

# MEETING POINT



Schröter Know-how für den Klassiker Wiener Würstel  
*Schröter expertise for the classic Vienna sausage* ..... Seite | page 2  
Kümmelbraten – eine österreichische Gaumenfreude  
*Caraway pork roast – an Austrian culinary delight* ..... Seite | page 3  
Think Big: Anlagensystem auf dem Weg nach Down Under  
*Think big: equipment systems on their way down under* ..... Seite | page 4

Ran an den Speck mit THERMICjet Heißrauch- und Kochanlagen  
*Bringing home the bacon with the THERMICjet hot smoking and cooking system* ..... Seite | page 5  
Neue Anzeigenkampagne lässt Charme spielen  
*New ad campaign turns on the charm* ..... Seite | page 6  
Großes IFFA-Preis Ausschreiben  
*Our big IFFA contest* ..... Seite | page 6

25 | 2010



## AUFTRAGSIMPULSE AUS ALLER WELT – NEW ORDERS ROLLING IN FROM ALL OVER THE WORLD

MIT ERFREULICH GUT GEFÜLLTEN AUFTRAGSBÜCHERN STARTET DIE SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG INS JAHR 2010. DAMIT SETZT DER ANLAGENBAUER DEN POSITIVEN TREND, DER SICH BEREITS IM LETZTEN GESCHÄFTSJAHR ABZEICHNETE, FORT. RUND UM DEN GLOBUS STEHEN DIE RENOMMIERTEN SYSTEME FÜR DIE FLEISCH- UND FISCHVERARBEITENDE INDUSTRIE HOCH IM KURS. – CONTINUING THE TREND WHICH EMERGED DURING THE LAST FISCAL YEAR, SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG HAS BEGUN 2010 ON A POSITIVE NOTE, WITH A LARGE NUMBER OF NEW ORDERS ON HAND. THE RENOWNED SYSTEMS FOR THE MEAT AND FISH PROCESSING INDUSTRIES ARE EXTREMELY POPULAR ALL OVER THE GLOBE.

Starke Impulse kamen in den letzten Wochen vor allem aus Nord-, Mittel- und Südamerika. Insbesondere in den USA belebt sich das Geschäft spürbar. Bestes Beispiel dafür ist ein Großauftrag der Fresh Mark, Inc., einem traditionellen Hersteller beliebter Fleisch- und Wurstprodukte. Internationale Dynamik für das Geschäft verspricht 2010 auch die IFFA, die vom 8. bis 13. Mai erneut ihre Tore öffnet. Die Frankfurter Weltleitmesse verzeichnet schon jetzt mehr Ausstelleranmeldungen als vor drei Jahren. Das lässt auf zahlreiche Besucher aus aller Welt hoffen. Kunden und Interessenten finden den 300 Quadratmeter großen Schröter Stand in Halle 8.0, Gang H, Stand 64.

Übrigens, mit der vorliegenden Meeting Point feiern wir ein kleines Jubiläum: In der aktuellen 25. Ausgabe erfahren Sie, wie bereits angekündigt, interessante Details zu ungewöhn-

lichen Maschinentransporten nach Australien. Zum ersten Mal versendet Schröter Anlagen in sehr großen Einheiten komplett verschweißt per Seefracht mit RoRo-Schiffen. Außerdem wartet auf Seite 6 wieder unser beliebtes IFFA-Gewinnspiel mit vielen interessanten Preisen auf Sie. Machen Sie mit, dann gehören Sie vielleicht schon bald zu den glücklichen Gewinnern!

> > >

*In the past few weeks, our company has seen strong demand coming primarily from North, Central, and South America. In particular, our business in the USA has improved noticeably. The best example of this is the large order we received from Fresh Mark, Inc., a traditional manufacturer of meat and sausage products. The IFFA also promises to add international momentum to the business in 2010, opening its doors once again from May 8 to 13. The*

*leading international trade fair, held in Frankfurt, already has more registered exhibitors than it did three years ago, which gives us hope that the fair will see a large number of visitors from all over the world. Clients and anyone else interested in our products will find Schröter's 300-square-meter booth in Hall 8.0, Aisle H, Booth 64.*

*Incidentally, with this issue of Meeting Point, we are celebrating a small anniversary: as previously announced, in the current 25th issue you will learn the interesting details of unusual machine shipments to Australia. For the first time, Schröter is shipping extremely large packages of equipment, completely welded, using Ro-Ro ships. In addition, our popular IFFA contest, with many interesting prizes, is waiting for you on page six. Join in and soon you could be one of the lucky winners!*



# FEINE WÜRSTE AUS WIEN – FINE VIENNA SAUSAGE



ÖSTERREICHISCHE KÜCHE? DA DENKEN VIELE ZUERST AN SÜSSE LECKEREIEN WIE PALATSCHINKEN ODER KAISERSCHMARREN. DOCH AUCH HERZHAFTES WIE LEBERKÄSE ODER WIENER WÜRSTEL GEHÖRT DAZU. SEIT FAST 50 JAHREN PRODUZIERT

DIE RADATZ FEINE FLEISCHWAREN GMBH MIT SITZ IN WIEN DIESE KLASSIKER. UND SEIT FAST FÜNF JAHREN NUTZT DER GRÖSSTE FLEISCHVERARBEITENDE FAMILIENBETRIEB DER ALPENREPUBLIK DAFÜR ANLAGENSYSTEME DER SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG. – AUSTRIAN CUISINE? THE FIRST THING MOST PEOPLE THINK OF ARE SWEET TASTY TREATS LIKE PALATSCHINKEN (THIN CREPE-LIKE PANCAKES) OR KAISERSCHMARREN (CUT-UP SUGARED PANCAKES WITH RAISINS). BUT THERE ARE ALSO HEARTY DISHES, LIKE LEBERKÄSE (AUSTRIAN MEATLOAF) OR VIENNA SAUSAGES. RADATZ FEINE FLEISCHWAREN GMBH, HEADQUARTERED IN VIENNA, HAS PRODUCED THESE CLASSICS FOR ALMOST 50 YEARS. AND FOR THE LAST FIVE YEARS, THE LARGEST FAMILY-RUN MEAT PROCESSING COMPANY IN AUSTRIA HAS USED EQUIPMENT SYSTEMS FROM SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG.

Gegründet als kleines Wiener Geschäft, expandierte das Unternehmen kontinuierlich, und so erwirtschaftet der renommierte Fleisch- und Wurstwarenhersteller heute mit mehr als 900 Mitarbeitern einen Konzern-Jahresumsatz von 163 Millionen Euro. Das umfangreiche Sortiment umfasst neben den oben genannten Produkten zum Beispiel auch Käsekrainer, Frankfurter und Frischwurst sowie den typischen Kümmelbraten, der in einer speziellen 1-Wagen Backanlage von Schröter hergestellt wird. (Ein leckeres Rezept dazu finden Sie in der Rubrik „Meeting Point kulinarisch“ auf Seite 3.) „Wir beliefern nicht nur unsere 26 Radatz-Filialen in Wien und Umgebung, sondern auch 200 Wiener Würstelstände sowie die wichtigsten österreichischen Supermarktketten“, beschreibt Dr. Franz Radatz jun. die Erfolgsgeschichte einer Marke, die inzwischen ein Synonym für feine Würste aus Wien ist. Gemeinsam mit seiner Schwester Elisabeth Radatz-Fiebinger hat er die operative Leitung des Unternehmens vom Vater und Firmengründer übernommen.

**RADATZ, STRASSER UND SCHRÖTER – EIN PERFEKTES TRIO**  
Die optimale Qualität des Radatz-Leberkäses garantieren zwei große Heißluft-Backanlagen von Schröter. „Vor einigen Jahren haben wir für dieses anspruchsvolle Produkt ein passendes Anlagensystem für große Chargenkapazitäten gesucht“, erinnert sich Reinhard Nussbaumer, Leiter der Technik. „Die zahlreichen Referenzen von Schröter waren hervorragend und haben uns

von der Leistungsfähigkeit der Technologie überzeugt. Aus diesem ersten Auftrag ist mit den Jahren eine kontinuierlich gewachsene Zusammenarbeit entstanden.“ Dahinter steht nicht zuletzt mit ihrem Einsatz auch die Strasser GmbH & Co. KG, die den ostwestfälischen Anlagenbauer seit gut vier Jahren in Österreich vertritt. Das kleine mittelständische Unternehmen agiert als Generalvertreter namhafter Hersteller von Fleischmaschinen und -anlagen und bietet seinen Kunden hervorragende Maschinenteknologie, exzellenten Service sowie kompetente, praxisnahe Beratung. Gemeinsam haben die drei Partner kooperativ und flexibel alle Herausforderungen gemeistert. „Die Räume waren teilweise recht eng und niedrig, der Eintransport in das mehrstöckige Gebäude schwierig“, berichtet Schröter Vertriebsleiter Frank Mack. „Hier konnten wir eine unserer Stärken ausspielen: Wir haben alle Anlagen und Aggregate perfekt an die Verhältnisse angepasst und dabei den geforderten Leistungsgrad in vollem Umfang erfüllt.“



**AUSBAU DER KOOPERATION**  
Und da Zufriedenheit die beste Empfehlung ist, hat sich nun auch der Radatz Tochterbetrieb Stastnik für Schröter entschieden. Das Unternehmen orderte zwei Intensivkühlanlagen für seinen Stammsitz in Gerasdorf. Hier produzieren 140 Mitarbei-

ter herzhafte Produkte wie Salami, Roh- und Dauerwurstwaren, Geselchtes oder Speck. So stehen die Zeichen günstig, dass die erfolgreiche Zusammenarbeit auch in Zukunft fortgesetzt wird.



*Originally founded as a small business in Vienna, the company has continually expanded its operations, and today the renowned manufacturer of meat and sausage products with over 900 employees generates annual revenues of 163 million euros. Its extensive range of goods is comprised of the aforementioned products as well as Käsekrainer (sausage which contains small chunks of cheese), Frankfurter sausages, cold cuts, and caraway pork roast which is manufactured in a special single-car baking system from Schröter. (A delicious pork roast recipe can be found in the “Culinary Meeting Point” section on page three.) “Not only do we supply our 26 Radatz stores located throughout Vienna and the surrounding area, but also 200 hot dog stands in Vienna as well as the leading Austrian supermarkets,” explains Dr. Franz Radatz Jr., describing the success story of a brand that is now a synonym for fine sausage in Vienna. Together with his sister Elisabeth Radatz-Fiebinger, he took over managing the company’s daily operations from his father, the company’s founder.*

**RADATZ, STRASSER, AND SCHRÖTER – A PERFECT TRIO**  
*Two large hot-air baking systems from Schröter ensure that the*

Matthias Strasser, Inhaber der Strasser GmbH & Co. KG. – Matthias Strasser, Owner of Strasser GmbH & Co. KG.



Strasser, mit Firmensitz in Nußdorf bei Salzburg, vertritt Schröter seit gut vier Jahren in Österreich. – Strasser, headquartered in Nussdorf, near Salzburg, has represented Schröter in Austria for four years.



In den THERMICjet Heißrauch-Kochanlagen entsteht ein Teil der vielfältigen Radatz-Spezialitäten. – Radatz uses the THERMICjet hot smoking cooking system to prepare part of its wide range of specialties.



Radatz-Räuchermeister Otto bedient die Anlage per SIEMENS-Steuerung. – Radatz smoke master Otto operates the system using SIEMENS controls.

## INFOKASTEN – INFO BOX

### SCHRÖTER-LIEFERPROGRAMM:

#### RADATZ

- > 2 x BAKEjet Heißluft-Koch-Backanlagen, je 6 Wagen (Leberkäse)
- > 6 x THERMICjet Heißrauch-Kochanlagen, je 6 Wagen
- > 4 x ARCTICjet Intensivkühlanlagen, je 6 Wagen
- > 1 x BAKEjet Back-Kochanlage, 1 Wagen (Kümmelbraten)
- > 2 x RGA automatische Zentral-Reinigungssysteme
- > 1 x InTouch-Prozessleitsoftware

#### STASTNIK

- > 2 x ARCTICjet Intensivkühlanlagen, je 6 Wagen
- > 1 x RGA automatisches Zentral-Reinigungssystem

### SCHRÖTER DELIVERED:

#### RADATZ

- > 2 x BAKEjet hot-air cooking and baking systems, with 6 cars each (for Leberkäse)
- > 6 x THERMICjet hot-smoke cooking systems, with 6 cars each
- > 4 x ARCTICjet intensive cooling systems, with 6 cars each
- > 1 x BAKEjet baking and cooking system, with 1 car (for caraway pork roast)
- > 2 x RGA automatic central cleaning systems
- > 1 x InTouch process visualization software

#### STASTNIK

- > 2 x ARCTICjet intensive cooling systems, with 6 cars each
- > 1 x RGA automatic central cleaning system

quality of Radatz’s Leberkäse is always first class. “A few years ago, we began looking for a suitable large-capacity system for this superior product,” remembers Reinhard Nussbaumer, Head of Technical Operations. “Schröter had numerous excellent references, and they convinced us of the capability of their technology. This first order paved the way for a partnership which has grown continuously over the years.” Strasser GmbH & Co. KG, which has represented the equipment manufacturer from East Westphalia in Austria for about four years, is largely responsible for this excellent relationship. The small business acts as a general representative for manufacturers of meat processing machines and equipment, and offers its clients excellent machine technology, outstanding service, and competent, practical support. The three partners worked together cooperatively and flexibly to master all the challenges that they faced. “In many places, the spaces were narrow and had low ceilings, making it difficult to get the equipment into the multi-story building,” explains Schröter’s Sales Manager Frank Mack. “This allowed us to really use our strengths – we designed all the systems and machines to fit the conditions and still completely fulfill the performance requirements.”

### EXPANDING THE PARTNERSHIP

And since satisfaction is the best reference, the Radatz subsidiary Stastnik has also decided to use equipment technology from Schröter. The company ordered two intensive cooling systems for its headquarters in Gerasdorf, where 140 employees manufacture hearty products such as salami, uncooked and cured sausage products, smoked meats, and bacon. So the signs all point to the successful partnership continuing in the future.

In seinem „Seminarpark“ macht Strasser Wissensvermittlung zum bleibenden Erlebnis. – In his “seminar park” Strasser turns imparting knowledge into a lasting experience.



## MEETING POINT KULINARISCH – MEETING POINT CULINARY

### KÜMMELB RATEN

Für 4 Portionen: 600 g Bauchfleisch (mit Schwarte), 2 EL Kümmel, 2 Zwiebeln, 4 Knoblauchzehen, Salz, Pfeffer (weiß), 250 ml Suppe, 125 ml Weißwein

Einen Topf zur Hälfte mit Wasser füllen und zum Kochen bringen. Dann das Fleisch darin ca. 15 Minuten kochen lassen, herausnehmen, mit kaltem Wasser abschrecken. Die Schwarte von jeder Seite regelmäßig ca. 4 mm tief einschneiden. In eine Bratpfanne legen, mit Kümmel, Salz und Pfeffer würzen. Knoblauch und grob geschnittene Zwiebel begeben, mit etwas Suppe und Wein untergießen. Im Rohr bei 180 °C ca. 80 Minuten braten. Währenddessen immer wieder Flüssigkeit zugießen.

### BÄRLAUCH-SERVETTENKNÖDEL

6 Semmeln (vom Vortag), 150 g Margarine, 5 Eier, 200 ml Milch, 4 EL Grieß, 1 Handvoll Bärlauch (frisch), Salz, Pfeffer, Muskatnuss

Semmeln würfelig schneiden und mit heißer Margarine übergießen. Eier verrühren, Milch und Grieß einrühren. Flüssigkeit zur Semmelmasse geben. Mit Muskat, Pfeffer und Salz würzen, ca. 30 Minuten ziehen lassen. Bärlauch fein hacken, in die Knödelmasse einrühren. Zu einer Rolle formen und diese in eine feuchte Serviette einrollen. Die Enden gut zusammenbinden. Knödel etwa 45 Minuten in leicht köchelndem Wasser garen. Herausnehmen und in Scheiben schneiden.



### CARAWAY PORK ROAST

Serves 4: 600 g pork belly (with crust), 2 tbsp caraway, 2 onions, 4 garlic cloves, salt, pepper (white), 250 ml soup, 125 ml white wine

Fill a pot half full with water and bring to a boil. Add the meat and cook for approx. 15 minutes, remove, then rinse with cold water. Make several 4-mm-deep cuts in the crust at regular intervals on both sides. Place in a frying pan, season with caraway, salt, and pepper. Add the garlic and chopped onion, pour in some soup and wine. Roast in the oven for approx. 80 minutes at 180° Celsius, basting continuously.

### SIDE OF WILD GARLIC NAPKIN DUMPLINGS

6 rolls (one day old), 150 g margarine, 5 eggs, 200 ml milk, 4 tbsp Cream of Wheat, 1 bunch of fresh wild garlic, salt, pepper, nutmeg

Cut the rolls in cubes and cover with hot margarine. Mix the eggs, milk, and Cream of Wheat. Add the cubed rolls to this mixture. Season with nutmeg, salt, and pepper, let stand for approx. 30 minutes. Finely chop the wild garlic, stir it into the dumpling mixture. Form the mass into a roll, then roll it up in a wet cloth napkin. Tie the ends tightly. Cook the dumping mass for about 45 minutes in lightly boiling water. Remove and cut into slices.

Quelle – Source: [www.ichkoche.at](http://www.ichkoche.at)





# THINK BIG! – THINK BIG!

GEHEN SCHRÖTER ANLAGENSYSTEME AUF DIE REISE NACH ÜBERSEE, WERDEN SIE IN DER REGEL IN EINZELTEILEN PRODUZIERT, VERPACKT UND IN SEECONTAINERN VERSCHIFFT. FÜR EIN AKTUELLES GROSSPROJEKT SCHLÄGT DER OST-WESTFÄLISCHE ANLAGENBAUER EINEN AUSSERGEWÖHNLICHEN WEG EIN. NACH DEM MOTTO „THINK BIG“ ERHÄLT EIN AUSTRALISCHER FLEISCHWARENHERSTELLER DIE BEREITS KOMPLETT MONTIERTEN ZONEN DER GEORDNETEN ANLAGENLINIEN. – IF SCHRÖTER’S EQUIPMENT SYSTEMS ARE GOING TO BE SHIPPED OVERSEAS, THEY ARE USUALLY MANUFACTURED, PACKAGED, AND SHIPPED AS INDIVIDUAL PIECES IN MARITIME CONTAINERS. FOR ONE OF ITS CURRENT LARGE PROJECTS, HOWEVER, THE EQUIPMENT MANUFACTURER FROM EAST WESTPHALIA HAS DECIDED TO GO DOWN AN UNUSUAL ROAD. TRUE TO THE IDEA OF “THINKING BIG,” AN AUSTRALIAN MANUFACTURER OF MEAT PRODUCTS WILL RECEIVE EACH ZONE OF THE EQUIPMENT LINES IT ORDERED ALREADY FULLY ASSEMBLED.



12.02.2010 | 10:05

Für die Schinkenproduktion in Down Under liefert Schröter vier vollautomatische Bacon-Linien mit jeweils 48 Traytowern. Jede Linie besteht aus einer Puffer-, einer Heißrauch- sowie zwei Intensivkühl-Zonen, wobei die zweite Intensivkühl-Zone für das Anfrieren des Bacons sorgt. Mit diesem Anlagensystem lassen sich pro Tag insgesamt maximal 240 Tonnen Bacon produzieren. (Die Meeting Point wird in einer der nächsten Ausgaben detailliert darüber berichten).

Der besondere Clou: Jede Zone der Linien bauen die Schröter Monteure im Werk in Borgholzhausen auf, verschweißen sie vollständig und versehen sie mit allen erforderlichen Aggregaten, Einbauten und Transportfördersystemen. Die Vorteile liegen auf der Hand. Erstens reduziert sich die Montagezeit erheblich, zweitens erhöht sich dank der Inhouse-Schweißarbeiten die Verarbeitungsqualität und drittens profitiert der Kunde von nahezu reibungslosen Montageabläufen vor Ort.

Bei Schröter laufen die Vorbereitungen auf Hochtouren. „Zurzeit werden die unverpackten Zonen einzeln auf Spezial-Tiefbetrailer verladen und – geschützt unter wetterfesten Planen – nach Bremerhaven gebracht“, erläutert Frank Mack, zuständig für das Logistikkonzept des Projektes. Im Hafen werden die Zonen in Seekisten verschlagen, bevor sie dann auf RoRo-Schiffen den weiten Weg nach Melbourne antreten. Just in Time errei-

chen die Seekisten linienbezogen ihren Bestimmungsort und werden im neuen Fleischwerk mit Spezialkränen punktgenau platziert. „Mitte März starten zwei unserer hochqualifizierten Mitarbeiter in Australien die Endmontage. Die Übergabe mit Produktionsanlauf planen wir für Mitte Juni“, gibt Projektleiter Joachim Glaser den ehrgeizigen Zeitplan vor. „Zum ersten Mal versenden wir unsere Anlagen in derart großen Einheiten per Seefracht“, so Glaser. „Damit ist Schröter wieder einmal Branchenvorreiter.“ Und er ist sich sicher, dass es in Zukunft bei weiteren Projekten dieser Art heißen wird: „Think Big!“

&gt; &gt; &gt;

Schröter will deliver four fully-automated bacon lines to the ham manufacturer down under, each with 48 tray towers. Each line is comprised of a buffer zone, a hot smoking zone, and two intensive cooling zones, whereby the second intensive cooling zone is responsible for freezing the bacon. With this equipment system, the company can manufacture a total of 240 tons of bacon daily. (Meeting Point will provide a detailed report about this in one of the upcoming issues).

And here's the kicker: Schröter's technicians assemble each of the manufacturing line's zones at the factory in Borgholzhausen, weld it all together, and furnish it with all the required control systems, built-in components, and conveying systems. The ad-

vantages are obvious. First, assembly time is drastically reduced. Second, build quality increases as a result of the in-house welding work. And third, the client benefits from an almost completely hassle-free on-site installation procedure.

At Schröter the preparations are in full swing. “Currently, the unpackaged zones are loaded individually on special flat-bed trailers and – protected by weatherproof tarps – are then brought to Bremerhaven,” explains Frank Mack, in charge of the project's logistics concept. At the harbor, the zones will be loaded into seaworthy containers before they begin their long journey to Melbourne on Ro-Ro ships. The maritime containers will arrive at their destination just-in-time based on the layout of the production line, and will subsequently be placed in exactly the right spot in the meat processing plant using special cranes. “Two of our highly qualified employees will begin the final assembly and installation of the machines in the middle of March. We plan to officially hand over the systems and commence manufacturing in the middle of June,” says project manager Joachim Glaser, explaining the ambitious schedule. “This is the first time we have shipped our equipment overseas in packages of this size,” says Glaser. “Once again making Schröter the industry leader.” And he is sure that in the future, other projects of a similar nature will also be carried out by “thinking big!”

In Borgholzhausen werden die komplett montierten Zonen der Schröter Anlagen gut verpackt für ihre lange Reise nach Australien. – In Borgholzhausen, Germany, the fully assembled ranges of Schröter equipment are well-packaged for their long trip to Australia.



12.02.2010 | 11:28

13.02.2010 | 14:33

14.02.2010 | 10:45

# SPECKPRODUKTE KOMFORTABEL RÄUCHERN – CONVENIENTLY MANUFACTURING SMOKED BACON PRODUCTS

THERMICJET HEISSRAUCH- UND KOCHANLAGEN GEHÖREN SEIT JAHREN ZUR UMFANGREICHEN SCHRÖTER PRODUKTPALETTE – OB FÜR EINEN ODER FÜNFZIG WAGEN, ALS STANDARD- ODER TRANSIT-KONSTRUKTION. DER NIEDERLÄNDISCHE FLEISCHWARENPRODUZENT ZANDBERGEN & ZN. VLEESWAREN B.V. SETZT SEIT ENDE LETZTEN JAHRES ZWEI THERMICJETS MIT INNOVATIVEN KASSETTENSTELLPLÄTZEN EIN. – THERMICJET HOT SMOKING AND COOKING SYSTEMS HAVE BEEN A PART OF SCHRÖTER’S EXTENSIVE PRODUCT RANGE FOR MANY YEARS – WHETHER FOR ONE OR FIFTY CARS, WHETHER TRANSIT OR STANDARD CONSTRUCTION. SINCE LATE LAST YEAR, THE DUTCH MANUFACTURER OF MEAT PRODUCTS ZANDBERGEN & ZN. VLEESWAREN B.V. HAS USED TWO THERMICJET SYSTEMS WITH INNOVATIVE CARTRIDGE STORING POSITIONS.

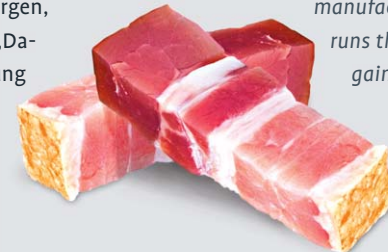


Das moderne, familiengeführte Unternehmen mit Sitz in Haarlem hat sich seit 1987 vollständig auf Speckprodukte spezialisiert, zu denen zum Beispiel geräucherte Speckstreifen und -würfel oder knuspriger Delikatess-Frühstücksbacon zählen. Um die wachsende Nachfrage der internationalen Kundschaft – wie Großhändler, Gastronomie, Supermärkte und Hersteller von Fertiggerichten – weiterhin optimal und flexibel erfüllen zu können, entstand ein Neubau. Dieser ist auf rund 5.000 Quadratmetern Fläche mit hochmodernen Produktionsanlagen ausgerüstet, mit denen sich nicht nur die Kapazitäten erhöhen, sondern auch Prozesse noch effizienter gestalten lassen. Dafür lieferte Schröter neben den beiden THERMICJets zum Trocknen und Räuchern von Schweinebauch auch einen CONTIJet H-line 250. Dieser kühlt krossen Bacon, nachdem die Speckstreifen zunächst eine Backanlage durchlaufen haben, auf plus / minus null Grad Celsius herunter bei einer Leistung von 250 Kilogramm pro Stunde.

## VOLLAUTOMATISCH UND UMWELTSCHONEND

Die Rauchanlagen bieten jeweils 14 Stellplätze und verfügen, wie der CONTIJet, über ein automatisches Transportsystem: Vorne setzt eine Elektroameise die Kassetten auf, die dann automatisch eintransportiert werden. Insgesamt räuchert eine Anlage 5,6 Tonnen Bauch, die danach wiederum per Ameise zum nächsten Verarbeitungsschritt gebracht werden. Ebenfalls automatisch läuft einerseits die CIP-Reinigung, bei der sämtliche manuellen Arbeiten dank der Konfiguration entfallen, andererseits auch die Entsorgung der verbrannten Holzspäne aus den speziellen wassergekühlten Raucherzeugern.

Neben der fast vollständigen Automatisierung spielt im Hause Zandbergen auch der Umweltschutz eine entscheidende Rolle. Hier punkten die Schröter Anlagen mit einer Abgasreinigung inklusive Wärmerückgewinnung. „Aufgrund der modernen Technologie entstehen bei unserer Produktion keine Schadstoffe“, freut sich Robert Zandbergen, der gemeinsam mit seinen Bruder Erik das Unternehmen führt. „Darüber hinaus können wir die Energie aus der Wärmerückgewinnung wieder in unseren Produktionsprozessen einsetzen. Ein wirklich maßgeschneidertes Anlagenkonzept“, resümiert er zufrieden.



Dank der Schröter Anlagen laufen die Produktionsprozesse bei Zandbergen fast völlig automatisch ab. – Thanks to equipment from Schröter, Zandbergen's manufacturing processes are almost fully automated.



The modern family-run company, with its headquarters in Haarlem, has specialized in bacon products since 1987. These include smoked bacon strips and cubes as well as crunchy gourmet breakfast bacon, for example. In order to optimally and flexibly meet the growing demand from international clients, such as wholesale dealers, the hotel and restaurant industry, supermarkets, and manufacturers of convenience foods, the company built a completely new facility. Over an area of around 5,000 square meters, this facility is equipped with state-of-the-art manufacturing equipment, which has not only allowed the company to increase its production capacity, but also design its processes more efficiently. In addition to the two THERMICJet systems for drying and smoking pork bellies, Schröter also delivered a CONTIJet H-line 250. After the strips of bacon first pass through a baking system, the CONTIJet cools them down to plus or minus zero degrees Celsius. This system can process 250 kilograms per hour.

## FULLY AUTOMATED AND ENVIRONMENTALLY FRIENDLY

The smoking systems each have 14 available positions and, similar to the CONTIJet, make use of an automatic conveying system. At the front, an electric cartridge mover places the pallets at the point of entry, and they are subsequently conveyed into the system. One system can smoke a total of 5.6 tons of pork bellies, which are then transported to the next processing step, also using electric pallet movers. In addition, both the CIP cleaning system, which eliminates the need for manual tasks thanks to the system's configuration, and the system to remove burned wood chips from the special water-cooled smoke generators are also fully automated.

Besides the almost completely automated operation, environmental protection is also extremely important to Zandbergen. In this regard, Schröter's equipment excels with its exhaust gas treatment system which includes waste heat recovery. “Due to the state-of-the-art technology, our manufacturing process does not generate any pollutants,” enthuses Robert Zandbergen, who runs the company together with his brother Erik. “In addition, we are able to recycle the energy gained from our waste heat recovery system back into our manufacturing processes. A truly customized equipment concept,” he summarizes, satisfied.

Kross gebraten kommen die Speckstreifen aus einem Backtunnel bevor sie im CONTIJet H-line 250 abkühlen. – The strips of bacon come out of a baking tunnel cooked to a crisp before they are cooled in the CONTIJet H-line 250.





**Klaus Kottemann**  
**Bernhard Otten**  
**Harald Hecker**



After two successful campaigns which garnered much positive feedback, the equipment manufacturer has now decided to use more astonishing imagery. On full-page ads, we see friendly people from all over the world enjoying sausage and ham. Whether the “All-American” girl in front of a typical American diner, the friendly Frenchman in his vineyard, the Bavarian girl wearing her fashionable dress at Oktoberfest, the Russian man in Red Square, or the busy Asian woman in front of a big-city backdrop – all of the pictures were shot using amateur models. A brief piece of text serves as the link between the company and the pictures. It tells us the respective national consumption of the specialty being eaten, and draws conclusions as to how much of the consumed product was manufactured using equipment from Schröter. And the amounts are impressive! The clear message: “That’s how it is when you’re the market leader – every day you make millions of people happy. And we like it that way.” Schröter once again selected Steuer Marketing & Kommunikation GmbH to create the current campaign, and its official launch was in February with the first ad being published. The campaign will be presented in its entirety at the IFFA.

**Fotografie**  
Archiv Messe Frankfurt, Archiv Firma Strasser,  
Frank Mack, Jörg Hofmeyer, Max Schröter