

Die Innovatoren

Herausragende Neuentwicklungen wurden auf der IFFA mit den Fleischer-Handwerk Awards ausgezeichnet.

Nach der Premiere als Branchenpreis für das fleischverarbeitende Gewerbe auf der Anuga Foodtec 2012 haben die Fachmagazine Fleischer-Handwerk am 9. Mai 2016 auf der IFFA in Frankfurt zum vierten Mal die Fleischer-Handwerk-Awards für herausragende Innovationen verliehen. Die Preise basieren auf einer Ausschreibung, die von Oktober 2015 bis März 2016 in den beiden Fachmagazinen sowie auf www.FleischNet.de stattfand. Angesprochen waren alle Unternehmen der Ausrüstungs- und Zulieferindustrie sowie Dienstleister, die mit ihren Entwicklungen einen nachhaltigen Vorteil für die Produktionsprozesse fleischverarbeitender und wurstproduzierender Betriebe (mit industrieller sowie handwerklicher Ausrichtung) erzielen. Eine Fachjury, die sich aus Vertretern der Wissenschaft und der Fachredaktionen zusammensetzte, bewertete die eingegangenen Bewerbungen. Unter Berücksichtigung der Faktoren Qualitätssteigerung, Kostenreduzierung, Nachhaltigkeit sowie effektive Prozessgestaltung wurden aus den über 30 Einsendungen die besten Innovationen in elf Kategorien ermittelt. Der Fleischer-Handwerk Award wurde für sieben herausragende Innovationen in den Kategorien Verarbeitungsmaschinen, Lebensmittelsicherheit, Lebensmittelverarbeitung, Räucher- und Klimatechnik, Automatisierung, Hygiene sowie Transport & Logistik verliehen. Nachfolgend die Gewinner:

Verarbeitungsmaschinen

Die Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG ent-

schied mit ihrer neuen Vakuumsfüller-Serie VF 800 die Kategorie „Verarbeitungsmaschinen“ für sich. Die neue Serie bietet den Kunden aus Industrie und Handwerk einen vielseitigen Mehrwert hinsichtlich Leistung, Produktivität, Lebensdauer, Handling, Flexibilität, Betriebs- und Energiekosten sowie Sicherheit und Hygiene. Zum Patent vom Unternehmen angemeldet sind optionale Funktionen wie eine flexibel aktivierbare Vakuums- und Druckregelung, ein UVC-Modul zur Luftentkeimung, die Erfassung der tatsächlichen Maschinenbelastung oder der elektronische Nivellierassistent, der das schnelle Ausrichten der Maschine erleichtert.

Lebensmittelsicherheit

Die Avure Deutschland Frans Vermee GmbH dominierte die Kategorie „Lebensmittelsicherheit“. Mit dem High Pressure Processing (HPP) entwickelte das Unternehmen ein Verfahren, mit dem die Haltbarkeit und die Qualität von Lebensmitteln per Kalt-Pasteurisation unter Hochdruck verlängert werden kann. Dieses bewirkt physikalische, chemische und biochemische Veränderungen bei Verderbnis hervorrufenden Mikroorganismen (Bakterien, Hefen oder Schimmelpilzen), die deaktiviert werden – bei gleichzeitiger Produktschonung und ohne eine Beeinflussung von Frische und Geschmack.

Lebensmittelverarbeitung

Marel Further Processing machte in der Kategorie „Lebensmittelverarbeitung“ das Rennen. Als Ergänzung seines bereits bekannten RevoPortionierers konstruierten die Ingenieure die neue V-Pumpe für hohe Volumina. Diese verarbei-

tet bis zu 5.000 kg rotes Fleisch pro Stunde für Convenience-Produkte wie Hamburger. Die Kolbenpumpe arbeitet mit zwei V-förmig angeordneten Pumpen, die gleichmäßig einen geringen Druck auf die gesamte Formeinheit ausüben. Dank kurzer Wege und geringem Druck behält das Fleisch seine Textur und Struktur.

Räucher und Klimatechnik

Auch der nächste Preisträger kam aus den Niederlanden. GEA Food Solutions setzte sich in der Kategorie „Räucher- und Klimatechnik“ durch. In Kooperation mit Red Arrow wurde das SuperHeatSmoke-System geschaffen, das eine Inline-Räucherung bei Temperaturen über 100°C bei einer gleichbleibenden Produktqualität ermöglicht. Der

zeitsparende Räucherprozess erfolgt in einem Spiralofen und nutzt ein gereinigtes Rauchkondensat. Da der Rauch in zwei unterschiedlichen Zonen erzeugt wird, ergeben sich zahlreiche Kombinationsmöglichkeiten hinsichtlich Räucheraroma und -intensität.

Automatisierung

Die CSB-System AG überzeugte die Jury in der Kategorie „Automatisierung“ mit der industriellen Bildverarbeitung mit CSB-Vision, die es ermöglicht, die Verwendung von Schweinehälften zu optimieren. Diese Lösung zeichnet sich durch eine komplette Integration innovativer Bildverarbeitungstechnik ins ERP-System aus. Beispielhaft für neue Möglichkeiten IT-gesteuerter Bildverarbeitung ist der CSB-Image-

FT AWARDS 2016: DIE GEWINNER MT AWARDS 2016: THE WINNERS

Verarbeitungsmaschinen / Processing machines
Albert Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG, Biberach/Riss

Lebensmittelsicherheit / Food safety
Avure Deutschland Frans Vermee GmbH, Remagen

Lebensmittelverarbeitung / Food processing
Marel Further Processing B.V., Boxmeer/NL

Räucher- und Klimatechnik / Smoking technology
GEA Food Solutions BV, Bakel/NL

Automatisierung / Automation
CSB-System AG, Geilenkirchen

Hygiene / Hygiene
AirSolution GmbH, Bremen

Transport & Logistik / Transport & logistics
Bibus GmbH, Neu-Ulm



Die Preisträger 2016 (von li.): Peter Häberling (CSB-System), Henri Janssen (Marel Further Processing), Ralf Ohlmann (AirSolution), Bernd Maile (Albert Handtmann Maschinenfabrik), Ralph Görmiller (Bibus), Volker Pütz (Avure Deutschland Frans Vermee) und Paul Verbruggen (GEA Food Solutions).

Meater, dessen automatisch durchgeführte Messung am Wareneingang zur Bestimmung der linken oder rechten Hälfte eine richtige Beschickung der Stranglader und Zerlegerroboter garantiert.

Hygiene

Die AirSolution GmbH kam in der Kategorie „Hygiene“ ganz nach vorne. Mit den L.O.G-Wirkstoffen auf natürlicher Basis bietet das Unternehmen eine Hygiene-Technologie, die dem Anwender als deklarationsfreie Lebensmittelverarbeitungshilfsstoffe einen hohen Nutzen bringen und Keimreduktionsraten von über log 6 erreicht. Ultraschallnebel aus dem L.O.G-Wirkstoff wird in feinen Tröpfchen

an die Raumluft abgegeben und zerstört die Mikroorganismen noch im Schwebezustand. Im Vergleich zu anderen Entkeimungsverfahren ist die Wirkung nicht lokal begrenzt, sondern erreicht alle Oberflächen von Verarbeitungsanlagen und die gesamte Luft im Raum.

Transport & Logistik

Die Bibus GmbH gewann den Fleischer-Handwerk Award 2016 in der Kategorie „Transport & Logistik“. Eine ergonomische Transporthilfe für DIN 9797 Kutterwagen mit elektrischem Antrieb schützt Mitarbeiter vor degenerativen Erkrankungen des Bewegungsapparates und leistet damit einen aktiven Beitrag zur Gesunderhaltung. Zudem ist sie eine gute Lösung für

die Wiedereingliederung erkrankter Mitarbeiter in den Arbeitsprozess oder für körperlich eingeschränkte Mitarbeiter. Der Container wird per Fußpedal angehoben oder abgesetzt. Die Kontrolle der Geschwindigkeit erfolgt per Daumenhebel.

Fleischer-Handwerk Award

Der Fleischer-Handwerk Award wurde an vier Innovationen in den Kategorien Verarbeitungsmaschinen, Räucher- und Klimatechnik, Ladenbau & Verkauf und Spültechnik verliehen. Die K+G Wetter GmbH machte in der Kategorie Verarbeitungsmaschinen das Rennen. Das Unternehmen entwickelte als Novum in der Branche mit dem Misch-Winkel-Wolf (MWW E 130 und G 160 mm) erstmals ei-

nen Fleischwolf mit einer großzügigen Öffnung in Richtung Mischraum („Easy Access“). Die Red Arrow Handels-GmbH entschied die Kategorie „Räucher- und Klimatechnik“ für sich. Das Unternehmen ist einer der Pioniere der Flüssigrauchtechnologie. Speziell für die Anforderungen von Handwerksbetrieben entwickelte das Unternehmen den Raucherzeuger „EcoSmoke“. Die Schrutka-Peukert GmbH holte den Fleischer-Handwerk Award in der Kategorie „Ladenbau & Verkauf“, die Winterhalter Deutschland GmbH siegte in der Kategorie „Spültechnik“.

Allen Gewinnern der diesjährigen Awards nochmals:
Herzlichen Glückwunsch!

Die Erfinder der Vakuumentrale



Vielen Dank für Ihren Besuch auf der IFFA 2016.



35 Jahre Vakuumtechnik
für die Lebensmittelindustrie

- ◆ Individuelle Vakuumversorgung
- ◆ Reparatur & Service
- ◆ Vakuummessgeräte
- ◆ Verpackungsprüfung

BIS Vakuumtechnik GmbH
Löhestr. 38
D-53773 Hennef

Tel. +49 (0) 2242-96997-0
info@bis-vakuumtechnik.de
www.bis-vakuumtechnik.de