

Meeting Point

 **SCHRÖTER**
LEADING QUALITY

AUSGABE 74 | 3/2026

— NIKOLAS TECH
Leitung Elektrotechnik

Showcase für Koreas OEM-Industrie

HIGH FOOD TECH SETZT NEUE MASSSTÄBE IN DER LEBENSMITTELINDUSTRIE

SCHRÖTER-TECHNIK BEI KÜHLMANN:

Portfolio-Erweiterung im Bereich Feinkost

Seite 4

WARMWASSER STATT DAMPF:

Retrofit-Lösung spart Kosten bis zu 40.000 €

Seite 5

GESUNDHEITSFÖRDERUNG BEI SCHRÖTER:

Neue Fitness-Angebote für Mitarbeitende

Seite 6



EINFAHRTSEITE DER SEMIjet® HRIK-8-ANLAGEN
mit platzsparenden pneumatisch betriebenen Hubtüren

CUSTOMER STORY

Ein Referenzprojekt für Südkoreas OEM-Lebens- mittelindustrie

Wenn ein Unternehmen seine Produktionskapazitäten deutlich ausbaut und gleichzeitig den Anspruch erhebt, zum Referenzbetrieb der südkoreanischen OEM-Lebensmittelindustrie zu werden, geht es um weit mehr als den Ausbau einer Produktionsstätte. Genau dieses Ziel verfolgt die High Food Tech Co. Ltd. aus Geumsan-gun.

OEM, die Abkürzung für „Original Equipment Manufacturer“, bezeichnet Unternehmen, die Produkte oder Komponenten entwickeln und fertigen, die anschließend von anderen Herstellern unter deren eigener Marke vermarktet und vertrieben werden.

Im Zuge ihrer Wachstumsstrategie investierte das Unternehmen in moderne Prozesstechnik von Schröter: Vier komplette SEMIjet®-Anlagen sowie vier Hackspäne-Raucherzeuger ermöglichen heute eine Verarbeitungskapazität von täglich bis zu 40 Tonnen.

Seit der Gründung im Jahr 2001 durch Chung Hwa Jin hat sich High Food Tech innerhalb von gut zwei Jahrzehnten zu einem der führenden OEM-Hersteller im südkoreanischen Lebensmittelmarkt entwickelt. Rund 100 Mitarbeitende produzieren am Standort Geumsan-gun auf einer Fläche von etwa 20.000 Quadratmetern ausschließlich im Auftrag namhafter südkoreanischer Lebensmittelkonzerne.

Eigene Marken führt das Unternehmen bewusst nicht. Mit einem Marktanteil von rund zehn Prozent zählt High Food Tech heute zu den bedeutendsten Anbietern seines Segments.

Die TSMC-Strategie für Fleischprodukte

Das Selbstverständnis des Unternehmens lässt sich mit einem Blick auf die Halbleiterindustrie erklären. „Unser Ziel ist es, der beste OEM-Zulieferer Koreas zu werden – so wie TSMC im Halbleiterbereich“, erklärt Chung Hwa Jin, Präsident von High Food Tech. Wie der taiwanesisische Halbleiterhersteller TSMC ausschließlich für andere Marken produziert, konzentriert sich auch High Food Tech vollständig auf die Fertigung für seine Kunden. Diese Spezialisierung stellt höchste Anforderungen an die Produktion: Unterschiedliche Rezepturen und Produktspezifikationen müssen jederzeit in gleichbleibender Qualität und mit maximaler Prozesssicherheit umgesetzt werden.

Herzstück der Produktion

Vier einreihige Heißrauch-Intensivkühlanlagen vom Typ SEMIjet® HRIK-8 mit raumsparenden Hubtüren bilden den Kern der neuen Installation.

Dabei handelt es sich um halbkontinuierliche Durchlaufanlagen mit jeweils vier bodengeführten Transportwagen pro Prozesszone und einem automatischen Fördersystem. Drei Anlagen sind auf die Produktion von Cocktailwürstchen ausgelegt, die vierte auf Bacon. Pro Wagen lassen sich bis zu 200 Kilogramm Würstchen beziehungsweise bis zu 1.000 Kilogramm Bacon verarbeiten.

Die Produkte durchlaufen einen vollständig automatisierten Prozess: Röten, Trocknen, Heißbräuchern, Kochen und Vorduschen erfolgen in der Heißrauchsektion. Anschließend werden die Wagen automatisch in die Kühlsektion transportiert, wo intensive Luftkühlung und Duschen den Prozess abschließen. Sämtliche Transporte erfolgen ohne manuelle Eingriffe.

Für eine präzise Luftführung sorgen je Anlage mehrere leistungsstarke Umluftventilatoren in der Rauch- und in der Kühlsektion. Gesteuert wird der gesamte Prozess über eine Siemens-PLC mit 9-Zoll-Farb-Touchpanel. Bis zu 100 Rezepturen mit jeweils 40 Programmschritten können gespeichert und jederzeit reproduzierbar abgerufen werden –

ein entscheidender Vorteil für einen OEM-Hersteller mit einer Vielzahl unterschiedlicher Kundenanforderungen.

Zentraler Abluftwäscher für heutige und zukünftige Kapazitäten

Ergänzt wird die Installation durch einen zentralen CLEENjet® RWK-Abluftwäscher, der die prozessbedingte Abluft der vier installierten Anlagen effizient reinigt. Das Abluftreinigungssystem mit wassersparendem Duschsystem nach dem Gegenstromprinzip und hocheffizienten Zerstäubungsdüsen entfernt Rauchaerosole zuverlässig aus dem Abluftstrom und reduziert Rauch- und Geruchsemissionen signifikant. Auf diese Weise verbindet High Food Tech hohe Produktionskapazitäten mit der zuverlässigen Einhaltung anspruchsvoller Umweltauflagen für industrielle Lebensmittelbetriebe in Südkorea.

Für die Raucherzeugung kommt an jeder Anlage ein SMOKjet® RH09-Hackspäne-Raucherzeuger zum Einsatz, der nach dem bewährten Glimmrauchprinzip arbeitet. Eine zentrale Reinigungsstation RGA450 versorgt sämtliche Anlagen wechselweise mit Reinigungslösung und Spülwasser. Das reduziert Servicezeiten, entlastet das Bedienpersonal und sorgt für konstant hohe Hygienestandards.

Deutsche Ingenieurskunst trifft südkoreanische Marktkompetenz

Realisiert wurde das Projekt gemeinsam mit Stern Co., Ltd., der exklusiven Vertretung von Schröter in Südkorea. Seit 2018 arbeiten beide Unternehmen eng zusammen. Stern hat sich seither als kompetenter Ansprechpartner für koreanische Lebensmittelhersteller etabliert.



HACKSPÄNE-RAUCHERZEUGER SMOKjet® RH09 mit 1-fach Abgang versorgen die SEMIjet® mit Rauch.

„Die Herausforderungen unserer Kunden zu verstehen und schnell zu lösen, ist der beste Weg zu einer Win-Win-Situation. So entstehen langfristige Partnerschaften, aus denen immer wieder neue Verkaufschancen hervorgehen.“

FRIEDRICH CHO
Technischer Direktor, Stern Co., Ltd.



PROJEKTBESPRECHUNG IN BORGHOLZHAUSEN
v. l. n. r.: Richard Lee, Sungju Cho, Dietrich Schröter und Park Gwang Choon

Während der Montage und Inbetriebnahme arbeiteten Fachkräfte von Stern und Schröter Hand in Hand. Zwei Monteure unterstützten den Anlagenaufbau, ein weiterer Techniker begleitete die Inbetriebnahme gemeinsam mit den Spezialisten aus Borgholzhausen. So entstand ein Team, das deutsche Ingenieurkompetenz mit umfassender Kenntnis der lokalen Anforderungen verband.

Referenzprojekt mit Signalwirkung

Die Bedeutung dieser Kooperation reicht weit über den einzelnen Produktionsstandort hinaus. „Als einer der größten OEM-Lieferanten des Landes wird High Food Tech von zahlreichen Lebensmittelherstellern besucht. Dieses Werk ist der stärkste Showcase, den wir derzeit in Korea präsentieren können“, erläutert Richard Lee, Geschäftsführer, Stern Co., Ltd.

„Wir freuen uns sehr, dass dieses umfassende Projekt erfolgreich bei High Food Tech umgesetzt wurde. Die durchdachte Anlagenkonfiguration gewährleistet eine präzise Prozessführung, kurze Rezeptzeiten und eine schnelle Abkühlung der Produkte. Dadurch werden hohe Hygienestandards, eine hohe Produktsicherheit, eine längere Haltbarkeit sowie die sensorische Qualität sichergestellt. Ergänzend reduziert der RWK-Abluftwäscher Rauch- und Geruchsemissionen nachhaltig und leistet damit einen wichtigen Beitrag zu einem umweltverträglichen Betrieb der vier SEMIjets®-Linien“, freut sich Dietrich Schröter, Geschäftsführer der Schröter Technologie GmbH & Co. KG.

Diese Erfolgsgeschichte demonstriert eindrucksvoll, wie moderne Anlagentechnik, hohe Automatisierung und konsequente OEM-Ausrichtung zu einem zukunftsweisenden Gesamtkonzept verschmelzen – und damit Maßstäbe für die südkoreanische Lebensmittelindustrie setzen.

CUSTOMER INSIGHTS

Daten & Fakten

- › **FIRMA:** High Food Tech Co. Ltd.
- › **Gründung:** 2001
- › **CEO:** Chung Hwa Jin
- › **Hauptsitz:** Geumsan-gun, Südkorea
- › **Mitarbeitende:** ca. 100
- › **Produktionsfläche:** 20.000 m²
- › **Produktionsvolumen:** bis zu 40 t/Tag (20 t Rauchanlage + 20 t Back-/Bratlinie)
- › **Geschäftsmodell:** 100 % OEM-Fertigung für südkoreanische Lebensmittelkonzerne
- › **Märkte:** ausschließlich Südkorea (kein Export)
- › **WEB:** www.highfoodtech.com



SCHRÖTERS

Lieferumfang

STANDORT:
GEUMSAN-GUN, SÜDKOREA

2024

- › **4 X SEMIjet® HRIK-8**
- › **4 X SMOKjet® RH09**
- › **1 X CLEENjet® RWK DN560**
- › **1 X RGA450**
- › **1 X Prozessleitsoftware INTOUCH**
- › **Montage und Inbetriebnahme**
durch Schröter und Stern



SEMIjet® HRIK

QR-CODE SCANNEN
zum Video der semikontinuierlichen Durchlaufanlage!



Mehr Infos zu dieser Customer Story?

QR-CODE SCANNEN
und Maxi-Version lesen!

Industrielle thermische Veredelung für die Feinkostproduktion bei Kühlmann

Die Heinrich Kühlmann GmbH, familiengeführt in vierter Generation, ist einer der führenden Feinkosthersteller in Deutschland. Zu ihrer großen Produktvielfalt zählen unter anderem Feinkostsalate, Antipasti, Cremes und Dips sowie Convenience-Produkte. In den jüngst erworbenen Anlagen der Firma Schröter geht es nun um die thermische Behandlung für die Produktvielfalt der typischen Kühlmann Feinkostsalate.

Für eine zentrale Produktparte wollte Kühlmann gezielt Kompetenzen in der thermischen industriellen Veredelung ausbauen. Dabei vertraute das ostwestfälische Unternehmen erneut auf die Anlagen von Schröter.

Die neuen Anlagen fügen sich in eine gewachsene Historie der Schröter-Technik bei Kühlmann ein: Bereits Anfang des Jahres 2023 wurden eine Intensivkühlanlage ARCTICjet® IK-2 sowie eine Drehduschanlage ARCTICjet® DA-2 installiert. Um die Leistungsparameter der Anlagen festzulegen, wurde gemeinsam im Schröter-Technikum getestet.

Nach diesen Testungen folgte 2026 der nächste Schritt: eine Heißluft-Kochanlage THERMICjet® HL-1, eine weitere Intensivkühlanlage ARCTICjet® IK-2 und eine automatische Reinigungsstation RGA. Damit stehen Kühlmann genau die thermischen Prozesse zur Verfügung, die zuvor im Technikum unter praxisnahen Bedingungen erprobt worden waren.



Dazu Frank Lautenschläger, stellvertretender Vertriebsleiter bei Schröter: „Wir bewundern die Innovationskraft von Kühlmann. Im gemeinsamen Prozess konnten wir uns gegenseitig unterstützen, uns

Schritt für Schritt an die Anforderungen herantasten und zusammen Lösungen entwickeln. Kühlmann bringt viel Agilität mit und setzt Ideen bemerkenswert schnell um.“



BLICK DURCH DIE INTENSIVKÜHLANLAGE
ARCTICjet® IK-2 in Transitausführung mit zwei stufenlosen Umluftventilatoren



WEITERER MEILENSTEIN IN DER ZUSAMMENARBEIT:
Marcel Wecker von Kühlmann und Frank Lautenschläger von Schröter bei der Übergabe der Anlagen.

„Die enge und partnerschaftliche Zusammenarbeit hat es ermöglicht, letztendlich Anlagen zu realisieren, die zielgenau unseren hohen Anforderungen entsprechen.“

MARCEL WECKER
Technisches Projektmanagement Automatisierung,
Heinrich Kühlmann GmbH

Bis zu 40.000 € Betriebskosten sparen: die Schröter Retrofit-Lösung

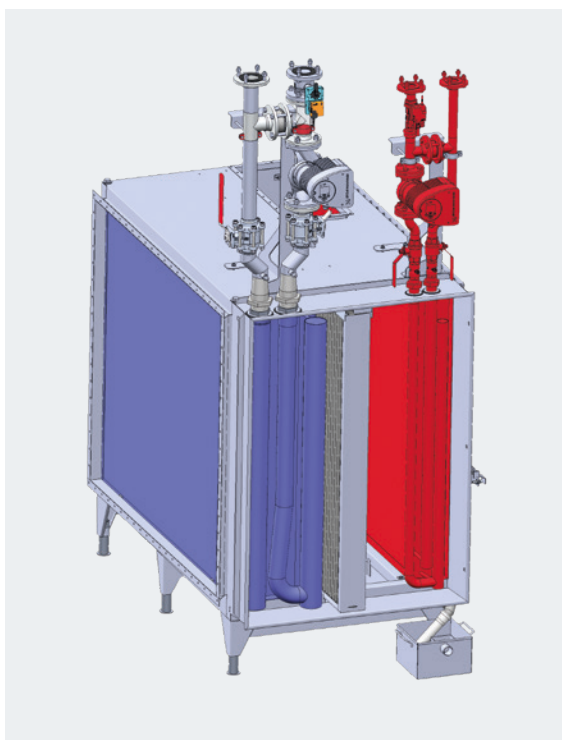
Ein bewährtes Retrofit-Programm von Schröter bietet die Möglichkeit, die indirekte Beheizung von Klima- und Rauchanlagen von Hoch- und Niederdruckdampf auf Pumpenwarmwasser umzustellen. Dadurch lassen sich Energieverluste verringern und Betriebskosten nachhaltig senken – sowohl bei bestehenden Anlagen als auch bei Neubauten. Eine Beispielrechnung verdeutlicht das mögliche Einsparpotenzial.

Im Mittelpunkt steht ein Thema, das bei Kunden und in der Branche zunehmend an Bedeutung gewinnt: die Umstellung der indirekten Beheizung von Klima- und Rauchanlagen von Hoch- und Niederdruckdampf (HDD/NDD) auf Pumpenwarmwasser (PWW). Hintergrund sind veränderte Anforderungen auf Kundenseite und der stärkere Fokus auf eine nachhaltige Wärmeerzeugung.

Mit seinem Retrofit-Programm bietet Schröter hierfür eine praxiserprobte Lösung. Während Dampf in vielen Fällen mit Gas erzeugt wird, arbeitet Warmwasser mit deutlich niedrigeren Temperaturen – und macht dadurch alternative Wärmequellen nutzbar: Abwärmenutzung bei Kältemaschinen, Blockheizkraftwerke, Wärmepumpen oder Solarthermieranlagen. Viele Betriebe verfügen bereits ohnehin über große Mengen Warmwasser – die Umrüstung der Klima- und Rauchanlagen schafft die technische Grundlage, diese Wärme sinnvoll zu nutzen. Sie steigert die Gesamteffizienz im Betrieb erheblich und reduziert den CO₂-Ausstoß.

Sechs Vorteile für die Umrüstung:

- 1. HÖHERE ENERGIEEFFIZIENZ**
durch geringere Wärmeverluste und bedarfsgerechte Regelung
- 2. GERINGERE/NIEDRIGERE BETRIEBSKOSTEN**
durch weniger Wartungsaufwand, reduzierte Wasseraufbereitung und Wegfall der Dampf-Kondensatrückführung
- 3. BESSERE TEMPERATURREGELUNG**
durch präzisere und stetige Temperaturführung
- 4. HÖHERE ARBEITSSICHERHEIT**
durch niedrigere Systemdrücke und -temperaturen
- 5. VEREINFACHTE ANLAGENTECHNIK**
durch den Wegfall aufwendiger Dampfkesseltechnik
- 6. GUTE INTEGRATION REGENERATIVER ENERGIEQUELLEN**
wie Abwärme oder Solarthermie



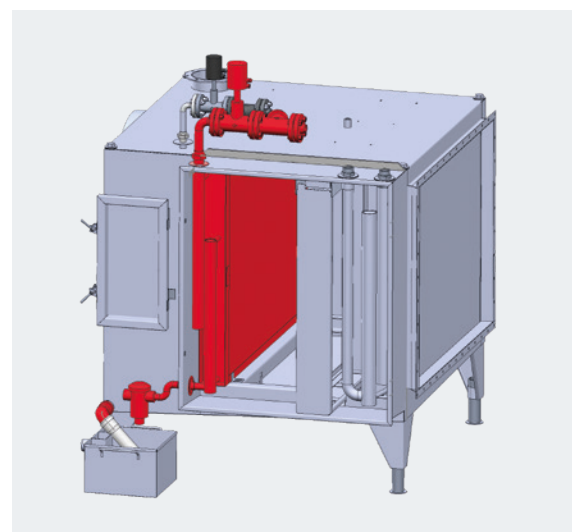
NACH DER UMRÜSTUNG: MIT PWW-WÄRMETAUSCHER
Mischkammer im umgebauten Zustand mit PWW-Register und Ventilgruppe zur stetigen Regelung

Lohnt sich eine Umrüstung?

Das hängt von den jeweiligen Rahmenbedingungen ab – beispielsweise vom Alter des vorhandenen Dampfkessels oder der vorhandenen Warmwasser-Infrastruktur. Eine Beispielrechnung für eine Klima-Nachreifenanlagen zeigt das Potenzial:

Bei der Umstellung von 6-bar-Dampf auf Warmwasser (80/60 °C) ergibt sich bei einer Gesamtheizleistung von 160 kW im 24/7-Betrieb eine Energieeinsparung von rund 228 MWh pro Jahr – bei aktuellen Erdgaspreisen entspricht dies einer Brennstoffkostenersparnis von etwa 19.000 bis 27.000 € pro Jahr. Einschließlich reduzierter Wartungskosten sind Gesamteinsparungen von 30.000 bis 40.000 € realistisch.

Schröter verfügt über langjährige Erfahrung mit beiden Heizsystemen und entwickelt für jede Anwendung die technisch und wirtschaftlich passende Lösung. Bestehende Anlagen lassen sich im Zuge des Retrofit-Programms umbauen, neue Projekte können von Anfang an auf Pumpenwarmwasser ausgerichtet werden.



VOR DER UMRÜSTUNG: MIT HDD-WÄRMETAUSCHER
Mischkammer mit HDD-Register (rot), AUF/ZU-Ventil und Kondensatabscheider



Lohnt sich die Umrüstung?

RETROFIT-POTENZIAL-CHECK
ausfüllen und Infos erhalten!

Gesundheitsförderung bei Schröter: Mehr Flexibilität, mehr Trainingsmöglichkeiten

Wer auf die Gesundheit und Motivation seiner Mitarbeitenden setzt, schafft eine wichtige Grundlage für die langfristige Stabilität und den Erfolg des Unternehmens. Deshalb investiert Schröter kontinuierlich in Maßnahmen zur Gesundheitsförderung und erweitert sein Angebot gezielt um moderne und flexible Möglichkeiten für mehr Bewegung im Alltag.

Seit Mitte 2026 ergänzt Schröter sein betriebliches Gesundheitsmanagement durch die Kooperationen mit Hansefit und Sportnavi. Beide Partner ermöglichen den Mitarbeitenden den Zugang zu einem deutschlandweiten Netzwerk aus Fitness-, Sport- und Gesundheitseinrichtungen und bieten gleichzeitig digitale Trainingsangebote für zu Hause oder unterwegs.

Das Angebot reicht über den Besuch von Fitnessstudios und Schwimmbädern sowie Gesundheits- und Präventionskurse bis hin zu individuellen Trainingsmöglichkeiten. Dank der hohen Flexibilität können die Leistungen unabhängig vom Wohn- oder Einsatzort genutzt werden, ein Vorteil insbesondere für Mitarbeitende im Außendienst oder auf Dienstreisen. Ein besonderes Element ist das Aktivitätsprogramm von Hansefit. Dabei werden auch Alltagsbewegungen wie Laufen, Walken oder Inlineskaten berücksichtigt. Regelmäßige Bewegung wird dadurch zusätzlich gefördert und mit monatlichen Gutscheinen bis zu einem festgelegten Höchstbetrag belohnt.

Training vor Ort und unterwegs – flexibel und abwechslungsreich

Mit den neuen Angeboten verfolgt Schröter einen ganzheitlichen Ansatz der Gesundheitsförderung. Ziel ist es, Bewegung und Prävention dauerhaft in den Alltag zu integrieren und den Mitarbeitenden flexible Möglichkeiten zu bieten, ihre Gesundheit aktiv zu stärken, unabhängig vom Arbeitsort oder persönlichem Trainingsniveau.

Gleichzeitig unterstreicht das Unternehmen seinen Anspruch als moderner und verantwortungsvoller Arbeitgeber. „Gesundheitsförderung ist für uns nicht nur eine freiwillige Zusatzleistung, sondern ein wichtiger Bestandteil einer Unternehmenskultur“, erklärt Uwe Galen, Geschäftsführer bei Schröter und ergänzt: „Sie trägt dazu bei, Motivation, Leistungsfähigkeit und Zufriedenheit langfristig zu fördern und die Attraktivität unseres Unternehmens als Arbeitgeber weiter auszubauen.“

NACHT VON BORGHOLZHAUSEN

Laufen verbindet: Schröter-Team beim beliebten Volkslauf

Gesundheitsförderung und Teambuilding in einem! So wie hier beim Volkslauf „Nacht von Borgholzhausen“ sind auch bei anderen Läufen Mitarbeitende von Schröter aktiv und setzen gemeinsam ein sichtbares Zeichen für Bewegung und Zusammenhalt.



TEILNEHMER VON SCHRÖTER BEI DER „NACHT VON BORGHOLZHAUSEN“
v. l. n. r.: Andreas Klaucke, Silvio Scholz und Pascal Höpner



HANSEFIT



BESUCHEN SIE UNS
Anuga FoodTec
23. - 26.02.2027
KÖLNMESSE

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 Brandwork – Part of TMC Group, www.tmc-brandwork.de
Fotografie Frank Lautenschläger, Jan Dufelsiek, Archive: Schröter Vertriebs GmbH, Stern Co., Ltd. & High Food Tech Co. Ltd



WWW.SCHROETER-TECHNOLOGIE.DE