

Meeting Point

SCHRÖTER
LEADING QUALITY

AUSGABE 71 | 3/2025

—
BESNIK BAJRAMI
Metallbauer in der
Gehäusefertigung
bei Schröter

Qualität und Verarbeitung haben überzeugt

SCHRÖTER-ANLAGEN BEI LUNCHEON MEAT SEIT 2017

SOLUTIONS

CLIMAJet® NR Tower:
Flexible Reifeprozesse für jede Raumgröße
Seite 4

TECHNOLOGY

Neues FoodLab der Hochschule Flensburg
mit Support von Schröter
Seite 5

UNTERNEHMEN

Partnerschaft mit Kanematsu KGK seit den 1980ern:
Vertrauen, Verlässlichkeit, Freundschaft
Seite 6

UNTERNEHMEN

Neue Vertriebspartnerschaft für Brasilien
mit Metal Marc
Seite 6

Luncheon Meat: Maßgeschneiderte Räucherprozesse für den griechischen Markt

Als Luncheon Meat 2017 erstmals mit Schröter zusammenarbeitete, war schnell klar: Hier passt nicht nur die Technik, sondern auch das Verständnis für individuelle Anforderungen. Das Unternehmen gehört zur Ifantis Food Group und produziert im nordgriechischen Alexandroupolis ein breites Sortiment fleischbasierter Produkte – von gegarten und geräucherten Fleischwaren über Salami und Schinken wie Prosciutto.

Damals ging es um die punktgenaue Integration eines Hackspäne-Räucherzeugers SMOKjet® RH09 in eine bestehende Anlage eines Wettbewerbers – heute vertraut Luncheon Meat bei sämtlichen Koch- und Räucherprozessen auf Schröter-Systeme. Die Produktion läuft über mehrere Heißrauch-Kochanlagen vom Typ THERMICjet® in unterschiedlichen Ausführungen – durchdacht geplant, schrittweise umgesetzt und exakt auf die Gegebenheiten vor Ort abgestimmt.

Ausbau mit Weitblick

Nach den äußerst positiven Erfahrungen mit dem SMOKjet® RH09 wurde die Zusammenarbeit 2019 weiter vertieft – Luncheon Meat entschied sich für ein erstes größeres Anlagenprojekt mit Schröter. Vier zweireihige Heißrauch-Kochanlagen vom Typ THERMICjet® HR-6, kombiniert mit vier Glimm-

raucherzeugern SMOKjet® RH09, haben vorhandene Systeme ersetzt und ermöglichen eine deutlich höhere Kapazität auf gleicher Fläche.

Dimitris Svintridis, Qualitätsbeauftragter bei Luncheon Meat, erklärt, warum die Wahl auf das Unternehmen aus Borgholzhausen fiel: „Schröter konnte unsere Anforderungen hinsichtlich Leistung, Platzbedarf und Bedienbarkeit optimal umsetzen. Die Qualität, die solide Verarbeitung und die wartungsfreundliche Ausführung haben mich sofort überzeugt.“

Die intuitive und haptische Bedienbarkeit der SIEMENS S7 Steuerung, kombiniert mit der adaptiven Programmierung von Schröter und der Prozessvisualisierung InTouch, ist die Grundlage für effektive Bedienbarkeit und Prozesssicherheit.

Besonderer Mehrwert: alternierendes Luftwechselsystem

Ein technisches Merkmal, das besonders überzeugt: das alternierende Luftwechselsystem. Durch die Ansteuerung der starken Umluftventilatoren über leistungsstarke Frequenzumformer lassen sich die Luftvolumenströme im Verfahrensraum gezielt nach links oder rechts verlagern.

Durch die stufenlos wechselnde Ansteuerung der beiden frequenzgeregelten Umluftventilatoren lassen sich die Luftvolumenströme im Verfahrensraum gezielt nach links oder rechts verlagern – sogar differenziert von oben nach unten in den Wagen und dessen Produktträgererebenen. Das ermöglicht eine gezielte Luftführung in allen Ebenen und sorgt z. B. im Prozessschritt ‚Trocknen‘ für eine gleichmäßigere Trocknung aller Produktlagen. Dies ist ein





HACKSPÄNE-RAUCHERZEUGER
SMOKjet® RH09 hinter den Anlagen

klarer Vorteil gegenüber konventionellen Systemen, bei denen gerade die unteren Ebenen häufig stärker abtrocknen als die oberen.

„Schröter-Anlagen verfügen über ein alternierendes Luftwechselsystem, das mithilfe von zwei frequenzgesteuerten Radialventilatoren erzeugt wird. Mithilfe dieser Technik ist es uns möglich, unsere Prozesse zu optimieren. Kürzere Prozesszeiten und hiermit geringere Gewichtsverluste resultieren hieraus.“

APOSTOLOS ATHANASOPOULOS
Geschäftsführer der Ifantis Food Group

Individuell geplant: Transitanlagen für mehr Durchsatz

Die nächste Ausbaustufe bei Luncheon Meat folgte 2023. Wieder ging es um die Integration neuer Anlagen – diesmal unter deutlich engeren räumlichen Bedingungen. Um den vorhandenen Platz optimal zu nutzen, plante Schröter gemeinsam mit dem griechischen Unternehmen den Einsatz von drei einreihigen THERMICjet® HR-8 Rauchanlagen in Transitausführung, jeweils mit SMOKjet® RH09 sowie zwei einreihigen THERMICjet® KA-8 Kochanlagen.

Bereits in der Angebotsphase war der technische Vertriebsmitarbeiter Jürgen Brocke vor Ort, um die Gegebenheiten aufzunehmen, das Aufmaß zu erstellen und somit die Anlagenplanung exakt auf die Gegebenheiten abzustimmen. Dieser Einsatz wurde von Luncheon Meat ausdrücklich gelobt.

Die neue Anordnung inklusive einer 90°-Drehung gegenüber den bisherigen Altanlagen ermöglicht es nun, die Wagenkapazität pro Durchgang von vier auf acht Wagen zu verdoppeln – ohne zusätzlichen Platzbedarf. Auch die sicherheitsrelevante Türverriegelung, die den Start des Prozesses nur bei voll-

ständig geschlossenen Türen erlaubt, wurde in der Anlagensteuerung nach individuellen Kundenanforderungen zuverlässig umgesetzt. Ergänzend sorgt die automatische Reinigung für eine automatisierte, personalkostensparende und gleichbleibend gründliche Reinigung aller Anlagenkomponenten.

So ist es kein Zufall, dass Schröter erneut den Zuschlag für die Auftragserteilung erhielt, sondern Ausdruck einer gewachsenen Unternehmensbeziehung. „Unsere Entscheidung, mit Schröter zu arbeiten, basierte auf der langen und äußerst zufriedenstellenden Zusammenarbeit, die die Ifantis-Gruppe bereits seit Jahrzehnten mit dem Unternehmen pflegt“, so Apostolos Athanasopoulos.

Zusammenarbeit auf Augenhöhe

Neben Technik und Planung war auch die Kommunikation ein Erfolgsfaktor: Mit Ilias Goulis stand ein griechischsprachiger Konstrukteur aus dem Schröter-Team zur Seite, der das Projekt in allen Phasen unterstützte – von der Abstimmung technischer Details bis zur Abnahme und Übergabe an die Produktion vor Ort. Eine wertvolle Unterstützung auch für Projektleiter Dorian Grabowski.

Vom Projekt zur Prozessstrategie

Was 2017 in Alexandroupolis als einzelne Anlage begann, ist heute eine gewachsene Partnerschaft. Luncheon Meat betreibt für sie optimierte Schröter-Anlagen – effizient, flexibel, zukunftssicher. Eine Entwicklung, die zeigt, wie wichtig es ist, nicht nur Technik zu liefern, sondern gemeinsam zu denken.



Unsere THERMICjet®-Anlagen

QR-CODE SCANNEN
und weitere Informationen zu unseren THERMICjets® erhalten!

CUSTOMER INSIGHTS

Daten & Fakten

LUNCHEON MEAT EVROU S.A.

- > **GRÜNDUNG:** 1996
- > **PRODUKTIONSSTÄTTEN:** Alexandroupolis, Griechenland
- > **PRODUKTIONSMENGE:** 20.500 Tonnen/Jahr
- > **MITARBEITENDE:** 384
- > **PRODUKTPORTFOLIO:** gekochte und geräucherte Fleischwaren, Wurstwaren, Salami, Schinkenprodukte wie Prosciutto

IFANTIS S.A.

- > **GRÜNDUNG:** 1979
- > **PRODUKTIONSSTÄTTEN:** 3 in Griechenland
- > **WEB:** <https://ifantis.gr>

SCHRÖTERS

Lieferumfang

AM STANDORT ALEXANDROUPOLIS

2017

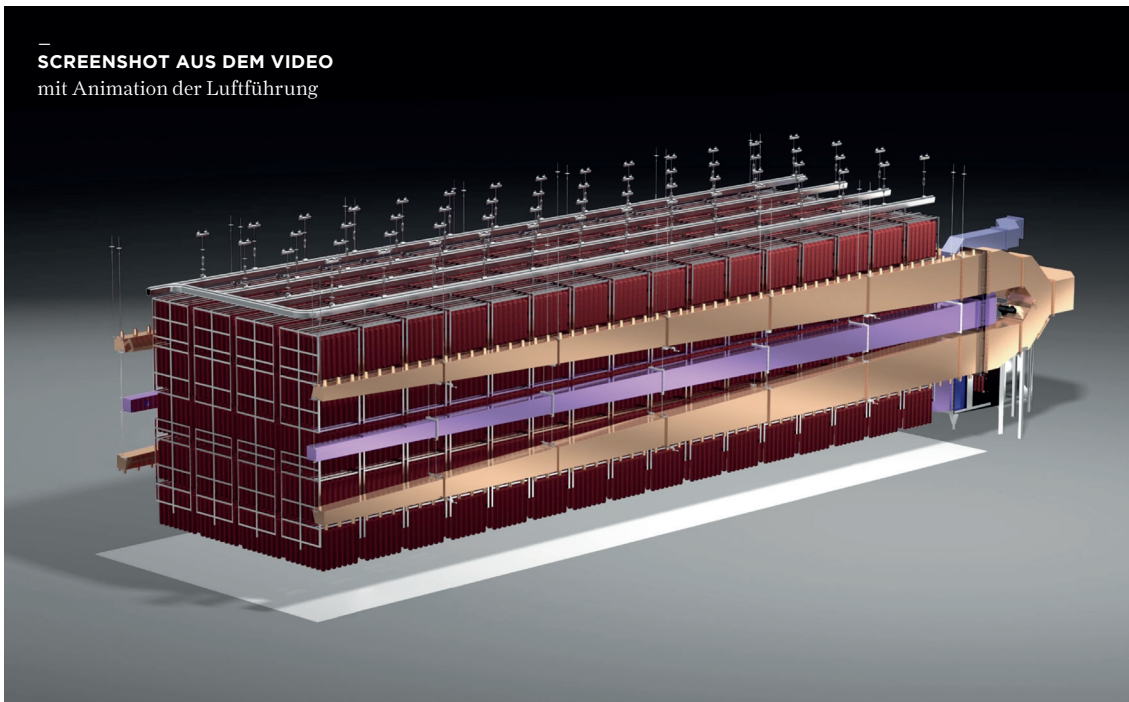
- > 1 X SMOKjet® RH09

2019

- > 4 X THERMICjet® HR-6, 2-reihig
- > 4 X SMOKjet® RH09
- > 1 X Prozessleitsoftware InTouch

2023

- > 3 X THERMICjet® HR-8, 1-reihig
- > 2 X THERMICjet® KA-8, 1-reihig
- > 3 X SMOKjet® RH09
- > 1 X Upgrade InTouch



SOLUTIONS

Flexible Reifeprozesse: CLIMAJet® NR Tower für hohe Gestelle und Hängebahnen

Für die Reifung von Fleischwarenprodukten wie Salami oder Rohschinken stehen bei Schröter unterschiedlichste Luftführungssysteme zur Verfügung – je nach Raumgröße und Mengengerüst. Dazu gehören die klassische vertikale Luftführung mit mittiger Rückluft, das MultiAirFlow-System MAS für CLIMAJet® KR Anlagen und die vertikale Luftführung nach oben und unten mit mittiger Rückluft.

Dieser CLIMAJet® NR Tower ist eine Nachreifanlage und wurde speziell für hohe Transporteinheiten ab 5.000 mm Höhe entwickelt – etwa Hängebahnsysteme, mehrfach gestapelte Rauchwagen oder hohe Gestelle. Die Anlage hat sich als effiziente Lösung für große Produktmengen in hohen Räumen bewährt.

Dank des optional integrierbaren automatischen Hängebahn-Transportsystems oder der Installation automatisch fahrender Fördersysteme (RGW) lässt sich die Anlage besonders einfach und wirtschaftlich be- und entladen – ideal für hohe Auslastung bei minimalem Personaleinsatz.

Mehrreihiger Betrieb mit intelligenter Luftführung

Der Tower lässt sich zwei-, drei- oder vierreihig betreiben und überzeugt durch ein intelligentes Wechselklappenprinzip: Die Luft wird an den Seiten abwechselnd nach oben und unten ausgeblasen und in der Mitte wieder angesaugt. Zusätzlich ermöglicht eine dritte Wechselklappe eine diagonale Luftwalze – für ein Optimum an Gleichmäßigkeit in der Abtrocknung. Denn die Luftverteilung und ihre Strömungen innerhalb des Verfahrensraums sind entscheidend für die Qualität des Endpro-

dukts – insbesondere bei empfindlichen Rohwurst- und Schinkenprodukten. Die Kanalführung wird dabei individuell auf Raumgröße und -höhe abgestimmt, wodurch eine gleichmäßige Luftverteilung im Verfahrensraum auch über alle Ebenen hinweg sichergestellt ist.

Klimatisierung kann unabhängig vom Außenklima erfolgen

Wie alle CLIMAJet® NR-Lösungen arbeitet auch der CLIMAJet® NR Tower mit effizienter Luftkonditionierung – bestehend aus Umluftventilator, Luftkühler, Tropfenabscheider und Luftherhitzer. Dabei basiert jede Nachreifanlage auf demselben bewährten Entfeuchtungsprinzip: Die feuchte Luft wird über den Luftkühler geführt, abgekühlt und mitfliegende Restwassertropfen werden im Tropfenabscheider abgeführt. Anschließend wird die Umluft über den Luftherhitzer wieder gezielt erwärmt und die Zirkulation beginnt von neuem. Die Klimatisierung kann in bestimmten, sehr feuchten Klimaregionen komplett unabhängig vom Außenklima erfolgen. Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Verfahrensraum lassen sich präzise und digital steuern, ob mit oder ohne Einsatz von Außenlufttemperatur- und feuchte. Schröter berücksichtigt gesetzliche Vorgaben wie die

EU-F-Gase-Verordnung und setzt auf alternative Kältemittel sowie regenerative Wärmequellen, wie etwa aus der Wärmerückgewinnung.

Mit dem CLIMAJet® NR Tower bietet Schröter eine leistungsstarke Lösung für hohe Gestell- und Wagenkonzepte – flexibel, effizient und exakt zugeschnitten auf die Anforderungen moderner Reifeprozesse.



**Unser CLIMAJet®
NR Tower**

QR-CODE SCANNEN
und weitere Informationen zu
unserer Anlage erhalten!

Schröter unterstützt neues FoodLab der Hochschule Flensburg

Moderne Lebensmitteltechnologie braucht moderne Lernorte. Mit dem neuen FoodLab der Hochschule Flensburg wurde genau ein solcher Ort geschaffen – ein interdisziplinäres Forschungslabor, das Studierenden der Lebensmitteltechnologie praxisnahe Einblicke in industrielle Prozesse ermöglicht. Schröter ist mit dabei – und bringt Technik aus Borgholzhausen in den hohen Norden.

Konkret unterstützt Schröter das neue FoodLab mit zwei Anlagen: einer Heißrauch-Kaltrauch-Kochanlage THERMICjet® HR-1 sowie einem Glimmraucherzeuger SMOKjet® RH Compact. Beide Systeme sind mit einer Prozessvisualisierung verbunden und dokumentieren damit eine realitätsnahe Abbildung thermischer Prozesse in der Lebensmittelverarbeitung – vom Garen über das Räuchern bis hin zur präzisen Steuerung unterschiedlicher Temperaturzonen.

Klaus Schröter als Referent in Flensburg

Zur offiziellen Eröffnung des FoodLabs war auch Klaus Schröter persönlich vor Ort. Neben der Teilnahme am begleitenden Symposium hielt er einen Fachvortrag über die Bedeutung moderner Räucher- und Garsysteme in der industriellen Lebensmittelherstellung und würdigte das Engagement der Hochschule:

„Mit der Eröffnung des FoodLabs setzt die Hochschule Flensburg einen Meilenstein in der Ausbildung der Studierenden und schafft damit absolut praxisnahe Voraussetzungen in der Lebensmittelverarbeitung.“

KLAUS SCHRÖTER
Geschäftsführer bei Schröter

Für Schröter ist die Beteiligung am FoodLab nicht nur ein Beitrag zur Ausbildung kommender Generationen, sondern auch ein klares Bekenntnis zur engen Verzahnung von Forschung, Entwicklung und Praxis am Wirtschaftsstandort Deutschland. Klaus Schröter bringt es auf den Punkt: „Wir freuen uns, Teil dieses zukunftsweisenden Projekts zu sein – und die enge Verzahnung von Wissenschaft und Praxis gemeinsam mit den Lehrenden und Studierenden der Hochschule Flensburg aktiv mitzugestalten.“



ZUR ERÖFFNUNG
Präsentationen der Partnerunternehmen

OBEN: Technische Vollausrüstung des FoodLabs

LINKS: Eröffnung und erste Einblicke ins neue FoodLab

**JETZT
IM VIDEO
ANSEHEN!**



FoodLab der Hochschule Flensburg

QR-CODE SCANNEN
und weitere Informationen und
Impressionen erhalten!



Unsere THERMICjet®-Anlagen

QR-CODE SCANNEN
und weitere Informationen zu
unsere THERMICjets® erhalten!



Unser SMOKjet® RH Compact

QR-CODE SCANNEN
und weitere Informationen zu
unsere Anlage erhalten!

UNTERNEHMEN

Kegelabend mit unserem japanischen Partner

Was in den 1980er-Jahren von Max Schröter persönlich initiiert wurde, hat sich zu einer tragenden Säule unseres internationalen Geschäfts entwickelt: Die enge Zusammenarbeit mit Kanematsu KGK besteht bis heute – stabil, vertrauensvoll und äußerst erfolgreich. Seitdem liefert Schröter Anlagen nach Japan – von THERMICjet®- bis CONTIjet®-Anlagen. Zahlreiche Fleischwarenfabriken im ganzen Land setzen auf Technologie aus Borgholzhausen.

Wie wertvoll diese Verbindung für Schröter ist, bringt Geschäftsführer Dietrich Schröter auf den Punkt: „Wir schätzen die professionelle, fachlich kompetente, detaillierte und perfekte Zusammenarbeit mit unserer Vertretung Kanematsu und den japanischen Kunden sehr. Sie ist von großer Gastfreundlichkeit und gegenseitigem Respekt sowie Vertrauen geprägt. Das ist die Basis für unseren jahrzehntelangen Erfolg in Japan.“

Kegelabende stärken die Geschäftspartnerschaft
Neben der erfolgreichen geschäftlichen Zusammen-

arbeit ist auch der persönliche Austausch längst zur gelebten Tradition geworden – aus Geschäftspartnern sind über die Jahre Freunde geworden. Ein besonders geschätztes Ritual: der gemeinsame Kegelabend – wie hier zur IFFA. Die Stimmung ist fröhlich, der Austausch offen und herzlich, es wird gemeinsam gelacht. Am Ende zählt nicht, wer die meisten Kegel trifft, sondern das gute Gefühl, mit echten Partnern und Freunden unterwegs zu sein. Wir freuen uns auf viele weitere gemeinsame Projekte – und auf ebenso viele Kegelabende, bei denen das Miteinander im Mittelpunkt steht.



UNTERNEHMEN

Neue Partnerschaft in Brasilien: Metal Marc

Brasilien zählt seit vielen Jahren zu den wichtigen Märkten für Schröter – zahlreiche Projekte in den Bereichen Heißrauch-, Intensivkühl- und Klima-Reifeanlagen wurden bereits erfolgreich umgesetzt. Um die Kundennähe weiter auszubauen und die Marktpräsenz in Südamerika zu stärken, hat Schröter jetzt mit Metal Marc einen erfahrenen und gut vernetzten Vertriebspartner gewonnen.

Das Unternehmen mit Sitz in Guaporé wurde 1997 gegründet und beschäftigt heute rund 200 Mitarbeitende. Mit eigenen Montage- und Lagerhallen, einem Fuhrpark und langjähriger Branchenkompetenz ist Metal Marc breit aufgestellt – und seit Mitte des Jahres Ansprechpartner für Schröter-Lösungen.

Zum Auftakt der Partnerschaft reisten Klaus Schröter und André Teixeira Gomes persönlich nach Brasilien, um das Metal-Marc-Team zu schulen. „Die

enge Zusammenarbeit vor Ort ist für uns ein wichtiger Baustein, um den Erfolg in Brasilien fortzuschreiben“, so Klaus Schröter. Metal Marc selbst zeigt sich begeistert, dazu der kaufmännische Direktor Dani Marcolina: „Diese Woche hat unser Vertriebsteam wichtige Schulungen mit Schröter-Lösungen absolviert, die unser Engagement für Exzellenz und kontinuierliche Weiterentwicklung unterstreichen.“ Mit der neuen Vertretung will Schröter seine Kunden durch maßgeschneiderte Anlagenlösungen und persönliche Betreuung vor Ort überzeugen.



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 Archiv Schröter, Archiv Luncheon Meat, Mirco Höfer, Jan Dürfelsiek



WWW.SCHROETER-TECHNOLOGIE.DE