DE

Meeting Point

SCHRÖTER
LEADING QUALITY

AUSGABE 64 | 2/2023

Norwegische Tradition trifft auf Westfalens Erfindergeist

FUNDIERTES ANLAGENKONZEPT GARANTIERT HOHEN AUTOMATISIERUNGSGRAD

SOLUTIONS

Innovation by Schröter am Praxisbeispiel
Seite 4

SERVICE

Wettbewerbsvorteile sichern durch Inspektionsverträge
Seite 5

UNTERNEHMEN

Wir entlassen eine Institution in den Ruhestand
Seite 6

CUSTOMER REPORT

Norwegische Tradition trifft auf Westfalens Erfindergeist

Wer sich in Norwegen auf einen ausgedehnten Spaziergang begibt, der bekommt von seinen Gastgebern häufig ein Matpakke mit auf den Weg – das norwegische Lunchpaket. Neben vielen anderen Spezialitäten befindet sich darin auch oft ein Brot mit Leverpostei – Leberpastete. Genau diese traditionelle Spezialität stellt die Osloer Mills AS her. Seit 2021 bedient sie sich dabei der Anlagentechnik der Schröter Technologie GmbH & Co. KG.

Traditionsbewusst zeigt sich auch der Hersteller selbst: Mills AS ist ein norwegisches Markenunternehmen im Familienbesitz, das 1885 in Grünerløkka in Oslo gegründet wurde und heute noch dort ansässig ist. Zahlreiche landesweit bekannte Markenprodukte wie Margarine, Brotaufstriche, Mayonnaise oder Delikatess-Salate werden von Mills AS hergestellt. Eine weitere Spezialität aus dem Hause Mills ist eine überbackene Leberpastete. Um hier die gewohnte Produktqualität des Unternehmens mit einer hohen Produktivität in Einklang zu bringen, suchte das Unternehmen nach kompetenten Partnern.

Erste Testreihen im Schröter-Technikum

Unsere Zusammenarbeit mit Mills AS begann im Jahr 2020, als Mills über unser norwegisches Partnerunternehmen Skala eine Anfrage für „Ovnsbakt Leverpostei“ stellte. Die Anforderungen der norwegischen Firma an das Produkt waren äußerst präzise. Neben einer zu erreichenden Kerntemperatur von 90° C und einer gebräunten Oberfläche sollte vor allem die Gleichmäßigkeit der Pastete gewährleistet werden bei zugleich möglichst geringer Prozesszeit. Nach einer ersten Sondierung vereinbarten Mills, Skala und Schröter im Oktober 2020, eine Testreihe im Schröter Technikum durchzuführen. Nach Rezeptvorgabe des Kunden stellte Fleischtechnologe Jens Wittig die zu garende Rohmasse her.

„Mit unserer norwegischen Vertretung Skala arbeiten wir bereits seit Mitte 2013 erfolgreich zusammen. Das gemeinsame Projekt mit der Firma Mills war ein bedeutsamer Meilenstein, auf den wir besonders stolz sind.“

DIETRICH SCHRÖTER
Geschäftsführer

Anlagenkonzept gemeinsam erarbeitet

Die Prozesszeiten und Ergebnisse der Testreihen überzeugten die Verantwortlichen bei Mills. Auf diese Weise konnte das nötige Vertrauen in unser technologisches Fachwissen und in die Schröter Anlagensysteme aufgebaut werden. Der nächste Schritt umfasste die Erarbeitung eines Anlagenkonzepts für einen optimalen Produktionsprozess unter den gegebenen räumlichen Bedingungen. Besonderes Augenmerk richtete das Projektteam auf einen möglichst hohen Automatisierungsgrad. Das Ergebnis der Konzeptionsphase: Drei Back-Intensivkühlanlagen SEMIjet® BAIKIK-6 mit Zwischenzone. Im Juli 2021 erfolgte die Beauftragung.

Volle Auslastung bei hohem Automatisierungsgrad

Die drei SEMIjets® sind um vierzonige semikontinuierliche Anlagen. Die erste Zone fungiert als „Roasting Section“. Dabei handelt es sich um eine Backanlage, in der Prozesse bei einer Raumtemperatur bis 180° C realisiert werden können. Die zweite Zone, eine Zwischenzone, ist die thermische Tren-

„Ich bin außerordentlich zufrieden mit dem Projektverlauf. Die Zusammenarbeit mit den Firmen Mills und Schröter übertraf unsere Erwartungen hinsichtlich Flexibilität und Zuverlässigkeit bei Weitem.“

–
THOMAS SOMMERSTAD
Business Unit Executive bei Skala

–
VOLLE AUSLASTUNG IN DER PRODUKTION
dank hohem Grad an Automatisierung.

nung zwischen der Backzone und den folgenden zwei Kühlzonen. Jede Anlagenlinie ist für 8 Wagen mit jeweils ca. 124 kg Produktbeladung ausgelegt. In Verbindung mit den erforderlichen Kapazitäten und Prozesszeiten sorgt die Zonenteilung der Anlage für eine optimale Auslastung.

Die Produktion wurde für eine Kapazität von 1.000 kg/h für einen Acht-Stunden-Produktionstag mit anschließender Kühlhaltefunktion ausgelegt. Der Produktzyklus liegt bei 40 Minuten, d.h., alle 40 Minuten werden je Anlagenlinie zwei Wagen automatisch von der einen Zone in die nächste Zone transportiert. Dabei wird das Produkt von ca. 90° C auf ca. 6° C im Kern heruntergekühlt. Die Produktion findet in der Zeit von 8.00 bis 16.00 Uhr statt. In diesem Zeitraum werden neun Chargen produziert. Die zehnten und elften Chargen verbleiben jeweils über Nacht in den Intensivkühlanlagen, den Anlagenzonen 3 und 4. Hierfür wurde ein spezielles Energiesparkühlprogramm entwickelt.

Die gesamte Produktion weist einen sehr hohen Grad an Automatisierung auf, sodass bei gleichbleibenden Eigenschaften eine höchstmögliche Qualität sichergestellt ist. Im Vergleich zum vorangegangenen Prozess wurde die Produktqualität hinsichtlich der Gleichmäßigkeit und des Geschmacks nun sogar optimiert – und dies bei spürbar kürzeren Prozesszeiten. Besonderer Dank gilt hierbei Olav Sönksen, Baustellenleiter und Supervisor bei Schröter. „Dank Olav Sönksen konnten wir das Projekt mit unseren Sonderanforderungen technisch präzise und perfekt umsetzen“, freuen sich Leif Magne Nilsen und Torvald Eriksen, Projektleiter bei Mills.

Optimale Partnerschaft: Skala und Schröter
Skala AS ist ein führender Anbieter von Lebensmittelverarbeitungsanlagen, Produktionslinien und Verbrauchsmaterialien für den norwegischen Markt. Das Unternehmen bietet Dienstleistungen in den Bereichen Planung, Projektmanagement und Automatisierung an. In der Zusammenarbeit mit Schröter hat das Skala-Projektteam auch an der Anlagenplanung mitgewirkt. „Mit unserer norwegischen Vertretung Skala arbeiten wir bereits seit 9,5 Jahren erfolgreich zusammen“, erklärt Dietrich Schröter. „Das gemeinsame Projekt mit der Firma Mills war ein bedeutsamer Meilenstein, auf den wir besonders stolz sind. Der reibungslose Ablauf hat uns gezeigt, dass wir mit der Firma Skala einen kompetenten Partner im skandinavischen Raum gewählt haben.“

Thomas Sommerstad, Business Unit Executive bei Skala, ergänzt: „Ich bin außerordentlich zufrieden mit dem Projektverlauf. Die Zusammenarbeit mit den Firmen Mills und Schröter übertraf unsere Erwartungen hinsichtlich Flexibilität und Zuverlässigkeit bei Weitem. Besonders hervorheben möchte ich das Engagement von Reza Boozari, Projektleiter der Firma Schröter.“

CUSTOMER INSIGHTS

Daten & Fakten

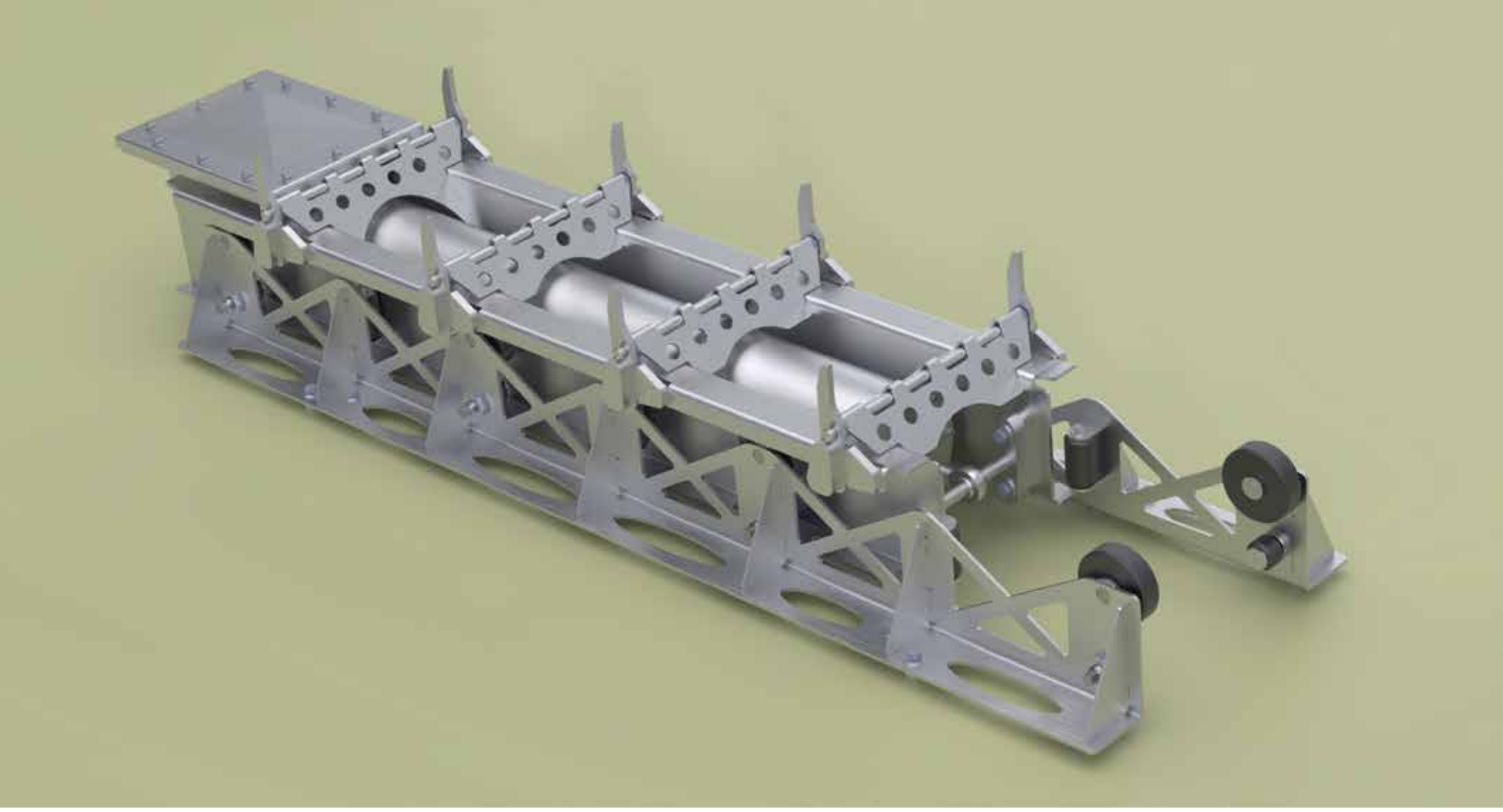
Mills AS ist ein norwegisches Markenunternehmen in Familienbesitz, das 1885 in Grünerløkka in Oslo gegründet wurde. Mills ist Teil der norwegischen Agra-Gruppe, die sich in Familienbesitz befindet und Unternehmen in Norwegen, Schweden und Dänemark hat.

- **SITZ:** Oslo, Norwegen
- **MITARBEITER:** 450
- **PRODUKTPORTFOLIO:** Brotaufstriche, Margarine-Sortiment, Saucen, Kaviar, Delikatess-Salate
- **PRODUKTION:** 50.000 Tonnen/Jahr

SCHRÖTERS

Lieferumfang

- **3 X SEMIjet® BAIKIK-6**
  BACK-INTENSIVKÜHLANLAGE MIT ZWISCHENZONE
- **30 X BACKWAGEN**
  MIT 12 AUFLAGESCHIENEN
- **1 X RGA450**
  ZENTRALE REINIGUNGSSTATION MIT ZWEI FÖRDERPUMPEN
- **1 X PROZESSLEITSOFTWARE**
  INTOUCH INKL. EWON ROUTER



SOLUTIONS

Innovation by Schröter am Beispiel Mills

Eine Stärke von Schröter ist die Anpassungsfähigkeit der eigenen Lösungen an die Wünsche des Kunden. Ein Beispiel, wie Schröter solche Herausforderungen löst.

Unsere Anlagen müssen häufig in bestehende Prozesse und Örtlichkeiten eingebunden werden. Oft genug stellen uns Kunden dabei vor neue Herausforderungen. Das Mills-Projekt (s. Customer Report) hat hier keine Ausnahme gemacht. Zwei Bereiche waren besonders anspruchsvoll: das Transportsystem und die Sicherheitstechnik.

Um ein autark laufendes Transportsystem zu gewährleisten, das auch eine vollautomatische Be- und Entladung erlaubt, müssen viele Faktoren reibungslos interagieren. Die Steuerung, Positionsabfragen der Wagen und erforderliche Sicherheitseinrichtungen gewährleisten beispielsweise einen reibungslosen Ablauf der Prozesse. Entsprechend den Anforderungen kommen Fördersysteme mit Schubstangen-, Ketten- oder Pneumatik-Antrieb zum Einsatz. Das alles ist Standard bei Schröter Anlagen, allerdings hat das Mills-Projekt eine Besonderheit in petto: Das Transportsystem sollte bei einer Backzonen-Temperatur von 180° C arbeiten können. Um das zu gewährleisten, hat das Entwicklungsteam von Schröter ein luftgekühltes, pneumatisches Fördersystem konstruiert, das mithilfe einer permanenten Temperaturüberwachung die Kühlung selbstständig steuert.

Auch im Bereich der Sicherheitstechnik geht Schröter den bestmöglichen Weg. Sicherheitsschaltgeräte und -Steuerungen müssen den hohen Standards deutscher und internationaler Prüforganisationen standhalten, bei Bedarf problemlos erweiterbar sein und eine einfache Konfiguration der Sicherheitskreise wie Not-Aus-Schalter, Sicherheitsseilzugschalter und Sicherheitslichtgitter ermöglichen. Bei diesem Auftrag setzt Schröter auf die in der Praxis bewährten Lösungen der Firma PILZ, deren Systeme alle vorgenannten Anforderungen erfüllen. Darüber hinaus erlauben sie eine optimale Diagnose von Störfällen, trotz komplexer Vorgänge und Verknüpfungen.

„Die Installation mit Sicherheitstechnik der Firma PILZ ermöglicht insbesondere einen schnellen Remote-Zugriff zur Analyse von Störfällen. Somit können wir unserem Kunden eine noch höhere Verfügbarkeit der Anlagensysteme anbieten.“

JOACHIM GÖDEKE
Leiter der Elektrotechnik

MARCEL WENKEMANN
Programmentwickler

LINKS: Diese Pufferzone ist über eine seitliche Zugangstür erreichbar.

RECHTS: Das Transportsystem in der Backzone. Hier werden bis zu 180° C erreicht.

SERVICE

Wettbewerbsvorteil durch Inspektionen

Die Verfügbarkeit von Anlagensystemen hat oberste Priorität in Industrie und Handwerk. Daher bietet Schröter individuelle Wartungs- und Inspektionsverträge an, jeweils abgestimmt auf das Anlagenportfolio des Kunden.

Es liegt auf der Hand, warum eine regelmäßige Überprüfung Ihrer Anlagen gut und nützlich ist: Sie wollen weder einen Leistungsabfall noch einen Ausfall der Produktion riskieren. Weitere Gründe sind die Einhaltung internationaler und deutscher Standards, wie der IFS*, sowie rechtlich vorgeschriebene Prüfungen, beispielsweise nach dem Bundes-Immissionsschutzgesetz.

„Die Lebensmittelsicherheit und die Qualität der Verfahren und Produkte stehen für unsere Kunden im Fokus“, weiß Volker Kramme, Kundendienstleiter und Fachberater bei Schröter. „Wenn bei einer offiziellen Abgasmessung durch ein unabhängiges Institut eine Abweichung der erlaubten Messwerte registriert wird, kann das teuer werden und sogar einen temporären Ausfall der Anlage zur Folge haben.“ Soweit es die Anlagen von Schröter betrifft, können Kunden im Rahmen eines Inspektionsvertrags daher eine regelmäßige Sicherheits- und Funktionsüberprüfung aller relevanten Bereiche durch geschulte Fachleute sicherstellen.

Für jede fachlich sachgemäß durchgeführte Inspektion übernimmt Schröter die Gewähr. Der Kunde erhält einen Prüfbericht, der exakt aufführt, welche Werte gemessen wurden. Inspektion und Luftmessung der Anlagen werden turnusmäßig alle 12 Monate durchgeführt, die Überprüfung der Temperaturfühler und eine Sicherheitsmessung der Raucherzeuger alle 6 Monate. Die genauen Termine werden mit dem Kunden abgestimmt. Werden ein Reparaturbedarf oder ein verschleißbedingter Teilewechsel registriert, so wird dies im Prüfbericht vermerkt. Der Betreiber kann nötige Arbeiten dann unabhängig von der Inspektion selbst durchführen oder einen Dienstleister damit beauftragen. „Inspektionsverträge haben eine unbegrenzte Laufzeit, können aber jederzeit gekündigt werden“, so Volker Kramme.

„Wir sehen immer wieder, wie selbst kleinere Korrekturen und Wartungen dazu führen, dass unsere Kunden einen langjährigen und reibungslosen Betrieb ihrer Schröter Anlagen gewährleisten können. Insofern ist ein Inspektionsvertrag der erste Schritt zu einem nachhaltigen Produktionsbetrieb – und im Endeffekt ist er sogar ein wichtiger Bestandteil der Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens.“

AUF EINEN BLICK

Inspektionsleistungen

- ÜBERPRÜFUNG ALLER RELEVANTEN SICHERHEITSEINRICHTUNGEN
- ÜBERPRÜFUNG DER MOTOREN UND VENTILATOREN
- ÜBERPRÜFUNG VON SÄMTLICHEN ELEKTRISCHEN UND PNEUMATISCHEN STELLGLIEDERN
- ÜBERPRÜFUNG DER DICHTIGKEIT ALLER RELEVANTEN ANLAGENTEILE (Z.B. ANLAGENGEHÄUSE, KANÄLE, ROHRE, REINIGUNGSEINRICHTUNGEN ETC.)
- ÜBERPRÜFUNG DER REGELEINRICHTUNG (ELEKTRONISCHE BAUTEILE, LEISTUNGSTEIL ETC.)
- ÜBERPRÜFUNG DER TEMPERATURFÜHLER (TEMPERATURABGLEICH)
- DURCHFÜHRUNG DER ERFORDERLICHEN ABSCHMIERARBEITEN

* International Food Standard

UNTERNEHMEN

Äußerst beliebt: Das Schröter „Dienstrad“

Die Geschäftsführung und der Betriebsrat haben das Leasing-Angebot für Anfang 2023 auf den Weg gebracht. Schon jetzt nennen einige Schröter Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ein Dienstrad ihr Eigen.

Andreas Klaucke, Projekt Manager bei Schröter, zeigt sich begeistert: „Für meine Familie ist diese E-Lastenrad ein echtes Traumrad. Noch sind meine Kinder klein und lassen sich gerne mal kutschieren!“ Auch Christian Pohlmann, Kundendienstberater & Betriebsratsmitglied, freut sich: „Das Fahrrad-Leasing ist eine echt faire Sache. Mein Arbeitsweg beträgt ca. 8 km. Mit dem E-Bike erlebe ich eine neue Freiheit – ganz autofrei!“

Das sogenannte Dienstwagenprivileg gilt seit 2012 auch für das Dienstrad. Dienstwagen und Diensträder sind laut der obersten Finanzbehörde der Länder steuerlich gleichgestellt. Für die Mitarbeiter von Schröter ergeben sich dadurch gleich mehrere Vorteile. Einerseits können sie bei der Steuer Geld einsparen und beispielsweise eine Kilometerpauschale geltend machen. Andererseits ist ein Rundumschutz des Rads immer enthalten und bei Gefallen kann es nach 36 Monaten vom Leasingnehmer ausgelöst werden. Antje Bohn von der Personalabteilung koordiniert und vermittelt beim E-Bike Leasing. Sie freut sich über das angenommene Angebot: „Wer über eine Anschaffung eines E-Bike nachdenkt, sollte unser attraktives Angebot in Betracht ziehen und prüfen. Immerhin ergeben sich durch die vermehrte Nutzung eines Rades auch gesundheitliche Vorteile. Ich wünsche mir jedenfalls, dass noch viele weitere Leasing-Anträge folgen.“

„Das Fahrrad-Leasing ist eine echt faire Sache. Mein Arbeitsweg beträgt ca. 8 km. Mit dem E-Bike erlebe ich eine neue Freiheit – ganz autofrei!“

–
CHRISTIAN POHLMANN
Kundendienstberater & Betriebsratsmitglied

–
DIENSTRADFLOTTE
Das neue Fahrrad-Leasing kommt bei den Schröter Mitarbeitern gut an

UNTERNEHMEN

Eine Institution geht in Rente

Geschäftsführer Klaus Schröter nennt sie liebevoll eine „personifizierte Kommunikationsschnittstelle“, aber eigentlich ist sie zur guten Seele des Hauses geworden. Jetzt geht Marlies Schengbier in Rente – nach fast 46 Jahren Betriebszugehörigkeit.

Marlies Schengbier begann ihre Laufbahn bei Schröter im Alter von 18 Jahren am 1. September 1977 als kaufmännische Angestellte. Schnell hat sie sich mit Dingen wie dem Fernschreiber, Telex und Telefax vertraut gemacht. Ihr Arbeitsplatz war die Telefonzentrale im Hauptgebäude, sodass Sie einen schnellen Draht zu Mitarbeitern, Kunden und Lieferanten hatte. Marlies wusste alles: Wer ist da, wer unterwegs, wer krank ist und welche Kunden als Nächstes erwartet werden. Mit der Zeit wurde ihr Aufgabenbereich größer, hinzu kamen zolltechnische Abwicklungen, Messeorganisation und zuletzt zentrale Aufgaben für die Geschäftsleitung.

Nun sind wir gespannt, ob Marlies es im (Un-)Ruhestand aushält. Wir wünschen ihr alles Liebe und Gute und sagen Danke für fast ein ganzes Leben bei Schröter.

IMPRESSUM

Herausgeber Schröter Technologie GmbH & Co. KG, 33826 Borgholzhausen, info@schroeter-technologie.de, www.schroeter-technologie.de | **V.i.S.d.P.** Klaus Schröter | **Konzept, Layout und Redaktion** TMC GmbH _ The Marketing Company, www.tmc-gmbh.de | **Fotografie und Grafik** TMC GmbH _ The Marketing Company, Archiv Schröter, Mills AS, Jan Düfelsiek