Sie uns auf der INTERNORGA,
Halle B7, Stand B7.416, Messe Hamburg

Umstieg in die Zukunft

Blick über den Großen Teich: Schweinefleischverarbeiter Hertel Meats auf Vancouver Island in Kanada nutzt modernste Tiefziehverpackungstechnologie von Multivac für einen reibungslosen Umstieg auf hochwertige, flexible Verpackungen.



Seit mehr als 60 Jahren steht Hertel Meats mit Sitz in Port Alberni auf Vancouver Island für natürliche, konservierungsmittelfreie Schweinefleischprodukte, die ein Bekenntnis zu Qualität und Transparenz widerspiegeln. Mit der Investition in Verpackungsmaschinen von Multivac konnte Hertel Meats die Effizienz in der Produktion erheblich steigern und den Ressourcenverbrauch senken.

Was 1963 als kleiner, lokal agierender Betrieb der Gründer Thomas und Helena Hertel begann, hat sich in British Columbia zu einer der vertrauenswürdigsten Firmen in der Schweinefleischverarbeitung entwickelt. Das Unternehmen ist vor allem bekannt für seine traditionellen Räucherwürste, seinen nitratfreien Speck und Gewürze ohne Mononatriumglutamat (MSG). Hertel Meats hat sich als renommierter Großhändler für frische Schweinekoteletts und andere beliebte Cuts für führende Lebensmitteleinzelhändler auf Vancouver Island und im Lower Mainland von British Columbia etabliert. Zudem hat die Flaggschiffmarke Hertel mit Würsten, Speck, Schinken und handwerklich hergestellten Salamis aufgrund ihrer natürlichen Verarbeitung und Zusammensetzung

Move into the Future

Across the pond: pork processor Hertel Meats on Vancouver Island in Canada uses state-of-the-art thermoforming packaging technology from Multivac for a smooth transition to high-quality, flexible packaging.

For more than 60 years, Hertel Meats, based in Port Alberni on Vancouver Island, has stood for natural, preservative-free pork products that reflect a commitment to quality and transparency. By investing in Multivac packaging machines, Hertel Meats has been able to significantly increase production efficiency and reduce resource consumption.

Continue on page 12 →

zung bei gesundheitsbewussten Verbrauchern der Region großen Anklang gefunden.

Treuer Kundenstamm

Auch heute bedient Hertel Meats einen treuen Kundenstamm, der Wert auf Authentizität, ethische Beschaffung und den persönlichen Service legt, den nur ein Familienunternehmen bieten kann. Jay Jayawarna, Geschäftsführer von Hertel Meats, betont, dass das Unternehmen sich weiterhin dafür einsetzt, den sich wandelnden Erwartungen der Verbraucher gerecht zu werden. „Wir sind auf Vancouver Island und darüber hinaus für unsere natürlich geräucherten Schweinefleischprodukte aus lokaler Produktion bekannt. Ein kleines Familienunternehmen zu sein, ist wirklich unsere Stärke. Die Leute können sich damit identifizieren. Es entsteht ein hohes Maß an Vertrauen, wenn man weiß, wer hinter dem Produkt steht: Das bedeutet, dass wir bei allem, was wir tun, mit ganzem Herzen dabei sind und dass uns wirklich wichtig ist, was unser Haus verlässt.“ Jayawarna spricht mit einer gehörigen Portion Dankbarkeit über die lokalen Kunden: „Die Kunden auf Vancouver Island sind unglaublich treu. Wir haben echte Beziehungen zu Familien und lokalen Unternehmen aufgebaut, teilweise über Generationen hinweg.“

Das Unternehmen unterstützt seine Marke aktiv durch regelmäßige Verkostungen im Laden, Produktproben und Werbeveranstaltungen. „Heutzutage erwarten die Verbraucher eine Interaktion mit der Marke“, betont Jayawarna. „Erlebnisorientiertes Marketing, wie Verkostungen im Laden, ist der Schlüssel zur Steigerung des Umsatzes. Transparenz und Rückverfolgbarkeit werden ebenfalls immer wichtiger“, fügt er hinzu.

Das Werk in Port Alberni beschäftigt rund 50 Mitarbeiter, die an fünf Tagen in der Woche in einer Schicht arbeiten, und verfügt über zwei Produktionslinien und zwei Verpackungslinien. Die Produktion wird an die Spitzenzeiten vor Ostern, Weihnachten und Thanksgiving sowie an die Grillsaison in den Sommermonaten angepasst.

Hochmoderne Tiefzieher

Um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden, hat Hertel Meats zuletzt in zwei hochmoderne Tiefziehverpackungsmaschinen der Modelle R 105 und R 126 investiert, die von Multivac in Deutschland hergestellt und in Kanada von Multivac Canada Inc. vertrieben werden. Die Tiefziehverpackungsmaschinen zeichnen sich durch ihr kompaktes Design und einen modularen Aufbau für optimale Flexibilität aus. Sie sind auf maximale Produktivität und hocheffiziente Lösungen für Vakuumverpackungen, Packungen mit Schutzatmosphäre (MAP) oder Skinverpackungen ausgelegt. Sie bieten insbesondere folgende Merkmale:

- Hohe Produktionsleistung und Packungsqualität
- Robuste und langlebige Edelstahlkonstruktion
- Sichere und ergonomische Bedienung
- Multivac Hygienic Design für maximale Hygiene und einfache Reinigung
- IPC-Steuerung mit grafischer Benutzeroberfläche HMI 3.0
- Effizienter Einsatz von Folie und Energie

„Wir wollten die beste Verpackungslösung auf dem Markt finden“,

sagt Jayawarna, „Unsere Recherche hat ergeben, dass Multivac den Ruf hat, die besten Verpackungslösungen für die Verarbeitung verschiedener Produkte, in unterschiedlichen Packungen und in vielen verschiedenen Formaten zu bieten. Die Lösungen von Multivac haben uns geholfen, unsere Effizienz beim Verpa-

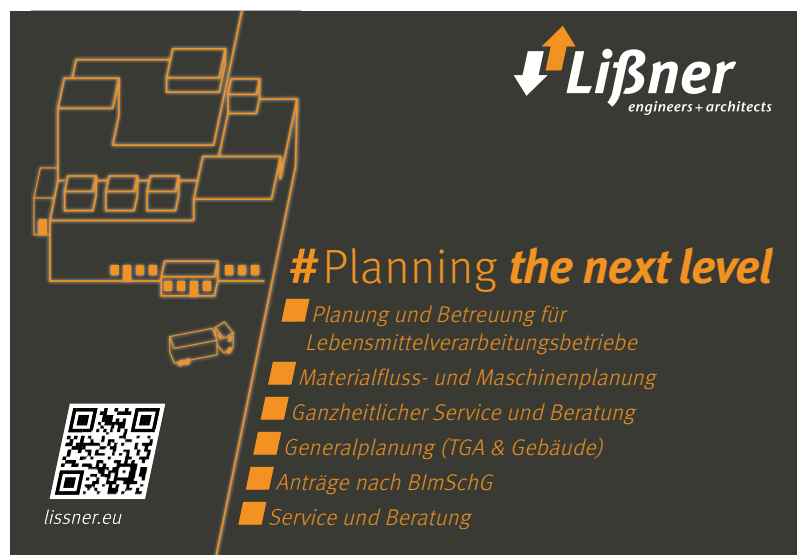
cken erheblich zu steigern“, erklärt Jayawarna. „Außerdem konnten wir unseren Kunststoffverbrauch drastisch reduzieren.“ Das Unternehmen verwendete zunächst halbstarre MAP-Tray-Verpackungen und arbeitete Ende 2023 mit Multivac Canada zusammen, um auf 100-prozentig flexible Vakuumverpackungen umzustellen.

„Die Lösungen von Multivac haben uns geholfen, unsere Effizienz beim Verpacken erheblich zu steigern. Außerdem konnten wir unseren Kunststoffverbrauch drastisch reduzieren.“

Jay Jayawarna, Geschäftsführer, Hertel Meats

Kontinuierliche Unterstützung

„Eine unserer größten Stärken ist die kontinuierliche Unterstützung während der gesamten Lebensdauer der von uns hergestellten Anlagen“, sagt Sam Nosek, regionaler Vertriebsleiter Multivac Canada. „Wir können die Maschinen nachrüsten oder modifizieren, um Kunden bei der Anpassung an sich ändernde Anforderungen zu unterstützen. Im Fall von Hertel haben wir geholfen, von starren Folienverpackungen (MAP) auf flexible Vakuumverpackungen umzusteigen“, erläutert Sam Nosek und merkt an, dass die Umstellung eine effizientere Materialnutzung, eine längere Haltbarkeit und neues Branding ermöglichte.



Lißner
engineers+architects

#Planning the next level

- Planung und Betreuung für Lebensmittelverarbeitungsbetriebe
- Materialfluss- und Maschinenplanung
- Ganzheitlicher Service und Beratung
- Generalplanung (TGA & Gebäude)
- Anträge nach BImSchG
- Service und Beratung

lissner.eu



Zukunftssichere Lösung

Ein wichtiger Fortschritt im Projekt von Hertel Meats war die Integration der EasyPrint MLP-Thermotransferdrucker von Bell Mark in beide Maschinen. Dank dieser Drucker konnte das Unternehmen von der manuellen Etikettierung auf ein neues Verfahren wechseln, bei dem wichtige variable Produktinformationen direkt auf die ebenfalls von Multivac gelieferte vorgedruckte Oberfolie gedruckt werden.

Wie Sam Nosek erklärt, ermöglicht die neue Konfiguration das schnelle und einfache Drucken variabler Daten wie Produktname, Zutaten, Gewicht, Zertifizierungslogos, Nährwertangaben und Datum/Chargencodes.

Effizienz und günstig

Patrick McCarthy, Vertriebsleiter für Folien und Verbrauchsmaterialien bei Multivac für Westkanada, fügt hinzu: „Diese Lösung hat nicht nur das Branding von Hertel verbessert, sondern das Unternehmen auch auf sich ändernde Etikettierungsanforderungen wie Front-of-Pack-Anforderungen (FOP) und QR-Codes (Quick Response) für die Kundenbindung vorbereitet.“ McCarthy ergänzt: „Die Kombination aus Multivac-Tiefziehmaschinen, MLP-Druckern und Multivac-zertifizierter Folie bot Hertel Meats eine effektive Lösung, um die Verpackungskosten zu senken, die Komplexität der Abläufe zu reduzieren und den Markenwert für ihr umfangreiches Sortiment an bewährten, neuen und innovativen Lebensmitteln zu steigern.“

Laut Jayawarna reduzierte die Umstellung der Verpackungen den Kunststoffverbrauch um fast 70 Prozent, steigerte den Durchsatz um 50 Prozent und senkte die Arbeitskosten um 40 Prozent, was vor allem auf den Wegfall der manuellen Etikettierung zurückzuführen ist. „Wir haben die Verpackungskosten gesenkt und bieten unseren Einzelhandelskunden gleichzeitig ein attraktiveres Produkt“, resümiert Jayawarna und verweist auch auf eine deutliche Verbesserung der Haltbarkeit der Produkte. „Es war ein echter Vorteil, dass wir für alle Verpackungsanlagen, Materialien und das gesamte Fachwissen auf einen einzigen Partner wie Multivac vertraut haben.“

→ Continued from page 10

What began in 1963 as a small, locally operated business by founders Thomas and Helena Hertel has grown into one of British Columbia's most trusted pork processing companies. The company is best known for its traditional smoked sausages, nitrate-free bacon, and spices without monosodium glutamate (MSG). Hertel Meats has established itself as a renowned wholesaler of fresh pork chops and other popular cuts for leading food retailers on Vancouver Island and in the Lower Mainland of British Columbia. In addition, the flagship Hertel brand has gained popularity among health-conscious consumers in the region for its naturally processed and composed sausages, bacon, ham, and artisanal salamis.

Loyal customer base

Today, Hertel Meats continues to serve a loyal customer base that values authenticity, ethical sourcing, and the personal service that only a family-owned business can provide. Jay Jayawarna, CEO of Hertel Meats, emphasizes that the company remains committed to meeting the changing expectations of consumers. „We are known on Vancouver Island and beyond for our naturally smoked pork products sourced locally. Being a small family business is really our strength. People can relate to that. There is a high level of trust when you know who is behind the product: it means that we put our whole heart into everything we do and that we really care about what leaves our premises.“ Jayawarna speaks with a great deal of gratitude about local customers: „Customers on Vancouver Island are incredibly loyal. We have built genuine relationships with families and local businesses, in some cases spanning generations.“

The company actively promotes its brand through regular in-store tastings, product samples, and promotional events. „Today's consumers expect to interact with the brand,“ Jayawarna emphasizes. „Experience-oriented marketing, such as in-store tastings, is the key to increasing sales. Transparency and traceability are also becoming increasingly important,“ he adds.

The Port Alberni plant employs around 50 people working five days a week in one shift and has two production lines and two packaging lines. Production is adjusted to peak periods before Easter, Christmas, and Thanksgiving, as well as the barbecue season in the summer months.

State-of-the-art thermoformers

To meet growing demand, Hertel Meats recently invested in two state-of-the-art thermoforming packaging machines, models R 105 and R 126, manufactured by Multivac in Germany and distributed in Canada by Multivac Canada Inc. The thermoforming packaging machines feature a compact design and modular construction for optimum flexibility. They are designed for maximum productivity and highly efficient solutions for vacuum packaging, modified atmosphere packaging (MAP), or skin packaging. In particular, they offer the following features:

- High production output and packaging quality
- Robust and durable stainless steel construction
- Multivac Hygienic Design for maximum hygiene and easy cleaning
- Safe and ergonomic operation
- IPC control with HMI 3.0 graphical user interface
- Efficient use of film and energy

“We wanted to find the best packaging solution on the market,” says Jayawarna.

„Our research showed that Multivac has a reputation for offering the best packaging solutions for processing different products in different packages and in many different formats. Multivac’s solutions have helped us significantly increase our packaging efficiency,” explains Jayawarna. “We have also been able to drastically reduce our plastic consumption.” The company initially used semi-rigid MAP tray packaging and worked with Multivac Canada at the end of 2023 to switch to 100 percent flexible vacuum packaging.

Continuous support

“One of our greatest strengths is the continuous support we provide throughout the entire service life of the systems we manufacture,” says Sam Nosek, Regional Sales Manager at Multivac Canada. „We can retrofit or modify the machines to help customers adapt to changing requirements. In the case of Hertel, we helped them switch from rigid film packaging (MAP) to flexible vacuum

packaging,” explains Sam Nosek, noting that the change enabled more efficient use of materials, longer shelf life, and new branding.

Future-proof solution

An important step forward in the Hertel Meats project was the integration of Bell Mark’s EasyPrint MLP thermal transfer printers into both machines. Thanks to these printers, the company was able to switch from manual labeling to a new process in which important variable product information is printed directly onto the pre-printed top film, also supplied by Multivac.

As Sam Nosek explains, the new configuration enables quick and easy printing of variable data such as product name, ingredients, weight, certification logos, nutritional information, and date/batch codes.

Patrick McCarthy, Multivac’s sales manager for films and consumables in Western Canada, adds: “This solution has not only improved

Hertel’s branding, but also prepared the company for changing labeling requirements such as front-of-pack (FOP) requirements and quick response (QR) codes for customer loyalty.” McCarthy adds: “The combination of Multivac thermoforming machines, MLP printers, and Multivac-certified film provided Hertel Meats with an effective solution to reduce packaging costs, simplify operations, and

enhance brand value for their extensive range of proven, new, and innovative food products.”

Plastic consumption reduced

According to Jayawarna, the packaging change reduced plastic consumption by almost 70%, increased throughput by 50%, and cut labor costs by 40%, mainly due to the elimination of manual labeling. “We have reduced packaging costs while offering our retail customers a more attractive product,” Jayawarna sums up, also pointing to a significant improvement in product shelf life. “It was a real advantage that we were able to rely on a single partner like Multivac for all packaging equipment, materials, and expertise.”

“Multivac’s solutions have helped us significantly increase our packaging efficiency. We have also reduced our plastic consumption drastically.”

Jay Jayawarna, Managing Director, Hertel Meats



Klasse Böden – weltweit im Einsatz!

Silikal – für Industrie, Handel, Handwerk und Gewerbe!

Hochstrapazierfähig, in Rekordzeit fugenlos verarbeitet und nach 1 Stunde voll belastbar.



Wir schützen Böden, Bauten, Infrastrukturen
www.silikal.de

In Nutzungsbereichen, Lager- und Kühlräumen von Metzgereien, Schlachtereien und fleischwirtschaftlichen Betrieben ... Silikal. Starke Böden für alle Fälle.

Überreizen verboten

Schärfe ist gefragt, aber nicht so einfach gezielt steuerbar. Die Gewürzexperten reagieren auf diesen Zielkonflikt mit Schärfeprofilen, wie Katinka Kern, Sensorik-Managerin der Fuchs Gruppe, im Interview erklärt.

Scharf gewürzte Lebensmittel zeigen weltweit eine besonders hohe Dynamik: Zwischen 2020 und 2024 ist die Zahl entsprechender Produkteinführungen um rund 40 Prozent gestiegen. Für die Fleisch- und Convenience-Industrie heißt das: Schärfe ist längst kein Nischenthema mehr, sondern ein Profilierungsinstrument in immer mehr Sortimentsbereichen. Um Schärfe gezielt steuerbar zu machen, arbeiten bei der Fuchs Gruppe Produktentwickler:innen, Sensorik-Manager:innen und Gewürzsommeliers und -sommelièren eng zusammen. Mit ihrer umfas-

senden Gewürzexpertise entwickeln sie definierte Schärfeprofile in Fleisch- und Convenience-Produkten.

Wie sich ein solches definiertes Schärfeprofil in der Praxis umsetzen lässt, zeigt ein Produktimpuls der Fuchs Gruppe. Bei den Chili-Chicken-Nuggets wird Chili zweistufig eingesetzt: in der Panade für den Schärfe-Impuls beim ersten Biss und als Trockenwürzung in der Fleischmasse für ein geschmacksintensives, gleichmäßiges Grundprofil. Die Kombination aus innerer und äußerer Würzung sorgt für ein ausbalanciertes Schärfeprofil im Produkt und einen

Foto: Colourbox.de/Visual Generation

vollmundigen Gesamteindruck. Katinka Kern, Sensorik-Managerin der Fuchs Gruppe, erklärt im Interview, worauf es bei der Entwicklung der richtigen Schärfe ankommt.

Wie verbinden Sie objektive Sensorikmessung mit dem subjektiven Geschmackserleben der Verbraucher:innen?

Für jede unserer Entwicklungen bewertet ein geschultes Team die Intensität der einzelnen Geschmacksattribute wie zum Beispiel salzig, süß oder sauer sowie das Mundgefühl – also die Schärfe – auf einer 5-Punkte-Skala. Wir arbeiten als kalibriertes Panel, das heißt:



„Ziel ist immer, die Schärfe so auszubalancieren, dass sie fordert, ohne zu überreizen.“

Katinka Kern, Sensorik-Managerin,
Fuchs Gruppe

Alle Beteiligten kennen die Referenzpunkte dieser Skala genau und trainieren regelmäßig. Nur so ist eine gemeinsame sensorische „Sprache“ möglich. Dadurch lassen sich Rezepturen zunächst möglichst objektiv über Zahlen und Profile beschreiben. Im nächsten Schritt spiegeln wir diese Daten mit dem subjektiven Empfinden durch unser internes Verkostungspanel. Erst aus dieser Kombination der messbaren Intensitäten auf der einen Seite und des echten Geschmackserlebens auf der anderen Seite entsteht ein Gesamtbild, auf dessen Basis wir Rezepturen gezielt weiterentwickeln.

Wie unterstützen sensorische Panels oder instrumentelle Analysen, z. B. elektronische Nase oder Zunge, die Produktentwicklung, wenn es darum geht, Nuancen von Schärfe und Geschmack exakt zu steuern?

Der Mensch ist und bleibt für uns das zentrale Messinstrument. Unsere geschulten Panels bewerten, wie Schärfe und Geschmack tatsächlich wahrgenommen werden, und liefern damit die Grundlage für sensorische Profile. Ergänzend nutzen wir analytische Messungen, zum Beispiel Scoville-Werte für Capsaicin- oder Piperin-Gehalte bei Pfeffer. Damit können wir die Ergebnisse aus der Verkostung mit messbaren Daten vereinen. Dieses Zusammenspiel aus Panelbewertung und Analytik hilft uns, Schärfe- und Geschmacksprofile sehr fein zu justieren und gezielt an die definierten Vorgaben unserer Industriekunden heranzuführen.

Welche technologischen Herausforderungen ergeben sich bei der Verarbeitung von Schärfekomponenten in unterschiedlichen Produktmatrizes?

Chili, Meerrettich und Pfeffer bringen jeweils eigene Schärfekomponenten mit und verhalten sich auch technologisch sehr unterschiedlich. Senfölglykoside aus Meerrettich oder Senf sind flüchtig

und sensibel gegenüber Hitze – ihre Stabilität nach der Pasteurisation ist eine zentrale Herausforderung in der Verarbeitung. Capsaicin aus Chili ist dagegen beständiger, bindet sich aber stark an Fett und Proteine, wodurch sich die wahrgenommene Schärfe teilweise abschwächt. Neben der Wahl der Schärfekomponente ist entscheidend, wie und wann sie in die jeweilige Produktmatrix integriert wird – zum Beispiel vor oder nach hitzebelastenden Prozessschritten –, damit sich die Schärfe im Endprodukt kontrolliert entfalten kann.

Viele Konsument:innen wünschen sich eine intensive Würzung, reagieren aber sensibel auf zu starke Schärfe. Wie gelingt es, Rezepturen zu entwickeln, die geschmacklich fordern, aber sensorisch harmonisch bleiben?

Schärfe ist in der Rezepturenentwicklung eine besondere Herausforderung, weil die Wahrnehmung sehr individuell ist und die „Schmerzschwelle“ stark variiert. Was für die eine Person angenehm wärmend ist, kann für eine andere schon zu intensiv sein. Alle Neuentwicklungen validieren wir daher in unserem internen Verkostungspanel. Auf Basis dieses subjektiven Feedbacks können wir Rezepturen so anpassen, dass sie geschmacklich interessant und deutlich gewürzt sind, aber in der Breite als harmonisch empfunden werden. Ziel ist immer, die Schärfe so auszubalancieren, dass sie fordert, ohne zu überreizen.

Wie entwickelt sich die Arbeit im Bereich Sensorik weiter?

Sensorik gewinnt in der Produktentwicklung weiter an Bedeutung. Im Mittelpunkt steht dabei die Kombination aus Erfahrung, geschultem Panel und moderner Datenauswertung. Digitale Tools unterstützen uns zunehmend. Mit unserer unternehmenseigenen Sensory Wave, die wir 2023 entwickelt und 2024 auch als digitale Anwendung umgesetzt haben, können unsere Entwickler:innen gezielt nach sensorischen Eigenschaften filtern, die in einer Rezeptur noch fehlen. Auch unseren Industriepartnern stellen wir Zugänge bereit. Das beschleunigt die Produktentwicklung und macht sensorische Entscheidungen transparenter. Digitale und KI-gestützte Methoden helfen vor allem bei der Auswertung von Verkostungsdaten und Freitextfeedback.

Schärfequellen im Überblick

■ Capsaicin (Chili, Cayennepfeffer)

Empfindung: brennend und intensiv vor allem auf der Zunge und den Lippen.

Dauer: langanhaltend, da Capsaicin fettlöslich ist und sich nur schwer abwaschen lässt.

■ Piperin (Pfeffer)

Empfindung: kribbelnd, stechend, schnell einsetzend und deutlich wahrnehmbar.

Dauer: kurz bis mittellang, klingt im Vergleich zu Capsaicin schneller wieder ab.

■ Senfölglykoside (Meerrettich, Senf, Wasabi)

Empfindung: Steigt in die Nase, kann Kribbeln und Tränenfluss auslösen.

Dauer: sehr kurz; die Schärfe verschwindet rasch durch Verdunstung der Senföle.



Dennis & Tobias Lißner



Ralf Ohlmann (Just in Air)

Hygiene im Dreierpack

Mehr Sicherheit, Effizienz und Nachhaltigkeit, weniger Kosten: Drei starke Partner bieten maßgeschneiderte Hygienelösungen mit automatischer Desinfektion für die Lebensmittelproduktion.

Drei eigenständige spezialisierte Fachplaner und ausführende Fachfirmen – Lißner engineers & architects, die Stadler GmbH mit ihren beiden Einzelunternehmen Stadler Luftklima GmbH und Stadler Isobau GmbH sowie das Luft- und Hygienefachinstitut Just in Air – bündeln seit knapp einem Jahr ihre Kompetenzen für sichere, effiziente und nachhaltige Hygienelösungen in der Lebensmittelindustrie. Im Fokus steht die automatische Desinfektion von Räumen mit dem natürlichen Hygienewirkstoff ES-safe und der technischen Lösung Esjet.

Lißner engineers & architects ist Fachplaner für Betriebe aus der Lebensmittelverarbeitung, z. B. der Fleischwirtschaft. Die Planung erfolgt „von innen nach außen“. Sie beginnt bei optimalen Betriebsabläufen, die über die technische Gebäudeausrüstung

(TGA) und das Gebäude (BAU) bestimmen. Die Stadler GmbH übernimmt den Bau von Hygienräumen, Kühltechnik und Lüftungssystemen. Das Luft- und Hygienefachinstitut Just in Air fungiert als interdisziplinärer Fachberater. Es analysiert die hygienisch-klimatischen Betriebsdaten im laufenden Prozessumfeld, entwickelt nachhaltige Hygie-

netchnologien und arbeitet eng mit Behörden und der Wissenschaft zusammen.

Als unabhängige Fachkompetenzgruppe setzen die drei Unternehmen auf einen schnittstellenübergreifenden Austausch bereits in der Planungsphase eines Projekts. Nachträgliche Anpassungen der Planung werden dadurch vermieden, Produktions-

Hygiene in a Triple Pack

Greater safety, efficiency, and sustainability, lower costs: Three strong partners offer customized hygiene solutions with automatic disinfection for food production.

Continue on page 17 →



Rüdiger Stadler

prozesse hygienisch optimal gestaltet und Einsparpotenziale bestmöglich genutzt.

Desinfektion via Lüftung

Aus der Zusammenarbeit des Trios resultierte eine innovative Lösung für die automatisierte Desinfektion von Räumen in der Lebensmittelproduktion, die gleichermaßen für Sicherheit und Effizienz steht. Das automatisierte Desinfektionssystem ES-safe ersetzt manuelle chemische Verfahren durch Vernebelung eines natürlichen Wirkstoffs, der Lebensmittel nicht beeinträchtigt.

Dieser wird über die Lüftungstechnik automatisch in einen Raum eingebracht. Er wirkt gegen Bakterien, Schimmel und Viren, ist umwelt- und materialschonend und reduziert die Feuchtelast im Raum – ein Vorteil für Energieeffizienz und CO₂-Bilanz. Der geringe Wirkstoffbedarf senkt zudem die Kosten. Das Verfahren sorgt für eine lückenlose Desinfek-

tion aller Bereiche und entlastet das Personal. Es reduziert den Desinfektionsaufwand und sorgt für ein sicheres Produktionsumfeld.

Sichere Einsparpotenziale

Ob Neubau oder Umbau im laufenden Betrieb – in engem Austausch nutzen die Experten von Lißner, Stadler und Just in Air zahlreiche Stellschrauben für die Kosten- und Effizienzoptimierung für Lösungen wie die automatische Desinfektion. Das zahlt sich für ihre Auftraggeber aus, wie dieses konkrete Beispiel zeigt: Wenn sich etwa mit automatischer Desinfektion die erforderlichen Hygienebedingungen eines Betriebs mit Sauberraumtechnik anstelle von Reinraumtechnik erzielen lassen, folgt daraus, dass gegebenenfalls die Anforderungen an die Lüftungstechnik geringer dimensioniert werden können, wodurch nochmals Investitions- und Betriebskosten eingespart werden. Die dafür notwendigen

Daten ermittelt Just in Air und erstellt dazu funktionale Lastenhefte.

Branchen wie die Fleischwirtschaft profitieren von der umfassenden Fachkompetenz der drei Spezialisten Lißner engineers & architects, Just in Air und Stadler. In dieser besonderen Konstellation realisieren sie maßgeschneiderte, zukunftsfähige Hygienelösungen, die Effizienz, Produktsicherheit und Nachhaltigkeit steigern, Kosten senken und Fachkräfte entlasten.

→ Continued from page 16

Three independent specialist planners and contractors—Lißner engineers & architects, Stadler GmbH with its two subsidiaries Stadler Luftklima GmbH and Stadler Isobau GmbH, and the air and hygiene specialist Just in Air – have been poo-



Vertriebs GmbH
Parkstr. 21, 76131 Karlsruhe
www.sun-products.de

Taste the Tropics!

Entdecken Sie unsere neuen **SUN SPICE** Variationen.



Das automatisierte Desinfektionssystem ES-safe ersetzt manuelle chemische Verfahren durch Vernebelung eines natürlichen Wirkstoffs.
The automated ES-safe disinfection replaces manual chemical processes by fogging a natural active ingredient.

ling their expertise for almost a year to provide safe, efficient, and sustainable hygiene solutions for the food industry. The focus is on the automatic disinfection of rooms with the natural hygiene agent ES-safe and the technical solution Esjet.

Lißner engineers & architects is a specialist planner for food processing companies, e.g., in the meat industry. Planning is carried out “from the inside out.” It begins with optimal operating processes, which determine the technical building equipment (TGA) and the building (BAU). Stadler GmbH is responsible for the construction of hygiene rooms, cooling technology, and ventilation systems. The air and hygiene specialist institute Just in Air acts as an interdisciplinary consultant. It analyzes the hygienic and climatic operating data in the current process environment, develops sustainable hygiene technologies, and works closely with authorities and the scientific community.

As an independent group of experts, the three companies focus on cross-interface exchange right from the planning phase of a project. This avoids subsequent adjust-

ments to the planning, ensures that production processes are designed to be hygienic as possible, and makes the best possible use of potential savings.

Disinfection via ventilation

The collaboration between the trio resulted in an innovative solution for the automated disinfection of rooms in food production, which stands for both safety and efficiency. The automated ES-safe disinfection system replaces manual chemical processes by fogging a natural active ingredient that does not affect food.

This is automatically introduced into a room via the ventilation system. It is effective against bacteria, mold, and viruses, is environmentally friendly and gentle on materials, and reduces humidity in the room – a benefit for energy efficiency and CO₂ emissions. The low amount of active ingredient required also reduces costs. The process ensures complete disinfection of all areas and reduces the workload for staff. It reduces the effort required for disinfection and ensures a safe production environment.

Secure savings potential

Whether it’s a new building or a renovation during ongoing operations, the experts at Lißner, Stadler, and Just in Air work closely together to identify numerous levers for cost and efficiency optimization for solutions such as automatic disinfection. This pays off for their clients, as this concrete example shows: If, for example, automatic disinfection can be used to achieve the necessary hygiene conditions for a facility with clean room technology instead of clean room technology, it follows that the requirements for ventilation technology can be reduced, resulting in further savings in investment and operating costs. Just in Air determines the necessary data and creates functional specifications.

Industries such as the meat industry benefit from the comprehensive expertise of the three specialists Lißner engineers & architects, Just in Air, and Stadler. In this special constellation, they implement tailor-made, sustainable hygiene solutions that increase efficiency, product safety, and sustainability, reduce costs, and relieve the burden on skilled workers.



Seydelmann



Hinter jedem **erfolgreichen Betrieb**
steht eine **starke Maschine.**



Vakuum-Massierer VMR 1800 T mit Mastbeschickung

Maschinenfabrik Seydelmann KG

Tel. +49 (0)711/49 00 90-0
info@seydelmann.com
www.seydelmann.com

Hölderlinstraße 9
70174 Stuttgart
Germany

**Kutter
Mischer
Wölfe**

**Feinstzerkleinerer
Produktionslinien
Gebrauchtmaschinen**

Gold Sponsor



**NATIONAL
MANNSCHAFT
DES FLEISCHER
HANDWERKS**



Seydelmann



Die perfekte Lösung zur Schinkenherstellung: Seydelmann Vakuum-Massierer



Hydraulische Entleerungsklappen



Zwei elektropolierte Paddelachsen



Pillow Plates (Indirektes Kühlen/Erwärmen)



Temperaturfühler im Produkt

Vakuum-Massierer VMR 1800 T
mit Mastbeschickung

Vorteile des Seydelmann Vakuum-Massierers auf einen Blick:

- Schnelleres, intensiveres, aber schonendes Massieren
- Vollständige Durchmischung im Rotationsprinzip
- Integration in vollautomatische Linien möglich
- Feststehender Trichter und bewegliche Paddelachsen: Solide Lösung ohne Drehdurchführungen für Vakuum, Wasserzugaben und Trichterkühlung
- Doppelte, vakuumdichte Lagerdichtung an jeder Paddelachse
- Besserer und gleichmäßigerer Eiweißaufschluss an der Fleischoberfläche
- Sehr hohes Vakuum (bis 95 %)
- Herstellung von Qualitätsschinken durch die Verwendung spezieller Paddeltypen und exakte Programmierung möglich
- Zugabe flüssiger Medien (Lake, Öl) ohne Unterbrechung des Vakuums
- (Voll-)Automatische Rezeptursteuerung (auch mit ERP-Anbindung möglich)
- Eignet sich für vorzerkleinerte bis ganze Muskelfleischstücke

Maschinenfabrik Seydelmann KG

Tel. +49 (0)711/49 00 90-0
info@seydelmann.com
www.seydelmann.com

Hölderlinstraße 9
70174 Stuttgart
Germany

Kutter
Mischer
Wölfe

Feinstzerkleinerer
Produktionslinien
Gebrauchtmaschinen

Made in Germany

Beck Gewürze und Additive Classics in a Veggie Guise

Beck Gewürze und Additive demonstrates how veggie products can be successfully integrated into the product range. From juicy grilled sausages and fine cold cuts to vegan Bolognese: popular classics can be developed into genuine, best-selling counter highlights even without meat. They arouse curiosity, appeal to new target groups, and secure additional sales. The all-rounder in the range is BeckVeg Emulsan Sausage, which can be used to prepare not only vegan bratwurst, but also white sausages, bockwurst, and many other varieties. Even the typical Franconian bratwurst flavor is available in a veggie version from Beck, in the form of a combination of various spices with a generous pinch of marjoram. The company's in-house Beck experts provide matching recipes and plenty of inspiration for creative toppings.



Beck Gewürze und Additive Klassiker im Veggie-Kostüm

Beck Gewürze und Additive demonstrieren, wie sich Veggieprodukte erfolgreich ins Sortiment integrieren lassen. Von saftigen Grillwürstchen über feinen Aufschnitt bis hin zur veganen Bolognese: Beliebte Klassiker lassen sich auch ohne Fleisch zu echten, verkaufstarken Theken-Highlights entwickeln. Sie wecken Neugier, sprechen neue Zielgruppen an und sichern zusätzlichen Umsatz. Allrounder im Sortiment ist BeckVeg Emulsan Würstchen, womit sich nicht nur vegane Bratwürste, sondern auch Weißwürste, Bockwürste und viele weitere Varianten zubereiten lassen. Und selbst das typische fränkische Bratwurstaroma geht bei Beck auch veggie, in Gestalt einer Kombination aus verschiedenen Gewürzen mit einer kräftigen Prise Majoran. Bei den hauseigenen „Becksperten“ gibt es dazu passende Rezepturen und jeder Menge Inspiration für kreative Toppings.

Beneo Mehr Protein, weniger Zucker

Im Rahmen der Fachmesse FiE 2025 Anfang Dezember vergangenen Jahres in Paris präsentierte Beneo eine Reihe von Rezepturen mit mehr Protein und weniger Zucker, die zeigen, wie Hersteller aktuelle Gewichtsmanagement- und Lifestyle-Ziele von Verbrauchern adressieren können. Ein Beispiel: das High-Protein-Sandwich. Als pflanzenbasierter, proteinreicher Snack unterstützt es das Sättigungsgefühl und entspricht modernen Ernährungsvorlieben. Basis ist ein Brot mit hohem Proteingehalt und angenehmer Krumenstruktur. Es enthält Ackerbohnen- und Reisprotein von Beneo und bietet so ein vollständiges Profil essenzieller Aminosäuren. Dazu kommt ein leicht streichfähiger Hummus mit Proteinkonzentrat aus der Ackerbohne für einen zusätzlichen Protein-Boost. Dank Orafit[®] Inulin aus der Zichorienwurzel kann der Hummus als ballaststoffreich ausgelobt werden. Ein pflanzlicher Aufschnitt mit herzhaft-pikantem Geschmack rundet das Sandwich ab.



Beneo More Protein, Less Sugar

At the FiE 2025 trade fair in Paris in early December last year, Beneo presented a range of recipes with more protein and less sugar, showing how manufacturers can address consumers' current weight management and lifestyle goals. One example is the high-protein sandwich. As a plant-based, protein-rich snack, it promotes satiety and meets modern nutritional preferences. The base is a bread with a high protein content and a pleasant crumb structure. It contains fava bean and rice protein from Beneo, providing a complete profile of essential amino acids. Added to this is an easily spreadable hummus with protein concentrate from field beans for an extra protein boost. Thanks to Orafit[®] inulin from chicory root, the hummus can be advertised as high in fiber. A plant-based cold cut with a hearty, spicy flavor rounds off the sandwich.

NovaTaste Bioprotection Against Germs

Fresh Bioprotection can be used in fermented products such as salami, raw cured meats, cheese, or yogurt to protect against listeria. But it can also naturally inhibit the growth of pathogens and spoilage organisms in non-fermented products. For example, the Bitec[®] B range from the NovaTaste Group offers solutions that effectively inhibit the growth of *Listeria monocytogenes*. And that's not the end of the story. Fresh Bioprotection also protects ready-to-eat fish products, delicatessen or cut salads, dips and spreads, side dishes such as pasta and dumplings, and vegan meat analogues.



NovaTaste Bio-Schutz vor Keimen

Fresh Bioprotection kann in fermentierten Produkten wie Salami, Rohpökelfwaren, Käse oder Joghurt zum Schutz vor Listerien eingesetzt werden. Aber auch in nicht fermentierten Produkten kann es auf natürliche Weise das Wachstum von Krankheits- und Verderbniserregern hemmen. So bietet etwa die Bitec[®] B-Range aus dem NovaTaste-Konzern Lösungen, die wirksam das Wachstum von *Listeria monocytogenes* hemmen. Und dies ist längst nicht das Ende der sprichwörtlichen Fahnenstange. Fresh Bioprotection schützt auch verzehrfertige Fischerzeugnisse, Feinkost- oder Schnittsalate, Dips und Aufstriche, Beilagen wie etwa Pasta und Knödel sowie vegane Fleischanalogue.



FrISChe durch Tempo

Mehr Effizienz, Qualität und Produktsicherheit: Die Landmetzgerei Karl Mehl aus dem hessischen Bensheim setzt mit Maschinentechnik von Poly-clip System auf Clippen und Etikettieren in einem Arbeitsgang.

Hochwertige Qualität, maximale Frische und ein bewusster Umgang mit Ressourcen sind die Prinzipien in der handwerklichen Produktion der Landmetzgerei Karl Mehl aus Bensheim. Dafür benötigt der Betrieb Technik, die effizient, flexibel und sicher ist. Mit dem halbautomatischen Doppelclipper PDC 700 und dem integrierten Etikettiersystem ES 6000 von Poly-clip System hat der Familienbetrieb seine Prozesse noch effizienter und sicherer gestaltet und bewahrt dabei den handwerklichen Charakter seiner Wurst- und Fleischwaren.

Poly-clip System ist weltweit führend mit seinen Clipmaschinen, von manuellen Lösungen für Handwerksbetriebe bis hin zu vollautomatisierten High-End-Systemen für die Industrie. Der Maschinenentwickler und -hersteller unterstützt seine nationalen und internationalen Kunden mit Cliptechnik, die sich am Alltag von Betrieben orientiert, und mit einem Service, der auf persönliche Betreuung setzt. Im Mittelpunkt steht immer die Frage, wie sich Prozesse effizienter, sicherer und flexibler gestalten lassen.

Weit mehr als ein Handwerksbetrieb

Von diesem Konzept profitiert auch die südhessische Landmetzgerei. Seit 1954 hat sich der Familienbetrieb Schritt für Schritt zu einem modernen Fleischverarbeiter weiterentwickelt. Das ursprüngliche Ladengeschäft wurde schrittweise durch eine Zerlegung und eine eigene Wurstproduktion ergänzt. Im Laufe der Jahrzehnte entstanden neue Hallen mit überdachten Wegen und stetig angepassten Arbeitsabläufen. Heute beschäftigt der Betrieb etwa 80 Mitarbeitende.

Die Produktionsphilosophie beruht auf einem zentralen Gedanken: Frische entsteht, wenn möglichst wenig Zeit zwischen der Zerlegung und der Weiterverarbeitung vergeht. Mehl erfüllt dieses Prinzip durch Prozesse, die unter einem Dach vereint sind und reibungslos ineinandergreifen. Die hochwertigen Produkte werden im eigenen Ladengeschäft verkauft und gehen außerdem an Gastronomie, Großverbraucher und Handelspartner in der Region.

Die Gründerfamilie führt den Betrieb gemeinschaftlich in zweiter und dritter Generation, mit klar verteilten Rollen vom Einkauf über die Buchhaltung bis hin zum Vertrieb. Diese Struktur ermöglicht kurze Entscheidungswege und eine hohe Reaktionsgeschwindigkeit auf Marktveränderungen. Gleichzeitig investiert die Geschäftsführung gezielt in Technik, die Energieeffizienz und mehr Nachhaltigkeit fördert. Die ökologische Verantwortung des Unternehmens zeigt sich unter anderem in der bevorstehenden Umrüstung auf



Speed Brings Freshness

Greater efficiency, quality and product safety: The German Landmetzgerei Karl Mehl relies on Poly-clip System machinery to clip and label within one continuous process.

High product quality, maximum freshness and the responsible use of resources are core principles of the artisanal production at Landmetzgerei Mehl in Bensheim, Germany. To meet these standards, the company relies on technology that is efficient, flexible and safe. With the semi-automatic double clipper PDC 700 and the integrated ES 6000 labeling system from Poly-clip System, the family-owned business has further optimized its processes in terms of efficiency and safety while preserving the traditional character of its sausage and meat products.

Poly-clip System is a global market leader in clip machines, offering solutions ranging from manual solutions for small-scale businesses to fully automated high-end systems for industrial applications. As a machine developer and manufacturer, the company supports national and international customers with clip technology designed around real-world production requirements, complemented by a service approach focused on personal support. At the

Continue on page 25 →

umweltschonende CO₂-Kältetechnik, die Photovoltaikanlage zur Stromerzeugung und einer E-Ladesäule auf dem Kundenparkplatz. In der täglichen Produktion setzt die Landmetzgerei Mehl konsequent auf Frische und auf kurze Wege. Zerlegung, Wurstherstellung und Verpackung unter einem Dach ermöglichen dem Betrieb maximale Kontrolle und Flexibilität: Die Produktionsmengen werden nach Auftragsingang geplant, um Kundenwünsche möglichst unmittelbar zu erfüllen.

Qualität, Sicherheit, Effizienz

Für das hohe Maß an Flexibilität sind Maschinen unverzichtbar, die sich flexibel einsetzen sowie schnell reinigen und umrüsten lassen. Ein unverzichtbarer Bestandteil in der Produktion ist daher der halbautomatische Doppelclipper PDC 700 von Poly-clip System. Die Maschine eignet sich zur Verarbeitung vieler unterschiedlicher Wurstwaren. Für einen handwerklich geprägten Betrieb wie Mehl mit häufigen Produktwechseln ist das entscheidend. Ob Naturdarm oder Materialien wie Kunststoff, Faser und Collagen: Die Clipmaschine verschließt alle gängigen Därme bis zu einem Kaliber von 115 mm. Sie ist robust, leicht zu reinigen und vereinfacht die Anwendung im Betrieb durch ihre durchdachte Konstruktion.

Die Produktionsphilosophie beruht auf einem zentralen Gedanken: Frische entsteht, wenn möglichst wenig Zeit zwischen der Zerlegung und der Weiterverarbeitung vergeht.

So sorgt die Zweihandauslösung beim ersten Clip für Sicherheit. Der ergonomische Bedienhebel lässt sich individuell einstellen. Damit lässt sich die Maschine im Handwerksbetrieb Mehl immer optimal auf die Bedienperson einstellen, denn nicht alle Mitarbeitende sind gleich groß oder kräftig. Das Hygienesdesign mit glatten Flächen erleichtert außerdem die Reinigung und unterstützt damit den effizienten Produktionsablauf.

Der modulare Aufbau der Clipmaschine ist für den Familienbetrieb von besonderem Wert. So kann sie mit den Anforderungen des Betriebs mitwachsen. Für die Landmetzgerei bedeutet die Technik von Poly-clip vor allem Prozesssicherheit und gleichbleibend hohe Produktqualität. Der definierte, reproduzierbare Prozess mit der modernen Clipmaschine stellt sicher, dass jedes einzelne Produkt zuverlässig verschlossen ist und keine Luft eindringen kann – entscheidend für die Haltbarkeit und Lebensmittelsicherheit der Wurstwaren aus Bensheim. Der Betrieb lässt sich die stabilen Prozesse, die zu verlängerter Haltbarkeit seiner Produkte führen, regelmäßig durch Laboranalysen bestätigen.

Etiketten sparen viel Zeit

Ergänzt wird der Doppelclipper PDC 700 bei Mehl durch das Etikettiersystem ES 6000 von Poly-clip System. Diese Kombination ermöglicht dem Betrieb, seine Produkte direkt während des Clipvorgangs mit fälschungssicheren Etiketten auszustatten.



Jedes Etikett enthält in gesetzeskonformer Darstellung Informationen wie Produktname, Produzent, Losnummer und Mindesthaltbarkeitsdatum. Das System druckt tagesaktuelle Daten mit lebensmittelechter, wasserbasierter Tinte und kann über PC, mobile Geräte oder Folientastatur gesteuert werden. So lassen sich die Produkte lückenlos rückverfolgen.

Flexible Gestaltungsmöglichkeiten, inklusive Barcode oder QR-Code, erlauben es Mehl zudem, individuelle Kundenwünsche zu erfüllen oder die Etiketten schnell neuen gesetzlichen Vorgaben anzupassen. Die Landmetzgerei spart durch die Integration des Etikettiersystems in den Clipprozess nun viel Zeit in den Abläufen und kann ihr Fachpersonal gezielt an anderen Stellen in der Produktion einsetzen.

Servicegedanke als Erfolgsfaktor

Die enge Partnerschaft mit ihrem Maschinenlieferanten ist für die Landmetzgerei Mehl ein wesentlicher Erfolgsfaktor in der Zusammenarbeit. Der persönliche Ansprechpartner von Poly-clip System kennt die Produktionsbedingungen dort inzwischen so gut, dass passgenaue Lösungen wie der Einsatz der Doppelclipmaschine PDC 700 inklusive Etikettiersystem ES 6000 schnell entstehen und sich reibungslos in die Abläufe des Fleischverarbeiters integrieren. Bevor eine neue Maschine in Betrieb geht, wird sie produktionsbegleitend getestet, die Mitarbeitenden werden geschult und indivi-

Das ist Poly-clip System

Poly-clip System ist der weltweit größte Anbieter von nachhaltigen Clipverschluss-Lösungen und wird in diesem Segment in der Lebensmittelindustrie und Verpackungsbranche als Weltmarktführer und Hidden Champion bezeichnet. Die Unternehmensgruppe unterhält 29 Vertriebsgesellschaften. Darüber hinaus existieren Vertriebspartner in nahezu allen Ländern der Welt. Die Clipverschluss-Lösungen von Poly-clip System überzeugen nicht nur in der fleischverarbeitenden Industrie und im Fleischerhandwerk, sondern auch in zahlreichen anderen Bereichen, wie zum Beispiel in der chemischen Industrie.

duell eingewiesen. Auch nach der Installation steht Poly-clip System seinen nationalen Kunden wie Mehl ebenso wie dem internationalen Kundenkreis mit seinem Servicenetz und den persönlichen Ansprechpartnern jederzeit zur Seite.

Zukunft mit Innovationen

Auch in Zukunft setzt die Landmetzgerei Mehl auf ihr Erfolgskonzept aus handwerklicher Produktion und moderner Technologie. Themen wie nachhaltige Verpackungen mit Fokus auf die neue EU-Verordnung PPWR, Energieeffizienz und neue Produktkonzepte stehen auf der Agenda der Geschäftsführung. Dabei bleibt der Betrieb seinem Prinzip treu, Veränderungen aktiv anzugehen und Innovationen frühzeitig aufzunehmen.

Poly-clip System ist dabei mehr als nur der Maschinenlieferant – das Unternehmen aus Hattersheim am Main steht Mehl als Entwicklungspartner und technischer Begleiter zu Seite. Die Verbindung aus Vertrauen, technischer Präzision und persönlichem Service zeigt, wie erfolgreiche Partnerschaften im Lebensmittelhandwerk funktionieren können.

→ Continued from page 23

core of every solution is the question of how processes can be made more efficient, safer and more flexible.

Far more than an artisanal butcher

Landmetzgerei Mehl in Bensheim also benefits from this approach. Founded in 1954, the company has gradually developed into a modern meat processing business. What began as a retail butcher shop was expanded step by step to include a cutting department and in-house sausage production. Over the decades, new production halls were added, connected by covered walkways and continuously optimized workflows. Today, the company employs around 80 people.

The production philosophy is based on one central idea: freshness is achieved when as little time as possible passes between cutting and further processing. Mehl implements this principle through integrated processes under one roof that interact seamlessly. The company cuts, processes and packages meat sourced from regional farmers. Its high-quality products are sold in the own retail shop and are also supplied to gastronomy, large-scale catering customers and retail partners in the region.

The founding family jointly manages the company in the second and third generation, with clearly defined responsibilities ranging from purchasing and accounting to sales. This structure enables short decision-making paths and a high degree of responsiveness to market changes. At the same time, management invests specifically in technologies that promote energy efficiency and sustainability. The company's ecological responsibility is reflected, among

VON DER IDEE ZUR PERFEKTION - DAS BANDABDREHSYSTEM, DAS ÜBERZEUGT!



FREY
Maschinenbau

BAS03/SA:

- Präzises Abdrehen bei großer Kaliberbandbreite
- Integrierter High Speed Servoabdrehler für beste Portioniergenauigkeit und Produktqualität
- Hygienic Design und einfache Reinigung



Heinrich Frey
Maschinenbau GmbH
89542 Herbrechtingen
info@frey-maschinenbau.de
www.frey-maschinenbau.de





other things, in the planned conversion to environmentally friendly CO₂ refrigeration technology, a photovoltaic system for power generation and an electric charging station in the customer parking area.

Quality, safety, efficiency

In its day-to-day production, Landmetzgerei Mehl consistently focuses on freshness and short distances. Cutting, sausage production and packaging under one roof give the company maximum control and flexibility: production volumes are planned based on incoming orders to meet customer requirements as quickly as possible.

To achieve this level of flexibility, machines are essential that can be used in a versatile manner and can be cleaned and converted quickly. A key element of the production process is therefore the

The system prints up-to-date information using food-safe, water-based ink and can be controlled via PC, mobile devices or a membrane keypad.

semi-automatic double clipper PDC 700 from Poly-clip System. The machine is suitable for processing a wide range of sausage products. For a craft-driven meat processing business such as Mehl, with frequent product changes, this is a decisive advantage: whether natural casings or materials such as plastic, fibrous or collagen casings, the clip machine securely closes all common casings up to a caliber of 115 mm.

The machine is robust, easy to clean and simplifies daily operation through its well-engineered design. The two-hand safety release for the first clip ensures operator safety, while the ergonomically adjustable operating lever can be individually adapted. This allows the machine to be optimally adjusted to each operator, as employees vary in height and strength. The hygienic design with smooth surfaces further facilitates cleaning and supports efficient production workflows.

The modular design of the clip machine is particularly valuable for the family business, as it allows the system to grow alongside operational requirements. For Landmetzgerei Mehl, Poly-clip technology above all means process reliability and consistently high

product quality. The defined, reproducible process ensures that each individual product is securely sealed and that no air can penetrate—crucial factors for shelf life and food safety. The company regularly verifies these stable processes and the resulting extended shelf life through laboratory analyses.

Traceability directly within

At Mehl, the PDC 700 double clipper is complemented by the ES 6000 labeling system from Poly-clip System. This combination allows the artisan business to apply tamper-proof labels directly during the clipping process. Each label contains legally compliant information such as product name, producer, batch number and best-before date.

The system prints up-to-date information using food-safe, water-based ink and can be controlled via PC, mobile devices or a membrane keypad. This enables complete product traceability. Flexible design options, including barcodes or QR codes, also allow Mehl to meet individual customer requirements or quickly adapt labels to new regulatory demands. By integrating the labeling system into the clipping process, the butcher shop saves significant time and can deploy its skilled personnel more effectively in other areas of production.

Service as a key success factor

The close partnership with its machinery supplier is a key success factor for Landmetzgerei Mehl. Poly-clip System's dedicated sales representative is now so familiar with Mehl's production conditions that tailored solutions—such as the use of the PDC 700 double clipper with the ES 6000 labeling system—can be developed quickly and seamlessly integrated into the company's workflows.

Before a new machine is commissioned, it is tested under production conditions, employees receive training and are instructed individually. Even after installation, Poly-clip System continues to support customers like Mehl through its service network and personal contacts—both nationally and internationally.

Future-oriented strategy

Looking ahead, Landmetzgerei Mehl remains committed to its successful combination of artisanal production and modern technology. At the same time, the company stays true to its principle of actively embracing change and adopting innovations at an early stage. Poly-clip System, headquartered in Hattersheim/Main, supports Mehl as a development partner and technological companion.

This is Poly-clip System

Poly-clip System is the world's largest provider of sustainable clip closure solutions and is recognized as a global market leader and hidden champion in this segment of the food industry and packaging sector. The corporate group maintains 29 sales offices. Additionally, there are sales partners in nearly every country worldwide. Poly-clip System's clip closure solutions excel not only in the meat processing industry and butcher trade but also in numerous other sectors, such as the chemical industry.

Der wahre Mix

Industriefußböden in der Fleischverarbeitung sollen vor allem wasserundurchlässig und rutschfest sein, diversen Belastungen standhalten und einen hohen hygienischen Standard bieten.

Seitz+Kerler, langjähriger Partner der Fleischindustrie, bietet neue Bodenlösungen für alle Betriebsbereiche. Mit einem Produktmixkonzept wird auf alle Anforderungen eines fleischproduzierenden Betriebes inklusive Verwaltung und Logistik eingegangen und für jeden Bereich die richtige Lösung umgesetzt.

Der Bodenlösungsmix besteht aus:

- kunstharzmodifizierten Spezialbelägen für Nassbereiche,
- Polyurethanbetonböden für thermisch und chemisch beanspruchte Flächen,
- dekorativen Methacrylharz-Beschichtungen für Sozialbereiche, Verwaltung und Verkauf,
- Spezial-Epoxidharz-Systemen für WHG und ableitfähige, antistatische Anforderungen,
- oberflächenfertigen Betonböden für Lager, Logistik und TK-Bereiche.

Vielseitigkeit ist Trumpf

Industriefußböden in der Fleischwirtschaft müssen eine Vielzahl von teils sehr unterschiedlichen Anforderungen und Kriterien erfüllen: Rutschsicherheit, mechanische Belastbarkeit, Chemikalienbeständigkeit, Langlebigkeit und Hygiene- besonders im Bereich der Schlachtung, Zerlegung und Verarbeitung.

Bodenbeläge müssen in einwandfreien Zustand, leicht zu reinigen und erforderlichenfalls zu desinfizieren sein. Sie müssen entsprechend wasserundurchlässig und abriebfest sein sowie aus nichttoxischem Material bestehen. Gegebenenfalls müssen die Böden ein angemessenes Abflusssystem aufweisen.

Fugenlose Hygiene

Somit sollen die Beläge möglichst fugenlos verlegt werden und an Wänden und aufgehenden Bauteilen wannenförmig als Hohlkehle ausgerundet sein, um eine einfache Reinigung zu gewährleisten und Schmutzecken zu vermeiden. Dagegen stehen in Verkaufs-, Aufenthalts- und Sozialräumen der dekorative Charakter in Verbindung mit Reinigungsfähigkeit und Funktionalität im Vordergrund.

Dieses Anforderungsprofil erfüllt Seitz+Kerler seit über 60 Jahren. Das Fachunternehmen für Bodenbeläge in Fleischereien und lebensmittelerzeugenden Betrieben ist mit eigenen Montagetruppen europaweit unterwegs. Denn die Planung und/oder Sanierung eines fleischverarbeitenden Betriebes gehört in die Hand von Fachleuten.



Höcker

Ein junger Jubilar

Seit zehn Jahren ist der Palletmaster Pro im täglichen Einsatz in der Fleisch- und Lebensmittelindustrie. Der Edelstahl-Hubwagen wurde 2015 in Eigenproduktion eingeführt, nachdem Fremdfabrikate über Jahre hinweg nicht den eigenen Ansprüchen in puncto Haltbarkeit, Hygiene oder Flexibilität genügten. Deren Schwachstellen wurden systematisch analysiert und im eigenen Modell durch hochwertige, langlebige Komponenten ersetzt. Heute zählt der Palletmaster Pro zu den etablierten Spitzenprodukten seiner Klasse und gilt in der Branche oft als Benchmark. Seit seinem Start wird er kontinuierlich verbessert. Dazu gehören die Umstellung auf hochwertige Markenräder und -rollen aus deutscher Produktion, verstärkte Druckstangen zur Erhöhung der Tragkraft, eine überarbeitete Hydraulik sowie optimierte mechanische Verbindungen.



Höcker

A Young Anniversary

The Palletmaster Pro has been in daily use in the meat and food industry for ten years. The stainless steel pallet truck was introduced in-house in 2015 after years of third-party products failing to meet the company's own standards in terms of durability, hygiene, and flexibility. Their weaknesses were systematically analyzed and replaced in the company's own model with high-quality, durable components. Today, the Palletmaster Pro is one of the established top products in its class and is often considered the benchmark in the industry. It has been continuously improved since its launch. This includes, among other things, the switch to high-quality brand-name wheels and casters manufactured in Germany, reinforced pressure bars to increase the load capacity, a redesigned hydraulic system, and optimized mechanical connections.

Korimat

Two in One Device

Korimat combines two devices in one: a powerful autoclave for the safe sterilization of packaged products and a versatile cooking kettle for a wide range of production processes. Whether canned goods, ready meals, or individually packaged foods: in Korimat, products are rendered germ-free, safe, and long-lasting, without the need for refrigeration. But the autoclaves from Hesse can do more. As open kettles, they can be used for blanching, cooking, sous-vide cooking, reducing, boiling bones for stock, or preparing dishes such as goulash. The ability to cook under pressure significantly shortens processes and increases productivity. With intelligent control, precise temperature control, and robust construction, the Korimat offers a reliable basis for consistently high quality. At the same time, modern functions such as digital batch documentation and IoT connectivity make everyday work easier and increase efficiency.



Korimat

Zwei in einem Gerät

Korimat vereint zwei Geräte in einem: einen leistungsstarken Autoklaven zur sicheren Sterilisation verpackter Produkte und einen vielseitigen Kochkessel für unterschiedlichste Produktionsprozesse. Ob Konserven, Fertiggerichte oder individuell verpackte Speisen: Im Korimat werden Produkte keimfrei, sicher und lange haltbar, ganz ohne Kühlung. Doch die Autoklaven aus Hessen können mehr. Als offene Kessel ermöglichen sie das Brühen, Kochen, Sous-vide-Garen, Reduzieren, das Auskochen von Knochen für Fonds oder die Zubereitung von Gerichten wie Gulasch. Die Möglichkeit, unter Druck zu kochen, verkürzt Prozesse deutlich und steigert die Produktivität. Mit intelligenter Steuerung, präziser Temperaturführung und robuster Konstruktion bietet der Korimat eine zuverlässige Basis für konstant hohe Qualität. Gleichzeitig erleichtern moderne Funktionen wie digitale Chargendokumentation und IOT-Anbindung den Arbeitsalltag.

Mohn GmbH

Furiose Reinigung

In vielen Betrieben der Lebensmittelindustrie sind IBC-Container heute das Rückgrat für Lagerung und Transport flüssiger Produkte, insbesondere bei Produktwechseln und strengen Hygienevorgaben. Hier setzt die neue Waschanlage Typ KWA-IBC von Mohn an. Die kompakte Anlage aus Edelstahl ist auf die Innenreinigung von IBC-Containern spezialisiert und schafft je nach Verschmutzungsgrad rund fünf bis sechs Behälter pro Stunde. Die Reinigung erfolgt über eine Fury-Düse, die durch die obere Einfüllöffnung eingeführt und mit etwa 500 l/min bei rund 6 bar beaufschlagt wird. Eine Deckelabdichtung am Innenreinigungssystem trennt den Reinigungsbereich vom Waschraum. Kontaminationen im Kabineninnenraum werden wirkungsvoll reduziert.

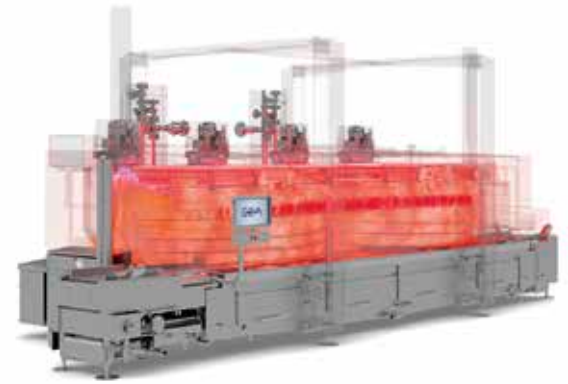


Mohn GmbH

Furious Cleaning

In many food industry businesses, IBC containers are now the backbone of storage and transport for liquid products, especially when changing products and under strict hygiene requirements. This is where the new KWA-IBC washing system from Mohn comes in. The compact stainless steel system is designed for cleaning the inside of IBC containers and can handle around five to six containers per hour, depending on how dirty they are. Cleaning is carried out using a Fury nozzle, which is inserted through the upper filling opening and pressurized at around 500 l/min at approximately 6 bar. A tightly closing lid on the internal cleaning system reliably separates the cleaning area from the washing room.

Kompakter Spiralofen



GEA erweitert das CookStar-Portfolio um einen kompakten Spiralofen für kleine und mittlere Produktionskapazitäten.

Der CookStar First von GEA ist ein kompakter Zweizonen-Spiralofen, der speziell für kleine bis mittelgroße Lebensmittelproduktionsbetriebe konzipiert ist, die von linearen auf spiralförmige Garprozesse umstellen möchten. Das neue System ergänzt die CookStar-Produktfamilie und ist auf reproduzierbare Produktqualität, stabile Prozessbedingungen und eine verbesserte Ressourceneffizienz ausgelegt. Der CookStar First eignet sich für ein breites Anwendungsspektrum, darunter dampfgegarnte Produkte, panierte Geflügelprodukte, pflanzenbasierte Erzeugnisse, gebackene oder gegrillte Produkte sowie Fertiggerichte.

Fotos: GEA Group

Ziel ist es, handwerklich anmutende Produkteigenschaften mit industrieller Prozesssicherheit zu verbinden.

Kürzere Garzeiten

Der CookStar First verfügt über eine Zweizonen-Spiralkonfiguration mit integrierter Booster-Impingement-Technologie. Durch die Kombination aus horizontaler und vertikaler Luftführung wird eine gleichmäßige Wärmeübertragung über das gesamte Förderband erreicht. Nach Angaben von GEA liegt die Temperaturabweichung über die Bandbreite bei rund 1 °C. Diese homogene Temperaturverteilung ermöglicht eine Redu-

zierung der Garzeiten um etwa 10 bis 30 Prozent bei gleichbleibender Produktfarbe und definiertem Gargrad. Der maximale Durchsatz beträgt bis zu 1.700 kg pro Stunde.

Zur Verbesserung der Energieeffizienz setzt der CookStar First auf eine optimierte Ofenbalance. Hierzu wurden ein intelligentes aktives Abluftsystem, konstruktive Anpassungen am Ofengehäuse sowie verstellbare Produktklappen integriert, um Luftverluste zu minimieren und konstante Garbedingungen im gesamten Ofenraum sicherzustellen. Ein optimiertes Wassermanagement ermöglicht zudem die teilweise Wiederverwendung von Prozesswasser.

Der Spezialist für Gefrierschneider und Frischschneider

Gefrierfleisch dreidimensional schneiden! Auch sehr, sehr klein!

Dazu stehen für den RECUT 326 Schneidwalzen ab 8 mm bis 25 mm Korngröße zur Auswahl, ideal für Hackfleischherstellung oder Feinstzerkleinerer-Anwendungen für gefrorene Rohstoffe wie Fleisch, Geflügel oder Fisch, bei sehr geringem Energieeinsatz und minimalen Servicekosten!



MAGURIT



RECUT 326 3D

Clarenbachstraße 7 • D-42499 Hückeswagen • E-Mail: magurit@magurit.de • www.magurit.de





Hygiene vom Reißbrett

Wie Wäge- und Inspektionstechnologien Hygiene aktiv unterstützen, erklärt an praktischen Anwendungen mit Maschinen von Minebea Intec.

Hygienen ist der Fleisch- und Lebensmittelindustrie keine Option, sondern Voraussetzung für sichere Produkte und stabile Prozesse. Moderne Wäge- und Inspektionstechnologien leisten dazu einen entscheidenden Beitrag. Sie sichern korrekte Füllmengen, erkennen Fremdkörper und unterstützen Hersteller dabei, hohe Qualitätsstandards zuverlässig einzuhalten.

„Im Vergleich zu elektropolierten Oberflächen sind satinierte Strukturen im Alltag robuster und hygienisch ebenso zuverlässig.“

Nils Hubrich, Produktmanager, Minebea Intec

Gleichzeitig müssen die eingesetzten Systeme selbst höchsten Hygieneanforderungen genügen – damit sie sich schnell, rückstandsfrei und wirtschaftlich reinigen lassen. Die Grundlage dafür

Hygiene from the Drawing Board

How weighing and inspection technologies actively support hygiene, explained using practical applications with machines from Minebea Intec.

In the food industry, hygiene is not an option, but a prerequisite for safe products and stable processes. Modern weighing and inspection technologies make a decisive contribution to this. They ensure correct filling quantities, detect foreign objects, and support manufacturers in reliably maintaining high quality standards.

Continue on page 33 →



Die MiNexx-Produktfamilie von Minebea Intec steht für modernste Wägetechnologie.
The MiNexx product family from Minebea Intec stands for state-of-the-art weighing technology.

bildet das hygienische Design. Glatte Edelstahloberflächen, abgerundete Geometrien, selbstentwässernde Konstruktionen und der konsequente Verzicht auf Toträume reduzieren mikrobiologische Kontaminationsrisiken von Beginn an.

„Hygiene entsteht nicht erst im Reinigungsprozess, sondern bereits am Reißbrett“, sagt Nils Hubrich, Produktmanager bei Minebea Intec. „Nur wenn Konstruktion und Materialwahl von Anfang an stimmen, lassen sich Risiken dauerhaft minimieren.“ So entsteht Technik, die schützt, Stillstandszeiten verkürzt und Hygieneanforderungen beherrschbar macht.

Zwei Perspektiven, ein Ziel

In hygienisch sensiblen Industrien sind klare Leitlinien unverzichtbar. In Europa geben die Empfehlungen der EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) den konstruktiven Rahmen vor. Sie beschreiben, wie Maschinen, Anlagen und Komponenten gestaltet sein müssen, um Kontaminationen zu vermeiden und eine effektive Reinigung zu ermöglichen – von der Oberflächenbeschaffenheit bis hin zu hygienischen Dicht- und Schweißkonzepten.

In den USA übernimmt die NSF (National Sanitation Foundation) eine andere Rolle: Sie prüft und zertifiziert Produkte auf Basis

Das ist Minebea Intec

Minebea Intec ist ein weltweit führender Hersteller industrieller Wäge- und Inspektionstechnologien. Mit Hauptsitz in Hamburg bietet das Unternehmen Produkte und Dienstleistungen, die seit mehr als 150 Jahren für Innovation, Performance und Zuverlässigkeit stehen. Das Produktportfolio beinhaltet u.a. hochauflösende Plattformwaagen, Wägezellen, Behälter- und Silowaagen, Kontrollwaagen, Metalldetektoren, Röntgen- und visuelle Inspektionssysteme sowie intuitive Softwarelösungen. Über 1.000 Mitarbeiter an 18 Standorten erhöhen die Präzision und Effizienz von Wäge- und Produktionsprozessen industrieller Kunden. Ein Netzwerk von über 200 Partnern in 72 Ländern ergänzt die Vertriebs- und Service-Standorte des Global Players. Leistungsstärke und German Quality spiegeln sich im Markenversprechen „the true measure“ wider. Minebea Intec ist Teil der MinebeaMitsumi Gruppe, einem führenden Anbieter für hochpräzise Fertigungsteile wie Kugellager oder Motoren sowie hochwertige elektronische Komponenten wie Sensoren, Antennen und IoT-Lösungen. Der Konzern mit Hauptsitz in Tokio und weltweit rund 84.000 Mitarbeitenden meldete für das Geschäftsjahr 2025 einen konsolidierten Nettoumsatz von 1.522.703 Millionen Yen (ca. 9,3 Milliarden Euro).

NACHHALTIGE VERPACKUNG? JUST CLIP IT.

WENIGER VERPACKUNG GEHT NICHT.



Sie wollen mehr Effizienz in Ihrem Verpackungsprozess?

Unsere nachhaltigen Clipverpackungslösungen reduzieren Verpackungsmaterial und Kosten – effizient, sicher und ressourcenschonend. Gleichzeitig profitieren Sie von hygienischen, zuverlässigen Verpackungen, die Ihre Produktionsprozesse optimieren und Transport- sowie Lagerkosten deutlich senken.

Smarter verpacken. Mehr erreichen. Mit clip-pak®!

Poly-clip System – The Packaging Company with less Packaging.



verbindlicher Standards und bestätigt damit die Einhaltung regulatorischer Anforderungen, etwa im Hinblick auf Materialien, Produktsicherheit und Fertigung. Zusammen liefern EHEDG und NSF ein vollständiges Bild – von der hygienegerechten Konstruktion bis zur normkonformen Umsetzung für internationale Märkte.

Hygienische Wägesysteme

Mit der Produktserie MiNexx® deckt Minebea Intec ein breites Spektrum industrieller Wägeanwendungen ab. Die Wägeindikatoren von MiNexx® erfassen Messsignale hochpräzise und steuern sowohl einfache Wägeprozesse als auch komplexe Anwendungen

„Gutes hygienisches Design erkennt man daran, dass sich Schmutz gar nicht erst festsetzen kann. Das reduziert den Reinigungsaufwand und erhöht gleichzeitig die Prozesssicherheit.“

Nils Hubrich, Produktmanager, Minebea Intec

wie Abfüllen oder Füllmengenkontrollen. In Kombination mit den als Tisch- oder Bodenwaagen einsetzbaren Wägeplattformen MiNexx® 3000 entsteht ein leistungsstarkes System für unterschiedlichste Anforderungen – von Leichtlasten bis hin zu robusten Industrieinsätzen im Hochlastbereich.

Ein zentrales Merkmal der Wägeplattformen MiNexx®3000 ist ihr konsequent umgesetztes hygienisches Design. Die offene, selbstentwässernde Konstruktion mit minimierten, offenliegenden, horizontalen Flächen verhindert, dass sich Produktreste ansammeln. „Gutes hygienisches Design erkennt man daran, dass sich Schmutz gar nicht erst festsetzen kann“, so Hubrich. „Das reduziert den Reinigungsaufwand und erhöht gleichzeitig die Prozesssicherheit.“ Auch hygienisch ausgeführte Schraubverbindungen ohne freiliegende Gewinde in der Produktkontaktzone tragen dazu bei, Kontaminationsrisiken gezielt zu minimieren und zu verhindern, dass sich Verunreinigungen überhaupt festsetzen.

Oberflächen im Fokus

Ein weiterer Fokus liegt auf der Oberflächenbearbeitung des eingesetzten Materials. Bei den Wägeplattformen MiNexx®3000 kommen satinierte Edelstahloberflächen zum Einsatz, die eine homogene Struktur mit hoher Robustheit verbinden. Mit einer Oberflächenrauigkeit von lediglich 0,8 µm sind die Flächen besonders leicht zu reinigen und gleichzeitig widerstandsfähig gegenüber mechanischer Beanspruchung im Produktionsalltag. „Im Vergleich zu elektropolierten Oberflächen sind satinierte Strukturen im Alltag robuster und hygienisch ebenso zuverlässig“, erklärt Hubrich. „Gerade unter realen Produktionsbedingungen ist das ein klarer Vorteil.“

Auch die Wägeindikatoren MiNexx® folgen diesem Ansatz. Edelstahlfronten mit flächenbündig integrierter Frontfolie vermeiden Kanten und Spalten, während hohe Schutzarten wie IP 69K eine sichere Hochdruck- und Nassreinigung ermöglichen. Die Produkte



Minebea Intec steht seinen Kunden weltweit während des gesamten Projektes, hier eine Novego-Applikation, zur Seite – ob die Einführung von Wägetechnik oder nachträgliches Umrüsten.

Minebea Intec supports its customers worldwide throughout the entire project, in this case a Novego application, whether it involves the introduction of weighing technology or subsequent retrofitting.

sind NSF-zertifiziert und wurden gemäß den Anforderungen der EHEDG entwickelt – ein klarer Beleg für den hohen Hygieneanspruch von Minebea Intec.

Hygienisches Design

Hygienische Konstruktionsprinzipien spielen auch bei Behälterwaagen und Inspektionssystemen eine zentrale Rolle. Mit dem Wägemodul Novego® zeigt Minebea Intec, wie sich hygienisches Design bis ins Detail umsetzen lässt. Der integrierte Einbausatz aus 360°-Fesselung, Abhebesicherung und Kippschutz vermeidet zusätzliche Übergänge und Kontaktflächen, während minimierte horizontale Flächen, geringe Oberflächenrauheit und FDA-konforme Materialien eine einfache Reinigung unterstützen.

Auch in der Inspektionstechnologie, etwa bei der Kontrollwaage Flexus®, stehen offene Konstruktionen ohne Hohlkörper, reduzierte Kontaktflächen und gute Zugänglichkeit im Vordergrund. Das erleichtert Inspektion und Reinigung und erhöht die Prozesssicherheit in der laufenden Produktion.

Zukunftssichere Prozesse

Hygienisches Design ist weit mehr als eine konstruktive Detailfrage. Es bildet die Grundlage für sichere, stabile und effiziente Produktionsprozesse in hygienisch sensiblen Industrien. Wer Hygiene von Beginn an mitdenkt, reduziert Risiken, verkürzt Reinigungs- und Stillstandszeiten und schafft Vertrauen – bei Auditoren, Kunden und letztlich auch bei den Verbrauchern.

Moderne Wäge- und Inspektionstechnologien leisten dazu einen entscheidenden Beitrag. Sie verbinden präzise Messtechnik mit konstruktiven Hygienekonzepten und machen Sauberkeit beherrschbar – Tag für Tag, Prozess für Prozess. So wird Hygiene nicht zur nachgelagerten Pflicht, sondern zu einem integralen Bestandteil zukunftsfähiger Produktion.

→ Continued from page 30

At the same time, the systems used must themselves meet the highest hygiene requirements – so that they can be cleaned quickly, without leaving any residue, and economically. The basis for this is hygienic design. Smooth stainless steel surfaces, rounded geometries, self-draining designs, and the consistent avoidance of dead spaces reduce microbiological contamination risks from the outset.

“Hygiene doesn’t just start with the cleaning process, it starts on the drawing board,” says Nils Hubrich, Product Manager at Minebea Intec. “Only if the design and choice of materials are right from the outset risks can be minimized in the long term.” The result is technology that protects, reduces downtime, and makes hygiene requirements manageable.

Two perspectives, one goal

Clear guidelines are essential in hygiene-sensitive industries. In Europe, the recommendations of the EHEDG (European Hygienic Engineering & Design Group) provide the design framework. They



Die hochauflösende EMK-Wägezellen-Technologie der Kontrollwaage Flexus® und ihr maßgeschneidertes Design garantieren präzise Wägeregebnisse und hohe Durchsätze von bis zu 600 Stück pro Minute.

The high-resolution EMK load cell technology of the Flexus® checkweigher and its customized design guarantee precise weighing results and high throughput rates of up to 600 pieces per minute.

describe how machines, systems, and components must be designed to prevent contamination and enable effective cleaning—from surface finish to hygienic sealing and welding concepts.

In the USA, the NSF (National Sanitation Foundation) plays a different role: it tests and certifies products on the basis of binding standards, thereby confirming compliance with regulatory requirements, for example with regard to materials, product safety, and manufacturing. Together, EHEDG and NSF provide a complete picture – from hygienic design to standard-compliant implementation for international markets.

“Good hygienic design can be recognized by the fact that dirt cannot accumulate in the first place. This reduces the cleaning effort and increases process reliability.”

Nils Hubrich, Product Manager, Minebea Intec

Hygienic weighing systems

With its MiNexx® product series, Minebea Intec covers a wide range of industrial weighing applications. MiNexx® weighing indicators record measurement signals with high precision and control both simple weighing processes and complex applications such as filling or fill level checks. In combination with the MiNexx® 3000 weighing platforms, which can be used as table or floor scales, this creates a powerful system for a wide range of requirements – from light loads to robust industrial applications in the heavy-duty sector.

A key feature of the MiNexx® 3000 weighing platforms is their consistently implemented hygienic design. The open, self-draining construction with minimized exposed horizontal surfaces prevents product residues from accumulating. “Good hygienic design can be recognized by the fact that dirt cannot accumulate in the first place,” says Hubrich. “This reduces the cleaning effort and at the same time increases process reliability.” Hygienic screw connections without exposed threads in the product contact zone also help to minimize contamination risks and prevent contaminants from sticking in the first place.

Focus on surfaces

Another focus is on the surface treatment of the material used. The MiNexx®3000 weighing platforms feature satin-finished stainless steel surfaces that combine a homogeneous structure with high robustness. With a surface roughness of only 0.8 µm, the surfaces are particularly easy to clean and at the same time resistant to mechanical stress in everyday production. “Compared to electropolished surfaces, satin-finished structures are more robust and just as reliable in terms of hygiene in everyday use,” explains Hubrich. “This is a clear advantage, especially under real production conditions.”

“Compared to electropolished surfaces, satin-finished structures are more robust in everyday use and just as reliable in terms of hygiene.”

Nils Hubrich, Product Manager, Minebea Intec

The MiNexx® weighing indicators also follow this approach. Stainless steel fronts with flush-mounted front foil avoid edges and gaps, while high protection classes such as IP 69K enable safe high-pressure and wet cleaning. The products are NSF-certified and have been developed in accordance with EHEDG requirements—clear evidence of Minebea Intec’s high hygiene standards.

Hygienic design

Hygienic design principles also play a key role in container scales and inspection systems. With the Novego® weighing module, Minebea Intec demonstrates how hygienic design can be imple-



Die Bodenwaage MiNexx® 3000 ermöglicht dank aufklappbarer Lastplatte eine besonders einfache Reinigung des Innenraums.

The MiNexx® 3000 floor scale has a hinged load plate, making it particularly easy to clean the interior.

mented down to the last detail. The integrated installation kit, consisting of 360° fastening, lift-off protection, and tilt protection, avoids additional transitions and contact surfaces, while minimized horizontal surfaces, low surface roughness, and FDA-compliant materials facilitate easy cleaning.

In inspection technology too – for example in the Flexus® checkweigher – the focus is on open designs without hollow bodies, reduced contact surfaces and good accessibility. This facilitates inspection and cleaning and increases process reliability in ongoing production.

Future-proof processes

Hygienic design is much more than a matter of construction details. It forms the basis for safe, stable, and efficient production processes in hygienically sensitive industries. Considering hygiene from the outset reduces risks, shortens cleaning and downtime, and builds trust—among auditors, customers, and ultimately consumers.

Modern weighing and inspection technologies make a decisive contribution to this. They combine precise measurement technology with constructive hygiene concepts and make cleanliness manageable—day after day, process after process. This means that hygiene is not a downstream obligation, but an integral part of sustainable production.

This is Minebea Intec

Minebea Intec is a leading global manufacturer of industrial weighing and inspection technologies. Headquartered in Hamburg, the company offers products and services that have stood for innovation, performance, and reliability for more than 150 years. The product portfolio includes high-resolution platform scales, load cells, container and silo scales, checkweighers, metal detectors, X-ray and visual inspection systems, and intuitive software solutions. Over 1,000 employees at 18 locations increase the precision and efficiency of weighing and production processes for industrial customers. A network of over 200 partners in 72 countries complements the global player’s sales and service locations. The brand promise “The True Measure” reflects the company’s high performance and distinctive German quality.

Minebea Intec is part of the MinebeaMitsumi Group, a leading supplier of high-precision manufacturing components such as ball bearings and motors, as well as high-quality electronic components such as sensors, antennas, and IoT solutions. Headquartered in Tokyo and with around 84,000 employees worldwide, the group reported consolidated net sales of 1,522,703 million yen (approx. 9.3 billion euros) for the 2025 fiscal year.

Be- und Entstapelgeräte
Stacking machines

MFI | **SCIO**
AUTOMATION

**INTRALOGISTIK
ROBOTERSYSTEME
EDELSTAHLTECHNOLOGIE**




Beschickungswagen/ Trolleys

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

MARCHEL

www.marchel.de

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

Betriebsausstattungen
Operating facilities

www.hoecker.de

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Brat- und Kochanlagen
Frying and cooking units

berief

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

Därme/
Sausage casings



CDS
FÜR DIE WURST VON WELT.

**IHR NATURDARM-
SPEZIALIST.**

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

Edelstahlhubwagen
und Stapler
Pallet trucks and forklifts

EAT

Edelstahl Anlagen- und
Technologie GmbH

www.eat-edelstahl.de

Fleischhaken/
Meat hooks

www.hoecker.de

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

MARCHEL

www.marchel.de

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology

www.hoecker.de

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de

Förder- und Lagertechnik
Conveyor and storage technology

MARCHEL

www.marchel.de

MFI | **SCIO**
AUTOMATION

**INTRALOGISTIK
ROBOTERSYSTEME
EDELSTAHLTECHNOLOGIE**




Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

Hygienetechnik
Hygiene technology

www.hoecker.de

HÖCKER

Tel.: 05407 - 890 - 0 • ft@hoecker.de



INVESTIEREN SIE IN DIE ZUKUNFT.

Mit Ihrer Zustiftung helfen Sie dauerhaft. Diese wirken Jahr für Jahr.

Hygienetechnik
Hygiene technology

WALTER
next level cleaning

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



Individuelle und ressourcen-
schonende Reinigungssysteme
für vielfältigste Anwendungen.

www.walter-cleaningsystems.de

Anzeigen
werden gelesen!
Sie tun es gerade!

**EIN LEBEN
VERÄNDERN!**

Mit einer Patenschaft können
Sie Kinderarbeit bekämpfen.



**„WERDEN
SIE PATE!“**

Plan International
Deutschland e.V.



www.plan.de

Industriefußböden
Industrial floors

**MIT SICHERHEIT
EIN GUTER GRUND**

Estrich · Beton · Abdichtung
UCRETE PU-Beton
Edelstahlentwässerung
Rammschutzsysteme

acrytec
flooring

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

SOCIAL PRODUCT
GEMEINSAM
LAUT, STARK

**FÜR
GEMEINNÜTZIGE
ORGANISATIONEN**

NGO EMPOWERMENT
+ NACHHALTIGE PRODUKTE

www.socialproduct.de

Kunstdärme
Artificial casings



HansSchütt

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

Mischmaschinen
Mixer machines



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

Pökelinjektoren
Curing injectors

HENNEKEN
A DURAVANT COMPANY

Pökel- und Massiertechnik
Curing and massaging technology

Suhner
food processing equipment

Suhner AG Bremgarten
Fischbacherstrasse 1
CH-5620 Bremgarten

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

Rauchwagen/
Smoke trolleys

HÖCKER
www.hoecker.de

Tel.: 05407 - 890 - 0 · ft@hoecker.de

Rauchwagen/ Kochwagen
Smoking trolleys/ Cooking trolley



MARCHEL
www.marchel.de

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

Reinigungsanlagen
für Fleischhaken
Cleaning systems for meat hooks



MARCHEL
www.marchel.de

Rohrbahnreinigung
pipe track cleaning



MARCHEL
www.marchel.de

Schlachthofeinrichtungen
Slaughterhouse equipment



Schmid & Wezel GmbH
Maybachstr. 2 · 75433 Maulbronn

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

Qualität für Schlachtung und
Zerlegung

Schlachthofeinrichtungen
Slaughterhouse equipment



RENNER
Systems for the red meat industry

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

Schlacht- und
Rohrbahnanlagen
Slaughter and pipe-lane units

HÖCKER
www.hoecker.de

Tel.: 05407 - 890 - 0 · ft@hoecker.de

**fleisch
net.de**

Schmiermittel/
Lubricants



BRUNOX
Lubri-Food[®]

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

Schmierung Korrosionsschutz Wartung
BRUNOX GmbH, DE - 85001 Ingolstadt
Tel: 0841 941 29-04, Fax: +49 841 941 29-05
Grosshändler gesucht für den flächendeckenden Vertrieb

Stechschutzhürzen/
-handschuhe
Cut and stab protections
aprons and gloves

Stechschutz?
EUR FLEX[®]
www.euroflex-safety.de




MADE
IN
GERMANY

niriflex
premium protection



Einfach
sicher!

Friedrich **M**ünch
GmbH + Co. KG

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

Tumbler
Tumblers

HENNEKEN
A DURAVANT COMPANY

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

Vakuümtechnik
Vacuum technology



BIS

Vakuümtechnik GmbH

- Anlagenbau
- Reparatur
- Service
- Mess- und Prüfgeräte

Löhstr. 38, 53773 Hensel
Tel.: 02242-94997-0, Fax: 02242-94997-79
www.bis-vakuümtechnik.de

Anzeigen werden gelesen!
Sie tun es gerade!

Vakuümverpackung
Vacuum packaging

RÖSCHER

Vakuümverpackungsmaschinen
Sondermaschinenbau
Vakuümtechnik

**BZT Bersenbrücker
Zerspanungstechnik GmbH**

Feldmühlenweg 6-10 Tel.: (054 39) 9456-0
49593 Bersenbrück Fax: (054 39) 9456-60
www.bsbzt.de E-mail: info@bsbzt.de

Walzensteaker
Cylindrical steakers

HENNEKEN
A DURAVANT COMPANY

Wölfe/ Mincers



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

Wursthüllen/ Casings



Viscofan Reshaping food and wellbeing.
For many, for long.

Postfach 100851 · D-69448 Weinheim
Tel.: 06201 86-0 · Fax: 06201 86-485
www.viscofan.com/de-de

IMPRESSUM

FT
FLEISCHEREI TECHNIK
MEAT TECHNOLOGY

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

41. Jahrgang

**B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG,
Verlagsniederlassung München,
Postadresse: Postfach 21 03 46,
D-80673 München**

**Hausadresse: Garmischer Straße 7,
D-80339 München**
Tel. (089) 370 60-0, Fax: (089) 370 60-111
Internet: www.fleischnet.de, E-Mail: muc@blmedien.de

Verlagsleitung München:
Sebastian Lindner (verantwortlich) (089) 370 60-215
Basak Aktas (Stellvertretung) -270

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

Redaktion:
Marco Theimer (mth) -150

Ständige Autoren:
Heike Stevers, Doz. Dr. Heinz Schleusener
(beide Berlin)

Anzeigen:
Bernd Moeser -200
Sebastian Lindner (Leitung) -215
Concetta Herion -240
Rocco Mischok -220
Kilian Roth -246

Gültige Anzeigenpreisliste:
Nr. 25 vom 01.01.2024

Anzeigenabwicklung:
Felix Hesse -261

Layout:
Michael Kohler -255
Claudia Zusammenschneider -258
Rita Wildenauer -254

Abonnementbetreuung:
Basak Aktas (verantwortlich) -270
E-Mail: b.aktas@blmedien.de
Roland Ertl -271
E-Mail: r.ertl@blmedien.de

Abonnementpreise:
Erscheint zweimonatlich (6 Ausgaben pro Jahr)
Abonnementpreise: Inland jährlich 97 €,
Ausland jährlich 114 €,
Einzelpreise: Inland 19,00 €, Ausland 22,00 €
Kündigungsfrist: Schriftlich 4 Wochen
vor Ablauf des Bezugsjahres.

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

Bankverbindung:
Commerzbank AG, Hilden
IBAN: DE58 3004 0000 0652 2007 00
BIC: COBADEFF33
Gläubiger-ID: DE 13 ZZZ 00000 326043

Für unaufgefordert eingesandte Manuskripte übernimmt
der Verlag keine Gewähr. Namentlich gekennzeichnete
Beiträge geben nicht immer die Meinung der Redaktion
wieder. Nachdruck und Übersetzung veröffentlichter
Beiträge dürfen, auch auszugsweise, nur mit vorheriger
Genehmigung des Verlages erfolgen. Im Falle von Her-
stellungs- und Vertriebsstörungen durch höhere Gewalt
besteht kein Ersatzanspruch.
Für den Inhalt der Werbeanzeigen ist das jeweilige
Unternehmen verantwortlich.

**Geschäftsführer der
B&L MedienGesellschaft mbH &
Co. KG, D-40724 Hilden:**
Harry Lietzenmayer, Stephan Toth, Björn Hansen

Gerichtsstand: Hilden
ISSN: 0176-9502

**Bekanntgabe laut Bayerischem Pressegesetz
vom 3.10.1949:**
Inhaber der B&L MedienGesellschaft mbH & Co. KG,
D-40724 Hilden, sind (Anteile in Klammern):
Harry Lietzenmayer (33,4 %), Stephan Toth (33,3 %),
Björn Hansen (33,3 %).



 **SOS-KINDERDORF
STIFTUNG**

CHANCEN STIFTEN.
Lebensglück soll kein Zufall sein

☎ 089 12606-467

✉ stiftung@sos-kinderdorf.de

🌐 www.sos-kinderdorf-stiftung.de



DIE HACCP APP
FÜR LEBENSMITTELUNTERNEHMEN



**HACCP
TEMPERATUR
SENSOREN**

2,7°C



**Automatische
Temperatur-
überwachung und
HACCP-Checklisten
in einer App!**



Kostenlose Beratung & Infos unter:
www.diehaccpapp.de

zertifiziert nach ISO 9001 und ISO 27001

