

MEETING POINT



BM Food Tech AS – die erfolgreiche Schröter Vertretung in Skandinavien
BM Food Tech AS – Schröter's successful representation in Scandinavia Seite | page 2

Norwegens Nationalgericht Fårikål
Fårikål, Norway's national dish Seite | page 3

Positive Impulse von der IFFA
Positive momentum from the IFFA Seite | page 4

Panel PC optimiert Anlagenbedienung
The panel PC optimizes equipment operation Seite | page 5

Neustart bei Gruninger
A new beginning at Gruninger Seite | page 6

Glückliche Gewinner des IFFA-Preisausschreibens
The happy winners of the IFFA raffle Seite | page 6

26 | 2010



© Deutscher Fachverlag

KRISE ÜBERWUNDEN – OVERCOMING THE CRISIS

DIE BRANCHE ATMET AUF. NACH EINEM SCHWEREN JAHR ZEIGTE DIE IFFA EINE DEUTLICH STEIGENDE INVESTITIONSBEREITSCHAFT. AUF DER INTERNATIONALEN LEITMESSE DER FLEISCHWIRTSCHAFT, DIE IM MAI 2010 STATTFAND, KONNTEN DIE HERSTELLER VON FLEISCHVERARBEITUNGS- UND VERPACKUNGSMASCHINEN IHRE AUFTRAGSBÜCHER REICHLICH FÜLLEN. EINE EINDEUTIG POSITIVE BILANZ ZIEHT AUCH SCHRÖTER. – THE INDUSTRY CAN ONCE AGAIN BREATHE EASY. AFTER GOING THROUGH AN EXTREMELY ROUGH YEAR, THE INDUSTRY SAW A SIGNIFICANTLY INCREASED WILLINGNESS TO MAKE NEW INVESTMENTS AT THE IFFA THIS YEAR. MANUFACTURERS OF MEAT PROCESSING AND PACKAGING EQUIPMENT WERE ABLE TO FILL THEIR ORDER BOOKS TO THE BRIM AT THE LEADING INTERNATIONAL TRADE FAIR FOR THE MEAT INDUSTRY, WHICH WAS HELD IN MAY OF 2010. AND THE RESULTS OF THE TRADE FAIR FOR SCHRÖTER WERE ALSO EXTREMELY POSITIVE.

In Frankfurt am Main trafen sich 58.000 Fachbesucher aus 130 Ländern. Der Anteil der internationalen Besucher war mit 59 Prozent so hoch wie nie und unterstrich den hohen Stellenwert der IFFA. Zu den Top-Ten-Nationen zählten neben Deutschland, Russland, Italien, Spanien, Polen, den Niederlanden, Österreich, Schweiz, USA, Belgien und Australien. Großen Anklang fand auch der Schröter Messestand, den mehr Interessenten aus aller Welt besuchten als in den vergangenen Jahren. Besonders freuten sich die Borgholzhausener über Verkäufe nach Russland, Südafrika und in die Türkei. Insgesamt steigerte der Anlagenbauer die Zahl der Kontakte im Vergleich zu 2007 um mehr als 20 Prozent.

Das Messepublikum interessierte sich vor allem für Themen wie die Erhöhung des Automatisierungsgrades, Sicherheit und

Rückverfolgbarkeit sowie Hygiene. Im Bereich der Fleisch- und Wurstproduktion gewannen Zusatzstoffe, Gewürze und Aromen sowie Verpackungen an Bedeutung. Die neuesten Entwicklungen auf diesen Gebieten präsentierten insgesamt 949 Aussteller. Lesen Sie weiter in der Rubrik Inside auf Seite 4, mit welchen Produkten Schröter seine Besucher überzeugte.

> > >

Over 58,000 experts from 130 different countries came together at the trade fair held in Frankfurt am Main, Germany. At 59 percent, the proportion of international visitors was higher than ever before, and it underscores the importance of the IFFA. Besides Germany, the top ten countries represented included Russia, Italy, Spain, Poland, the Netherlands, Austria, Switzerland, the USA, Belgium, and

Australia. Schröter's booth was also extremely popular and saw more visitors this year than in all the years prior. The equipment manufacturer from Borgholzhausen was extremely pleased about making sales to companies from Russia, South Africa, and Turkey. Compared to 2007, Schröter increased the number of contacts it made by more than 20 percent.

The trade fair visitors were primarily interested in topics such as increasing the level of automation, safety, traceability, and hygiene. With regard to meat and sausage manufacturing, additives, spices, aromas, and packaging all became more important. A total of 949 exhibitors presented the newest developments in these areas. Read on to find out which products Schröter used to wow its customers. All this and more can be found in the Inside section on page 4.

ERFOLGREICH IM HOHEN NORDEN EUROPAS – SUCCESSFUL IN THE FAR NORTH OF EUROPE



NACH SKANDINAVIEN EXPORTIERT DIE SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. **BM Food Tech** KG IHRE ANLAGENSYSTEME SCHON SEIT DEN SIEBZIGER JAHREN. SEIT FAST ACHT JAHREN VERTRITT DIE BM FOOD TECH AS DEN OSTWESTFÄLISCHEN ANLAGENBAUER IN NORWEGEN. DIE DÄNISCHE TOCHTER BM FOOD TECH APS IST ZUSTÄNDIG FÜR SCHWEDEN UND DÄNEMARK. GEMEINSAM MIT DEM NORWEGISCHEN UNTERNEHMEN KONNTE SCHRÖTER SELBST IN WIRTSCHAFTLICH SCHWIERIGEN ZEITEN ANSPRUCHSVOLLE PROJEKTE UMSETZEN UND DIE HERVORRAGENDE ZUSAMMENARBEIT MIT ERFOLG KRÖNEN. – SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG BEGAN EXPORTING ITS SYSTEMS TO SCANDINAVIA WAY BACK IN THE 1970S. FOR CLOSE TO EIGHT YEARS, BM FOOD TECH AS HAS REPRESENTED THE EQUIPMENT MANUFACTURER FROM EAST WESTPHALIA IN NORWAY. THE DANISH SUBSIDIARY BM FOOD TECH APS IS RESPONSIBLE FOR SWEDEN AND DENMARK. EVEN IN PERIODS OF ECONOMIC DIFFICULTY, SCHRÖTER HAS WORKED TOGETHER WITH THE NORWEGIAN COMPANY ON MANY CHALLENGING PROJECTS, AND THEIR OUTSTANDING BUSINESS RELATIONSHIP HAS BEEN CROWNED WITH SUCCESS.

Seit 1983 verkaufte Steinar Eriksen für P. Brøste Aps Maschinen an die lebensmittelverarbeitende Industrie in Skandinavien und gründete im Februar 1998 als Management-Buyout BM Food Tech AS. Zum Lieferportfolio der beratungsstarken Norweger zählen namhafte Hersteller aus ganz Europa und den USA. Die Produktpalette deckt die gesamte Verarbeitungskette ab und reicht von Schlachtanlagen über Füll- und Zerkleinerungstechnik bis hin zu Verpackungs- und Abfüllmaschinen. In Sachen Rauchanlagen setzen Geschäftsführer Eriksen und seine Mitarbeiter auf die Qualitätsprodukte aus Borgholzhausen.

PASSENDER PARTNER

„Wir waren mit unserem Rauchanlagenhersteller nicht zufrieden und suchten nach einem neuen europäischen Anbieter“, erinnert sich Eriksen an den Beginn der Zusammenarbeit. „Weltweit stießen wir immer wieder auf Schröter Großprojekte, und die hohe Qualität der Anlagensysteme hat uns überzeugt.“ Und er ergänzt: „Dieser Eindruck hat sich bei unseren gemeinsamen Projekten immer wieder bestätigt.“ Für Schröter kam die Anfrage der Norweger zur rechten Zeit, denn nach dem Tod des langjährigen skandinavischen Vertreters war man ebenfalls auf der Suche nach einer Kooperationsmöglichkeit. „Uns hat vor allem die überragende fachliche Kompetenz von Steinar Eriksen überzeugt“, betont Klaus Schröter. „Nach mehr als 30 Jahren in der Fleischbranche hat er ein tiefes Fachwissen. Dieses Know-how und die überragende Marktpräsenz – gerade im Hinblick

auf beratungsintensive Investitionsgüter – gibt uns das Gefühl, den richtigen Partner gefunden zu haben.“ BM Food Tech zeichnet nicht nur für den Import der Anlagen verantwortlich, die Mitarbeiter koordinieren Montagen und Inbetriebnahmen und bieten mit Wartung und Beratung vor Ort den Kunden auch die kompletten After-Sale-Services an. „Dass die Chemie zwischen den beiden Geschäftspartnern stimmt, zeigte sich bereits bei mehreren gemeinsamen Messeauftritten in Oslo“, freut sich der stellvertretende Vertriebsleiter Frank Lautenschläger.

GROSSPROJEKTE IN NORWEGEN

Das erste Großprojekt setzte man zusammen für die Nortura Tønsberg um. Norwegens führender Lebensmittelverarbeiter beschäftigt 6.500 Mitarbeiter in 38 Betrieben und ist als Kooperative von 28.000 Bauern organisiert. Pro Jahr werden unter anderem rund 210.000 Tonnen Fleisch verarbeitet. Für die leistungsstarke Produktion lieferte Schröter fünf Heißrauch-Intensivkühlanlagen SEMIjet HRIK-6 sowie fünf Hackspäne-Raucherzeuger SMOKjet RH sowie ein Schaumreinigungsgerät ECOLAB. Für die optimale Datenaufzeichnung- und Überwachung sorgt die Prozessleitsoftware InTouch.

Ende 2009 folgte mit der Nordfjord Kjött AS das zweite norwegische Großprojekt. Das 1961 gegründete Unternehmen, das in zweiter Generation von Geir Egil Roksvåg geführt wird, bietet das gesamte Spektrum von der Schlachtung bis zum veredelten

Produkt. Auf rund 200 Tonnen Produktionskapazität pro Tag bringen es die 350 Mitarbeiter. Dabei setzt das Unternehmen sechs Heißrauch-Intensivkühlanlagen SEMIjet HRIK-12, sechs Friktionsraucherzeuger SMOKjet RF sowie zwei Kochanlagen KA-6 zur Beschickung mit BISON-Paletten von Schröter ein. Eine zentrale Reinigungsstation RG-450 und die Prozessleitsoftware InTouch runden die Herstellungsprozesse ab. Nordfjord Kjött AS ist mit den Schröter Produkten sehr zufrieden – und orderte deshalb gleich weitere Anlagen.

„Mit den Großprojekten Nortura und Nordfjord Kjött haben wir eine weitere Referenz für unsere Kompetenz abgegeben. Nun wollen wir den skandinavischen Markt ausbauen“, plant Max Schröter. Die Erfolgsaussichten sind bestens: Denn mit dem Know-how in Sachen Automatisierung der Anlagentechnik erfüllt Schröter die Ansprüche der skandinavischen Nahrungsmittelindustrie passgenau.

> > >

Since 1983 Steinar Eriksen was engaged by P. Brøste Aps selling machines for the food processing industry in Scandinavia. BM Food Tech AS was founded in February of 1998 by Steinar Eriksen as the result of a management buyout from P. Brøste Aps. The customer-oriented Norwegian company offers products from renowned manufacturers located all over Europe and the USA. This product range covers the entire processing chain and stretches

BM Food Tech Gründer Steinar Eriksen. – BM Food Tech founder, Steinar Eriksen.



Das BM Food Tech Team (v. l.): Steinar Eriksen, Susanne Schledermann, Eva Pettersen, Jon-Espen Hjelkrem und Ørnulf Opstad. – BM Food Tech team (from the left): Steinar Eriksen, Susanne Schledermann, Eva Pettersen, Jon-Espen Hjelkrem, and Ørnulf Opstad.





Als Production Manager sorgt Stig Muri bei Nordfjord Kjött AS für reibungslose Produktionsprozesse. – As production manager, Stig Muri at Nordfjord Kjött AS ensures the production process runs smoothly.



Nordfjord Kjött AS nutzt sechs Schröter SEMIjets. – Nordfjord Kjött AS uses six Schröter SEMIjets.

from slaughtering to filling and crushing technology to packaging and filling equipment. When it comes to smoking systems, man. director Eriksen and his employees place their trust in the high-quality products from Borgholzhausen.

THE PERFECT PARTNER

“We weren’t satisfied with our smoke system manufacturer and were looking for a new European supplier,” recalls Mr. Eriksen, thinking back to the beginning of the partnership. “We kept coming across large projects that Schröter had carried out all over the world, and we were extremely impressed with the high quality of their equipment systems.” And he continues: “Our first impression has been proven correct over and over again in the projects we have worked on together.” The Norwegians’ interest in a partnership couldn’t have come at a better time for Schröter since they were also on the lookout for potential partners after the death of their long-term Scandinavian representative. “Above all, Steinar Eriksen’s outstanding industry knowledge and expertise is what really impressed us,” explains Klaus Schröter. “He has worked in the meat industry for over 30 years and has profound technical knowledge. This expertise and the company’s outstanding market presence – especially with regard to capital goods which require the seller to provide a significant amount of information and advice to potential buyers – both give us the feeling that we have found the perfect partner.” BM Food Tech is not only responsible for importing the equipment; their employees also coordinate assembly, bring equipment into service, and offer maintenance and consultations on-site at the client’s facility, meaning they offer the entire range of after-sales services. “We began to realize that the two business partners had excellent chemistry during our multiple joint trade fair appearances in Oslo,” says Assistant Sales Manager Frank Lautenschläger.

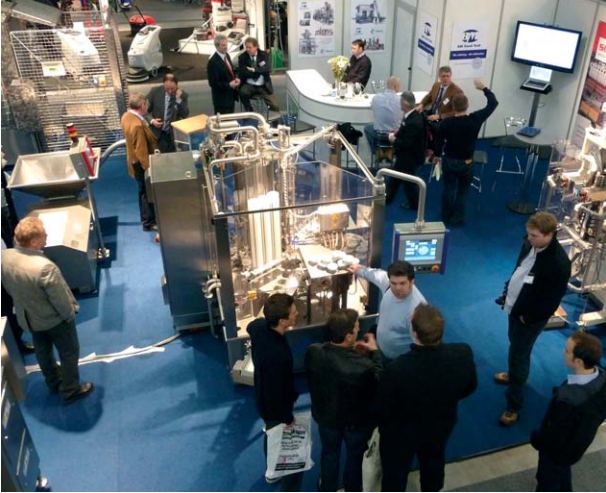
LARGE PROJECTS IN NORWAY

The two companies carried out their first large project together for Nortura Tønsberg. Norway’s leading food processor has 6,500 employees in 38 locations and is organized as a cooperative comprised of 28,000 farmers. Every year the company processes around 210,000 tons of meat, among other products. For the company’s high-performance manufacturing, Schröter shipped five SEMIjet HRIK-6 hot smoking and flash cooling systems, five SMOKjet RH wood chip smoke generators, and an ECOLAB foam cleaning machine. The company uses the InTouch process control software to record and monitor its data in an ideal fashion.

Their second large project together followed at the end of 2009 for Nordfjord Kjött AS. The company, founded in 1961, is managed by second-generation owner Mr. Geir Egil Roksvåg and offers the entire range of services from slaughtering to finished products. With 350 employees, it has a manufacturing capacity of 200 tons per day. To achieve this, the company uses six SEMIjet HRIK-12 hot smoking and flash cooling systems, six SMOKjet RF friction smoke generators, and two KA-6 cooking systems, which are all designed to be loaded with BISON pallets from Schröter. The production processes are topped off with an RG-450 central cleaning system and the InTouch process control software. Nordfjord Kjött AS is extremely pleased with Schröter’s products – which is why they immediately placed an order for more equipment.

“The large projects for Nortura and Nordfjord Kjött have created further references for Schröter which demonstrate our expertise. Now we want to expand our activities in the Scandinavian market,” says Max Schröter. And the company’s chances of success are outstanding. With its expertise in automation and equipment technology, Schröter perfectly meets the needs of the Scandinavian food industry.

Messeauftritt von BM Food auf der NEF. – BM Food at the NEF trade fair.



MEETING POINT
KULINARISCH –
MEETING POINT
CULINARY

FÅRIKÅL

Das Team von BM Food Tech empfiehlt „Hammel in Kohl“. Das Gericht – eine Mischung aus Hausmannskost und Festtagsschmaus – wurde in den 70er Jahren zum Nationalgericht gekürt.

Zutaten für 4 Portionen

1 kg Hammel- oder Lammfleisch in großen Stücken bzw. Beinscheiben, 1 kg Weißkohl, ½ TL schwarzer Pfeffer (ungemahlen), 4 Lorbeerblätter, 1 TL Salz, 100 g Butter, 100 g Weizenmehl, 4 dl Milch oder Sahne

Den Weißkohl in Achtel schneiden. Den Strunk dabei nicht abschneiden, damit die Kohlblätter nicht auseinanderfallen. In einem Topf den Kohl mit dem Hammelfleisch einschichten. Salz, Pfeffer und Lorbeerblätter zwischen den Schichten verteilen. Das Ganze mit Wasser bedecken und den Deckel schließen. Auf kleiner Flamme kochen bis das Fleisch gar ist (circa 45 Minuten). Hin und wieder die Oberfläche abschöpfen. Den Fond aufbewahren. Zum Andicken: Butter schmelzen und darin das Mehl anschwitzen. Dann den Fond sowie etwas Sahne oder Milch hinzufügen. Etwa sechs Minuten köcheln lassen. Zu Hammel in Kohl mit Sauce servieren Sie frisch gekochte Kartoffeln.

> > >

FÅRIKÅL

The team from BM Food Tech recommends mutton in cabbage. This dish – a mixture of home-style cooking and holiday fare – was declared Norway’s national dish in the 1970s.

Ingredients for four servings

1 kg mutton or lamb in large pieces or shanks, 1 kg white cabbage, ½ tsp black peppercorns (whole), 4 bay leaves, 1 tsp salt, 100 g butter, 100 g white flour, 4 dl milk or cream

Cut the cabbage into eighths. Make sure not to cut off the stalk which will prevent the cabbage leaves from falling apart. Layer the cabbage and the mutton in a pot. Distribute the salt, pepper, and the bay leaves among the layers. Cover with water and place the lid on the pot. Cook on low heat for about 45 minutes or until the meat is tender. Occasionally skim the surface. Strain and save the stock. For the sauce: melt the butter and slowly mix in the flour. Then add the stock as well as some of the cream or milk. Allow to simmer for about six minutes. Serve the mutton and cabbage with the sauce together with freshly boiled potatoes.





SCHRÖTER ÜBERZEUGT MIT LEADING QUALITY – SCHRÖTER WOWS WITH LEADING QUALITY

TREFFPUNKT NR. 1 DER INTERNATIONALEN FLEISCHWIRTSCHAFT IST DIE IFFA. HIER PRÄSENTIEREN DIE AUSSTELLER IHRE NEUESTEN ENTWICKLUNGEN EINEM VERSIERTEN FACHPUBLIKUM AUS ALLER WELT. AUCH SCHRÖTER WAR FÜR DIE DIESJÄHRIGE IFFA BESTENS AUFGESTELLT. MIT DEM CLAIM „LEADING QUALITY“, DER SEIT ANFANG DES JAHRES DAS FIRMANLOGO ERGÄNZT UND DAS MOTTO DES MESSEAUFTRITTS WAR, GEWANN DER OSTWESTFÄLISCHE MASCHINENBAUER DIE STANDBESUCHER MÜHELOS FÜR SICH. – THE IFFA REMAINS THE NUMBER ONE VENUE FOR THE INTERNATIONAL MEAT INDUSTRY TO COME TOGETHER. HERE EXHIBITORS PRESENT THEIR LATEST DEVELOPMENTS TO SAVVY TRADE PROFESSIONALS FROM ALL OVER THE GLOBE. AND SCHRÖTER WAS ALSO EXTREMELY WELL POSITIONED FOR THIS YEAR’S IFFA. WITH ITS SLOGAN “LEADING QUALITY,” WHICH HAS BEEN PART OF THE COMPANY’S LOGO SINCE THE BEGINNING OF THE YEAR AND WAS ALSO SCHRÖTER’S MOTTO FOR THE TRADE FAIR, THE EQUIPMENT MANUFACTURER FROM EAST WESTPHALIA EASILY WON OVER EVERY VISITOR AT ITS BOOTH.

Das klare Bekenntnis des Claims zu Qualität, Leistung und Kreativität füllte sich auf der IFFA mit Leben. Es fand einerseits Ausdruck im neuen sympathischen Messestand in frischem Design in Weiß und Grau, der Aufmerksamkeit erregte und zahlreiche Interessenten anlockte. Vor allem die farbigen, großformatigen Anzeigenmotive aus der People-Kampagne zogen alle Blicke auf sich. Andererseits gilt das Leistungsversprechen vor allem für die vielfältigen Schröter Produkte, die ganz klar im Mittelpunkt des Auftritts standen.

In erster Linie stießen die optimierten Raucherzeugungssysteme auf reges Interesse. Hier präsentierte der Spezialist nicht nur Bewährtes wie die SMOKjets RD, RF und RL, sondern punktete auch mit einer Neuentwicklung. Der SMOKjet RH09 ist eine konsequente Weiterentwicklung des RH-Hackspäneraucherzeugers. Das jüngste Mitglied der Produktfamilie vereint viele Vorteile: Der Späneverbrauch ist deutlich reduziert und sorgt für ein geringeres Abluftvolumen, außerdem sind Bedienung und Reinigung noch komfortabler. Da das Thema Hygiene eine wichtige Rolle auf der IFFA spielte, war Schröter damit am Puls der Zeit. Auch für das Fleischerhandwerk hatte Schröter maßgeschneiderte Technologie im Programm. Der JETSMOKER, eine Einwagen-Universalanlage, ist optimal auf die Bedürfnisse von Klein- und Handwerksbetrieben sowie auf Laboranlagen größerer Unternehmen zugeschnitten.

Einen zweiten Schwerpunkt bildeten die Luftführungstechniken. Hier überzeugte die ausgestellte CLIMAJet Klimarauchanlage. Sie sorgt mit der ausgeklügelten Mehrkanaltechnik für gewichtsgenaues Reifen von Rohwurst unterschiedlichster Kaliber. Darüber hinaus konnten sich Interessenten die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten der SEMIjet-Baureihe anschauen. Auf unterschiedliche Module, Kassetten, Rauchwagen und Paletten abgestimmte Transportlösungen bieten ein Höchstmaß an Flexibilität und Sicherheit. Mit seiner breitgefächerten Kompetenz und hohen Qualität aller Produkte war es für Schröter ein Leichtes, neue Interessenten zu gewinnen. Das Fazit: Die IFFA war ein voller Erfolg!

The slogan’s clear commitment to quality, performance, and creativity was brought to life at the IFFA. On the one hand, it was expressed in Schröter’s new, inviting exhibition booth with its fresh design in white and gray, which both attracted visitors’ interest and drew in numerous interested people. The colorful, oversized advertisements used in the company’s people campaign were particular eye-catchers. And on the other hand, it also applied to the unique selling proposition of Schröter’s wide range of products, which were the central focus of the company’s trade fair presence.

First and foremost, visitors showed significant interest in the company’s optimized smoke generation systems. In this regard, the specialist not only presented tried and tested products, such as the RD, RF, and RL SMOKjets, but also scored major points with a new development. The SMOKjet RH09 is a systematic advancement to the RH wood chip smoke generator. The youngest member of the product family brings together a number of different benefits: the amount of wood chips the machine consumes is significantly reduced, which also means a reduction in the volume of exhaust

air, and on top of that the machine is easier to operate and clean. Since hygiene was an important topic at this year’s IFFA, Schröter obviously had its finger on the pulse of the fair. And Schröter also had customized technology for butchers. The JETSMOKER, a one-trolley universal system, is perfectly suited to the needs of small and medium-sized businesses as well as laboratory systems used in larger companies.

Another focus was on airflow routing technologies. In this regard, the CLIMAJet climatic smoking system, which Schröter had on display, also wowed visitors. With its ingenious multichannel technology, it ensures that raw sausage of different sizes is matured to the exact specified weight. In addition, interested visitors could view the SEMIjet series’ many different areas of application. And transport solutions designed for use with a variety of modules, cassettes, smoking trolleys, and pallets offer a high level of flexibility and safety. With its wide-ranging expertise and high-quality products, Schröter had no trouble at all when it came attracting potential customers. In short, the IFFA was a huge success!

Die Mehrkanaltechnik des CLIMAJets überzeugte. – *The CLIMAJet’s impressive multichannel technology.*



Schröter begrüßte am Stand Besucher aus aller Welt. – *Schröter welcomes international visitors at its booth.*



PERFEKT VERNETZT – PERFECTLY CONNECTED

OB BEDIENEN UND BEOBACHTEN, STEuern UND REGeln ODER DATen VERARBEITEN – DIE PRODUKTIONSPROZESSE DER FLEISCHVERARBEITENDEN INDUSTRIE SIND ÄUSSERST KOMPLEX. DIE SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG BIETET DAHER FÜR IHRE ANLAGEN SEIT LANGEM EIN UMFASSENDES KONZEPT. DANK DER EINFÜHRUNG VON NEUEN PANEL PCS SOWIE DER ANBINDUNG PER ETHERNET IST DIE ANLAGENBEDIENUNG AB SOFORT NOCH KOMFORTABLER. DOCH NICHT NUR DIE HARDWAREKOMPONENTEN SIND AUF DEM AKTUELLSTEN STAND DER TECHNIK, DIE BORGHOLZHAUSENER HABEN AUCH IHRE PROZESSVISUALISIERUNG OPTIMIERT. – WHETHER OPERATING AND OBSERVING, MANAGING AND CONTROLLING, OR PROCESSING DATA, THE MEAT INDUSTRY'S MANUFACTURING PROCESSES ARE EXTREMELY COMPLEX. THIS IS WHY SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG HAS OFFERED A COMPREHENSIVE CONCEPT FOR ITS EQUIPMENT FOR QUITE SOME TIME. THANKS TO THE INTRODUCTION OF NEW PANEL PCS AS WELL AS THE USE OF AN ETHERNET CONNECTION, SCHRÖTER'S EQUIPMENT IS NOW EVEN EASIER TO OPERATE. BUT THE HARDWARE COMPONENTS AREN'T THE ONLY THING AT SCHRÖTER THAT ARE STATE-OF-THE-ART. THE COMPANY HEADQUARTERED IN BORGHOLZHAUSEN ALSO OPTIMIZED ITS PROCESS VISUALIZATION SYSTEM AS WELL.



Bislang wurden einzelne Anlagen über ein Touch Panel direkt an der Maschine bedient und beobachtet. Die dafür genutzten Steuerungen von Herstellern wie Siemens, Mitsubishi oder Allen Bradley verfügen jetzt über eine Ethernetschnittstelle. Nun wird nur noch ein Ethernet-Netzwerk für alle Steuerungen benötigt und an das vorhandene Firmennetzwerk angeschlossen. Dadurch lassen sich die gesammelten Daten auch an anderer Stelle einfach weiterverarbeiten. Weitere Vorteile: Die Gebäudeüberwachung mit WAGO Feldbuskopplern lässt sich ebenfalls integrieren. Damit sind auf einen Blick Raumtemperatur, Druckanzeige und Störungen zu erkennen und Maschinen mühelos zu überwachen. Nicht zuletzt lassen sich Zusatzoptionen wie Barcodescanner, Funkkernfühler oder Alarmmodems an das Netzwerk anschließen.

MULTIFUNKTIONELLER PANEL PC

Herzstück des Netzwerks ist der neue Panel PC mit Touch Screen, der an zentraler Stelle in einem Schaltschrank untergebracht ist. Der speziell für die Lebensmittelindustrie entwickelte Rechner ist besonders leistungsstark, robust und kann auf individuelle Ansprüche ausgerichtet werden. Besonderes Plus: Über einen Panel PC lassen sich bequem bis zu 30 Anlagen steuern. Eigene Bedienteile für jede Anlage sind damit überflüssig. Dadurch lassen sich Kosten, Platzbedarf und Wartungsaufwand deutlich minimieren. Doch der Panel PC erleichtert nicht nur das Bedienen und Beobachten, sondern sammelt auch alle Daten und Ereignisse. Diese kann er dann individuell an weitere Systeme und Datenbanken übergeben. Darüber hinaus arbeitet er mit der bewährten und jetzt optimierten Schröter Prozessvisualisierungssoftware InTouch, die bisher auf einem separaten herkömmlichen PC installiert war. Anschauliche Symbole sorgen für eine intuitive Bedienung von InTouch, die Eingabemöglichkeiten wurden ebenfalls erweitert und optimal auf die neuen Panel PCs abgestimmt.

Der neue Panel PC ist leistungsstark und robust. – The new panel PC is powerful and robust.



Up until now, individual machines were operated and observed using a touch panel connected directly to the machine itself. But now, the control units used for this purpose from manufacturers, such as Siemens, Mitsubishi, or Allen Bradley, all have Ethernet ports. This means that only one Ethernet network is required to connect all the control systems, and it is connected to the existing company network. As a result, all of the data which is gathered can easily be processed at another location. Further advantages: a building monitoring system with WAGO field-bus couplers can also be integrated. This means that room temperatures, pressure gauges, and errors can be detected and machines can be monitored with ease. And last but not least, additional options such as barcode scanners, wireless core probes, and alarm modems can all be connected to the network.

THE MULTIFUNCTIONAL PANEL PC

The heart of the network is the new panel PC with a touch screen and is situated in a central location inside a control cabinet. This computer, which was specifically designed for the food industry, is extremely powerful, rugged, and can be customized to fit the user's individual needs. A particular bonus: up to 30 machines can be controlled using one panel PC. This means that using individual control units for each machine is no longer necessary. As a result, costs, space requirements, and maintenance requirements can all be significantly reduced. But the panel PC

does not only make operating and observing your machines easier, it also gathers all your data and events. This information can then be passed on individually to other systems and databases. Furthermore, the system works with Schröter's tried and tested (and now fully optimized) process visualization software InTouch, which up until now was installed on a separate, conventional PC. Easily understood symbols ensure that InTouch is extremely intuitive to use, and the input options were also upgraded and optimized for use with the new panel PCs.

Viele Anlagen zentral steuern – die Anbindung per Ethernet macht es möglich. – Central control of several machines – an Ethernet connection makes it possible.





Die feierliche Eröffnung des Gruninger Neubaus. – Celebratory opening of the new Gruninger building.



Verkostung inmitten der Schröter THERMICjet-Anlagen. – A tasting among the Schröter THERMICjet machines.



GRUNINGER STARTET DURCH – GRUNINGER'S FRESH START

EIN GROSSBRAND ZERSTÖRTE IM NOVEMBER 2008 SÄMTLICHE PRODUKTIONSANLAGEN DER EUGEN GRUNINGER GROSSMETZGEREI GMBH & CO. KG IN FREIBURG IM BREISGAU. NUN FAND FAST AUF DEN TAG GENAU EIN JAHR NACH DEM SPATENSTICH DIE FEIERLICHE ERÖFFNUNG DES NEUEN VERARBEITUNGSBETRIEBES STATT, FÜR DEN SCHRÖTER DIE KOMPLETTE ANLAGENAUSSTATTUNG LIEFERTE. – AT THE END OF NOVEMBER 2008, A FIRE COMPLETELY DESTROYED ALL OF THE PRODUCTION EQUIPMENT BELONGING TO EUGEN GRUNINGER GROSSMETZGEREI GMBH & CO. KG, LOCATED IN FREIBURG IM BREISGAU. ALMOST A YEAR TO THE DAY AFTER THE GROUNDBREAKING CEREMONY, THE COMPANY HELD THE OPENING CEREMONY FOR ITS NEW FACTORY, WHICH IT OUTFITTED ENTIRELY WITH EQUIPMENT FROM SCHRÖTER.

Rund 30 Millionen Euro hat Südbadens traditionsreicher Fleisch- und Wurstwarenhersteller investiert. Am Standort in Freiburg-Hochdorf ist ein hochmoderner Betrieb mit rund 10.500 Quadratmetern umbauter Fläche entstanden. „Wir setzen mit THERMICjet-Heißrauch- und Kochanlagen, CLIMAjet-Klimarauch- sowie Klimaschinken-Reife- und Nachreifeanlagen auf die bewährte Technologie von Schröter“, erläutert Juniorchef Michael Gruninger. Produziert werden die Gruninger Klassiker, die von Schwarzwälder Schinkenspezialitäten und Landjägern über Wurstsalatbrät bis zu Wienern reichen.

13.000 bis 14.000 Tonnen pro Jahr kann die Großmetzgerei nun verarbeiten – gut ein Drittel mehr als im alten Betrieb. Michael Gruninger ist sicher: „Mit dieser Anlageninstallation werden wir unseren Expansionsprozess mit qualitativ hochwertigen Produkten aus dem Schwarzwald fortsetzen.“

> > >

South Baden's traditional meat and sausage manufacturer invested around 30 million euros and built a state-of-the-art factory with close to 10,500 square meters of space at the loca-

tion in Hochdorf (Freiburg). “With THERMICjet hot smoking and cooking systems and CLIMAjet climatic smoking, maturing, and post-maturing equipment, we are placing our trust in Schröter's tried and tested technology,” explains Junior Executive Michael Gruninger. The factory will produce Gruninger classics, which range from Black Forest ham specialties and “Landjäger” sausages to meat for sausage salad and Vienna sausages. The large-scale manufacturer of meat products can now process 13,000 to 14,000 tons annually – which is 30 percent more than in their old factory. Michael Gruninger is sure: “With this equipment, we will continue to expand with high-quality products from the Black Forest.”

ENTERTAINMENT FÜR DIE TASCHE – A POCKET-SIZED WORLD OF ENTERTAINMENT



Die Glücksfeen: Juliana und Lena Schröter. – The good fairies: Juliana und Lena Schröter.

ZUR IFFA 2010 WAR ES WIEDER SOWEIT: SCHRÖTER STARTETE DAS BELIEBTE GEWINNSPIEL UND VERLOSTE DREI VERSCHIEDENE IPODS. DAS LÖSUNGSWORT „LEADING QUALITY“ ERGAB SICH AUS VERSTECKTEN BUCHSTABEN IN DER 25. AUSGABE DER MEETING POINT.

– JUST IN TIME FOR THE IFFA 2010, SCHRÖTER HELD ITS MOST POPULAR CONTEST AND GAVE AWAY THREE DIFFERENT IPODS. THE SOLUTION “LEADING QUALITY” WAS THE RESULT OF COMBINING THE HIDDEN LETTERS FOUND IN THE 25TH ISSUE OF MEETING POINT.

Aufmerksame Leser gab es überall, und so erreichten den Anlagenbauer E-Mail- und Faxantworten aus aller Welt. Aus den richtigen Einsendungen losten die Glücksfeen Juliana und Lena, die beiden jüngsten Töchter von Klaus und Dietrich Schröter die drei glücklichen Gewinner aus. Spiele, Musik, Filme und das mobile Internet – all das hat Franz Tappmeyer mit seinem iPod Touch ab sofort immer dabei. Über einen iPod Classic kann sich Dr. Heidrun Strauss-Ellermann freuen. Und das kleinste unter den verlosteten Kultgeräten, der iPod Nano, geht an Andrea Thiele. Schröter dankt allen Teilnehmern, gratuliert den Gewinnern herzlich und wünscht viel Spaß mit den Apple Klassikern.

We received answers by e-mail and fax from observant readers located across the globe. The good fairies Juliana and Lena, Klaus and Dietrich Schröter's two youngest daughters, selected the three lucky winners at random from all the correct entries. Games, music, movies, and mobile Internet – as the winner of the iPod touch, Franz Tappmeyer will be able to enjoy all this and more at any time, anywhere. Dr. Heidrun Strauss-Ellermann has a reason to celebrate because she was the lucky winner of the iPod classic. And the smallest of the iconic devices included in the giveaway, the iPod nano, went to Andrea Thiele. Schröter would like to thank all the participants and congratulate the lucky winners. The company hopes that they have lots of fun with their new products from Apple.

IMPRESSUM



Meeting Point erscheint dreimal im Jahr und ist zu beziehen über Schröter Technologie GmbH & Co. KG Postfach 1251 D-33826 Borgholzhausen, Germany

Herausgeber

Schröter Technologie GmbH & Co. KG Postfach 1251 D-33826 Borgholzhausen, Germany V.i.S.d.P. Klaus Schröter info@schroeter-technologie.de www.schroeter-technologie.de

Konzept, Layout und Redaktion

Steuer Marketing und Kommunikation GmbH Oberstraße 44, D-33602 Bielefeld, Germany Fon +49 (0) 5 21.9 68 77 70 Fax +49 (0) 5 21.96 87 77 20 info@agentur-steuer.de

Verantwortlicher Redakteur

ED Presse & Public Relations, Verl

Fotografie

Deutscher Fachverlag, Archiv BM Food Tech, Klaus Schröter, Thorsten Gerding