


 **SCHRÖTER**

THERMIC/et

 **SCHRÖTER**

THERMIC/et

 **SCHRÖT**

 **SCHRÖTER**

SCHRÖTER TECHNOLOGIE GMBH & CO. KG

Bahnhofstraße 86
33829 Borgholzhausen

Fon +49 (0) 54 25.95 00 | Fax +49 (0) 54 25.18 28
info@schroeter-technologie.de

www.schroeter-technologie.de

DAS SCHRÖTER KOMPENDIUM

Alle Anlagen. Alle technischen Details. Geballtes Wissen.



INHALTSVERZEICHNIS

- 10 > **THERMICjet®**
Heißrauchanlagen (HR), Heißrauch-/Kochanlagen (HR), Heißluftanlagen (HL),
Warmrauchanlagen (WR), Trocknungsanlagen (TR), Kochanlagen (KA), Kochkessel (KK),
Pasteurisationsanlagen (PA)
- 20 > **BAKEjet®**
Back-/Bratanlagen (BA)
Querstrom-Prinzip CrossBack
Drehback-Prinzip CrossFlow
- 26 > **ARCTICjet®**
Intensivkühlanlagen (IK), Duschanlagen (DA), Kühlbecken (KB)
- 34 > **SEMIjet®**
Heißrauch-/Intensivkühlanlagen (HRIK), Koch-/Intensivkühlanlagen (KAIK),
Back-/Intensivkühlanlagen (BAIK)
- 42 > **CONTIjet®**
Kontinuierliche Durchlaufanlagen
- 50 > **CLIMAjet®**
Klima-Kaltrauchanlagen (KR), Klima-Rohwurstanlagen (KR), Klima-Schinkenanlagen (KR),
Klima-Reifeanlagen (NR), Klima-Nachreifeanlage (NR), Auftauanlage (AT),
Multiple-Airflow-System (MAS)
- 64 > **FISHjet®**
Fisch-Heißrauchanlagen (HR), Fisch-Warmrauchanlagen (WR), Fisch-Kaltrauchanlagen (HR),
Fisch-Trocknungsanlagen (TR)
- 72 > **SMOKjet®**
Hackspäneraucherzeuger (RH), Sägespäneraucherzeuger (RS), Dampfraucherzeuger (RD),
Friktionsraucherzeuger/Reibraucherzeuger (RF), Flüssigrauch (RL)
- 78 > **CLEENjet®**
Thermische Nachverbrennung (TNV), Wäscher (RWK), Biologische Abluftreinigung,
Wärmerückgewinnung (WRG)
- 84 > **STEUERUNG**
Siemens, Allen-Bradley, Mitsubishi, Panel PC/Industrie PC, InTouch, Fernwartung,
Scanner, Funk-Temperaturfühler
- 92 > **REINIGUNG**
Automatische Reinigungsgeräte (RGA – verschiedene Systeme), fahrbares Reinigungsgerät (RG 300)
- 96 > **TECHNISCHE DETAILS**
Türsysteme, Anschlussdaten und Abmessungen





SEIT GENERATIONEN EXPERTEN FÜR ANLAGENTECHNOLOGIE

Schröter zählt zu den international führenden Herstellern von thermischen Behandlungsanlagen für die Nahrungsmittelindustrie. Ob Fisch, ob Fleisch: Mit unseren Anlagen veredeln Unternehmen auf der ganzen Welt Lebensmittel zu qualitativ hochwertigen Leckerbissen. Je nach Ihren spezifischen Anforderungen planen wir maßgeschneiderte Anlagen und setzen Ihr Projekt kompetent um.

Unser Anspruch ist höchste Qualität, darum produzieren wir in Deutschland in einer Region, die als besonders bodenständig gilt. Genau so zuverlässig, vertrauenswürdig und ehrlich sind auch wir. Seit mehreren Generationen steht unser solider Familienbetrieb für technisch ausgereifte und innovative Produkte, die extrem langlebig sind. Dafür bieten wir den erstklassigen Service gleich mit – rund um den Globus.



PRÄSENT AUF ALLEN WELTMÄRKTEN

Schröter Niederlassungen finden sich auf allen Kontinenten. Ob Afrika, Asien, Australien, Europa, Indien oder Nord- und Südamerika: In enger und kooperativer Zusammenarbeit mit unseren langjährigen Partnern bieten wir Service vor Ort für mehr als 80 Länder. Die Mitarbeiter unserer strategisch ausgerichteten Ländervertretungen sprechen Ihre Sprache und kennen die Besonderheiten der nationalen Märkte ganz genau. Dank gleicher Zeitzone unterstützen wir Sie zeitnah bei Planung, Montage, Support und Wartung und sind schnell vor Ort.



■ Schröter Ländervertretungen

Wenn Sie einmal Hilfe benötigen und Produktionsprozesse nicht reibungslos funktionieren, ist Schröter auf der ganzen Welt für Sie da. Sie finden uns außerdem auf allen wichtigen internationalen Fachmessen. Überzeugen Sie sich von unseren hochwertigen Produkten auf den Ausstellungen rund um den Globus. Wir beraten Sie gerne.

WWW.SCHROETER-TECHNOLOGIE.DE/WORLDWIDE





LEADING QUALITY SETZT DEN MASSSTAB

Unser Anspruch „Leading Quality“ verpflichtet uns zu Qualität, Leistung und Innovation. Diese Werte haben wir fest in unserem Logo verankert. Mit diesem Qualitätsversprechen im Blick planen und produzieren wir Anlagen, auf die sich unsere Kunden verlassen können.

Das Schröter Produktportfolio ist äußerst vielseitig und lässt keine Wünsche offen: Unsere Anlagen kochen, räuchern, garen, backen, kühlen und pasteurisieren Fleisch und Wurstwaren, Fischprodukte, Käse und Petfood. Zu den halb- und vollkontinuierlichen Anlagen gehören neben Heißrauch- und Kochanlagen außerdem Gegendruck-Pasteurisationsanlagen, Trocknungsanlagen sowie Abluftreinigungssysteme. Mit Steuerungssystemen und automatischen Reinigungsgeräten runden wir unser Angebot ab. Alle unsere Anlagen entstehen in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden und sind voll und ganz auf seine individuellen Bedürfnisse zugeschnitten.





THERMICjet®

> Wenn es ums Kochen und Räuchern, Erwärmen, Trocknen und Garen geht, ist der THERMICjet® die richtige Wahl. Wir fertigen unsere Heißrauch- und Kochanlagen sowie Kochkesselsysteme für Sie ganz individuell: ob für einen oder für fünfzig Wagen, als Transit-Konstruktion oder als Standard-Anlage, für bodenbefahrbare Wagen oder für Hängebahnwagen. So wird die Anlage optimal in Ihren Produktionsfluss integriert.

FLEXIBEL KOMBINIEREN

THERMICjet®-ANLAGENSYSTEME VEREINEN DREI KLASSISCHE ANWENDUNGEN: GAREN, KOCHEN UND PASTEURISIEREN. UND AUF WUNSCH LÄSST SICH SOGAR EINE KÜHLFUNKTION INTEGRIEREN.

Diese Lösung überzeugt Kunden aus Industrie und Handwerk gleichermaßen. Ob Großanlage oder Kleinbetrieb – wir konzipieren und bauen Ihren THERMICjet® ganz flexibel in Standard- oder Transitbauform. Dabei berücksichtigen wir Ihre geplante Nutzung genauso wie die räumlichen Möglichkeiten. Darüber hinaus passen wir alle Anlagen individuell an

Ihre Beladungssysteme an – von bodenbefahrbaren Wagen über Stapelmodule und -kassetten bis hin zu Hängebahngestellen. Schnelle Wartung, einfache Zugänglichkeit von Komponenten und eine unkomplizierte Reinigung kennzeichnen diesen ausgereiften Anlagentyp.

- 01 1-Wagen-Kleinanlage,
Typ „Jetsmoker“
- 02 Bacon-Großanlage







MULTITALENT THERMICjet®

Der THERMICjet® HR ist in punkto Vielseitigkeit bei klassischen Anwendungen unschlagbar. Die Heißrauch-Kochanlage kocht und räuchert, erwärmt und trocknet, gart und rötet um. Optional ist außerdem ein Kühlregister erhältlich. Auch kann der THERMICjet® mit einer Backeinrichtung geordert werden,

so dass das Multitalent THERMICjet® voll ausgespielt werden kann. Verschlussen wird die Anlage wahlweise mit einer Standard-Schwingtür, einer doppelflügeligen Tür sowie einem Hub- oder Sektionaltor.

- 01 THERMICjet® mit großer Hubtür, zweireihig
- 02 THERMICjet® Technikenebene
- 03 mehrere THERMICjet®-Anlagen mit zentraler PC-Steuerung



IMMER DIE PASSENDE DIMENSION

Kunden aus Industrie und Handwerk garen, kochen und pasteurisieren mit ausgereiften THERMICjet®-Anlagen der Firma Schröter. Sowohl die Großanlagen in industrieller Bauform als auch die kleinen 1-Wagen-Anlagen zeichnen sich durch ihre flexible Gestaltung und zahlreiche Kombinationsmöglichkeiten aus.

Bei den Kochkesselsystemen und Kühlbecken sind Chassis und alle relevanten Komponenten dampf- und gasdicht. Die Beheizung erfolgt zum Beispiel über Nieder-/Hochdruck-Sattdampf, der in den Heizmantel eingeblasen wird. Das Kondensat läuft über Kondensatabscheider und eine Sammelleitung zurück zum Dampfkessel.

Um Produkte haltbar zu machen, bietet Schröter Gegendruck-Pasteurisanlagen an. Das produkt- und verpackungs-schonende Pasteurisationsprinzip hält Spezialitäten wie

Schwarzbrot, Lachsrogen oder Fleischwaren lange frisch und aromatisch. Die Lebensmittel fahren als Halbkonserven in gelochten, hitzefesten Eurokisten auf Europaletten in den THERMICjet® PA ein. Sobald zum Beispiel in Folie verpackte Brote in Eurokisten in der Pasteurisanlage sind, wird durch ein Ventil von außen Niederdruckdampf eingeführt. Durch diesen wird der Innenraum auf eine Temperatur von circa 100 Grad Celsius hochgefahren bei einem Druck von etwa 140 mbar. Während die Temperatur gehalten wird, fällt der Druck durch Kondensation, und ein Unterdruck entsteht. Dieser wird per Druckluft, die durch ein weiteres Ventil zugeführt wird, ausgeglichen. Die Luft in der Verpackungsfolie der Brote dehnt sich infolge der Temperaturerhöhung aus und baut Druck auf. Niederdruckdampf oder Druckluft, die durch ein weiteres Ventil in der Anlage zugeführt wird, sorgen dafür, dass die Folien nicht platzen.

- 01 Empfindliche Naturdarmware im Kühlbecken
- 02 Kochkesselinstallation mit 1.200 Litern Kesselvolumen
- 03 Kochkessel- und Kühlbeckeninstallation mit 1.000 Litern Kesselvolumen
- 04 mehrere THERMICjet®-Anlagen mit zentraler PC-Steuerung
- 05–07 THERMICjet®-Installation für Petfood

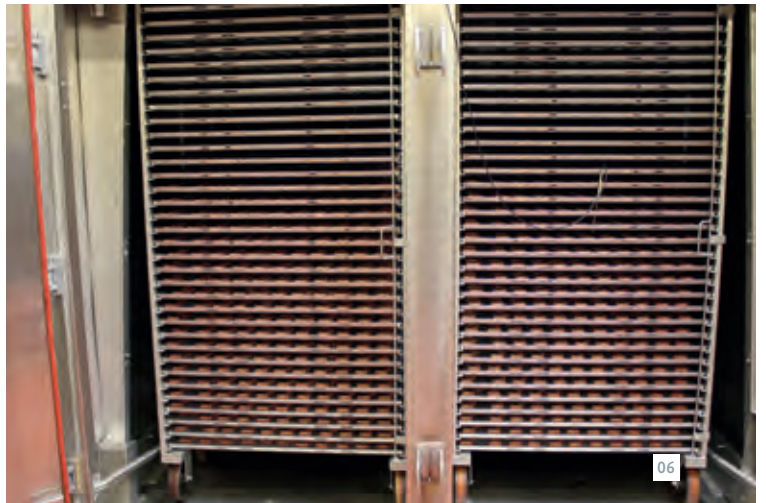




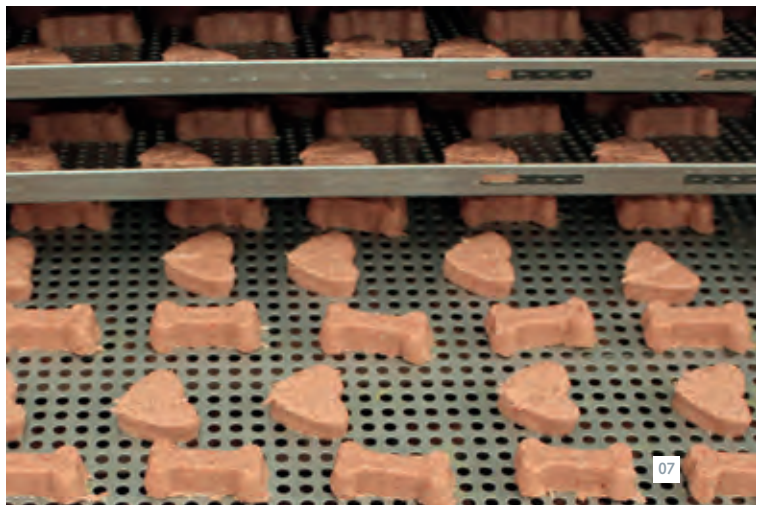
04



05



06



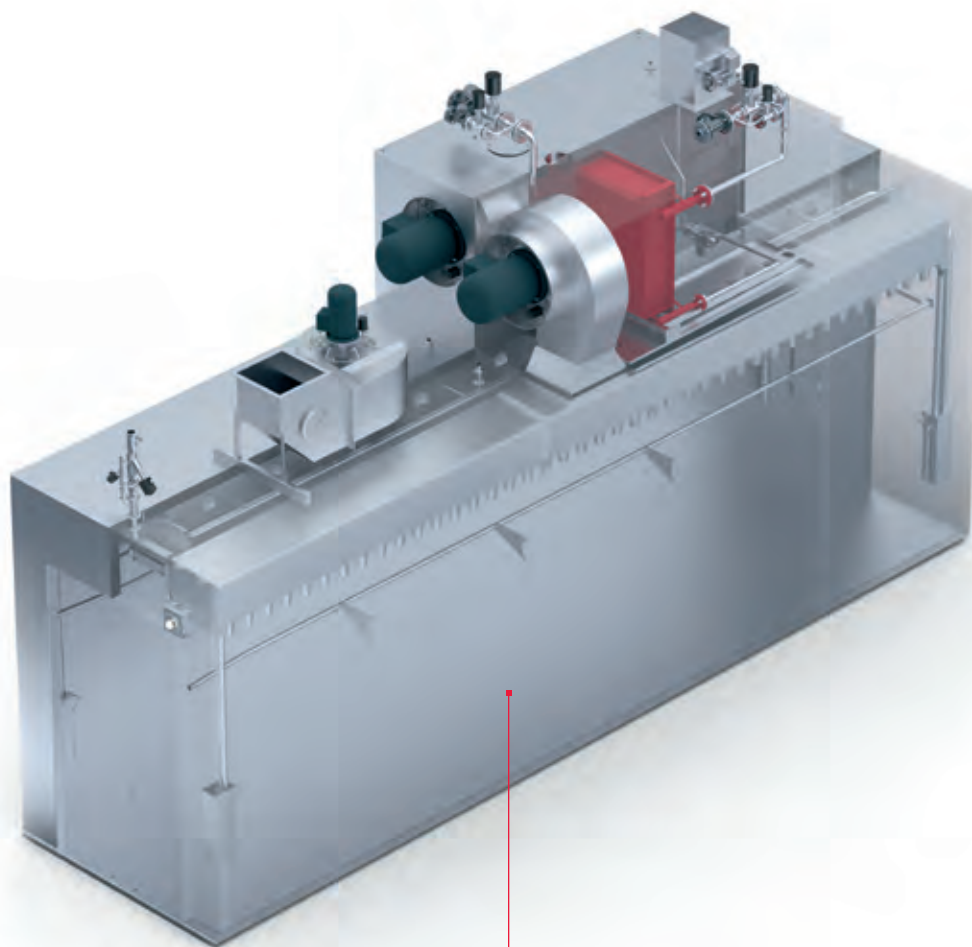
07

DER SCHRÖTER THERMICjet® AUF EINEN BLICK

Der THERMICjet® ist der Experte für die klassischen Anwendungen wie Räuchern, Garen, Kochen und Pasteurisieren.

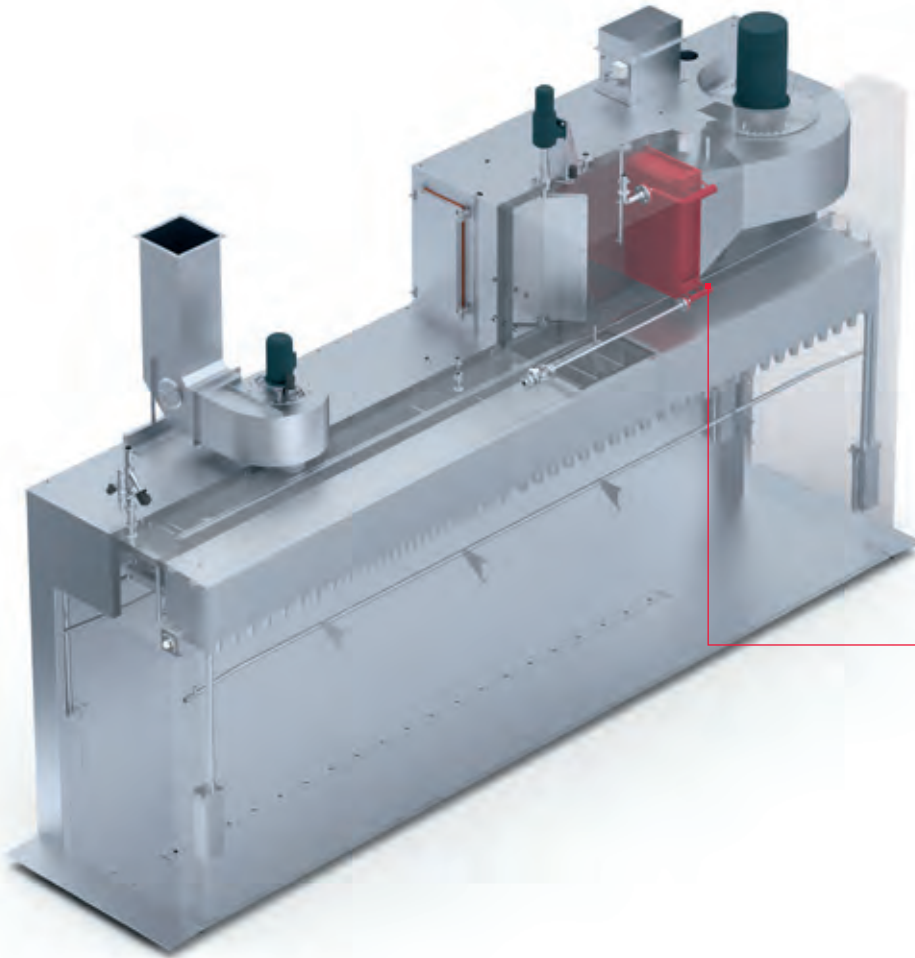
Die wichtigsten Features im Überblick:

- > Heißrauch- und Kochanlagen
- > als Großanlage oder Kleinbetrieb
- > Transit-Konstruktion oder Standard-Anlage
- > für alle Beladungssysteme
- > Kühlfunktion integrierbar



THERMICjet®-HR

mit vollständig isoliertem
Kompaktmaschinenteil und
zwei Ventilatoren

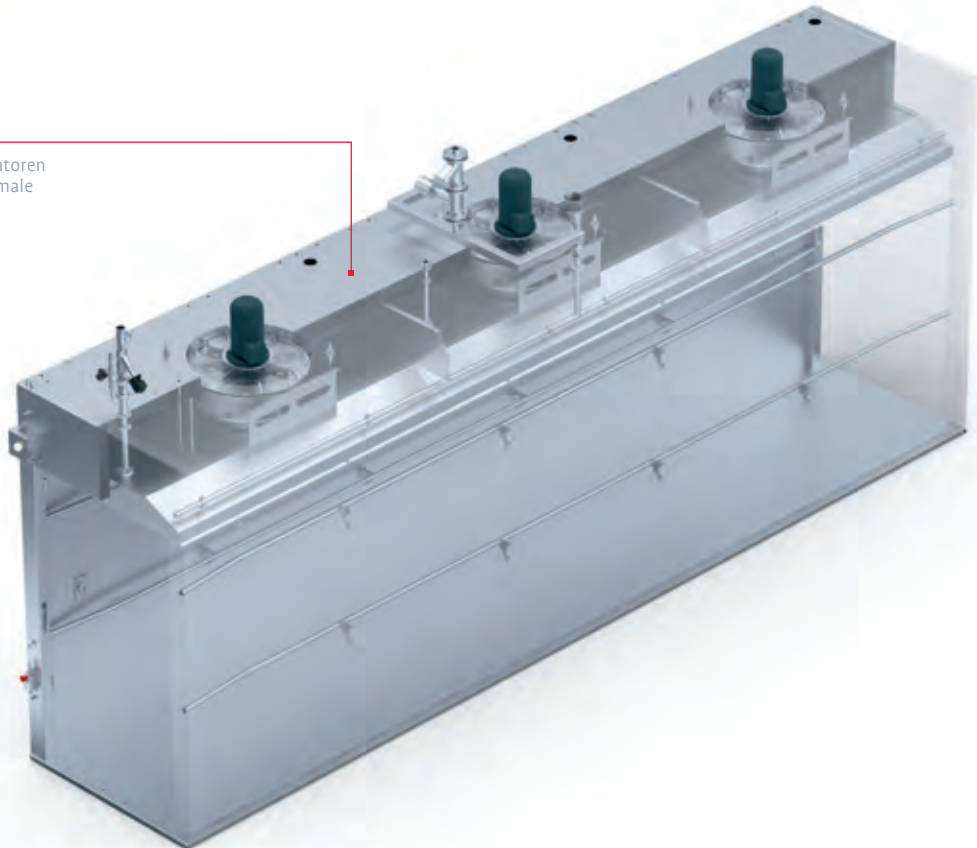


THERMICjet®-HR

mit vollständig isoliertem
Maschinenteil und
Zentralventilator

THERMICjet®-KA

energieeffiziente Ventilatoren
gewährleisten eine optimale
Produkterwärmung





 SCHRÖTER

BAKEjet

 SCHRÖTER



BAKEjet®

> Schröter Backanlagen konzipieren und bauen wir in verschiedenen Ausführungen als Drehbackanlagen, als Querstrom-Anlagen oder als kombinierte Heißluft-Kochanlagen. Zum Backen, Bräunen und Garen Ihrer Fleischwaren bieten wir Ihnen so immer die passende Anlagenkombination.

GLEICHMÄSSIG KNUSPRIG

BACK- UND BRATPRODUKTE WILL DIE FLEISCHVERARBEITENDE INDUSTRIE HEUTE MÖGLICHST SCHNELL UND MIT GERINGSTEM GEWICHTSVERLUST PRODUZIEREN. SCHRÖTER BIETET MIT DEM BAKEjet® DIE BACKANLAGE ZUM BACKEN, BRATEN, RÖSTEN UND BRÄUNEN DER VERSCHIEDENSTEN PRODUKTE.

Die Luft verteilt sich im BAKEjet® durch die horizontale Luftführung in der Anlage absolut gleichmäßig. Eine Hubvorrichtung hebt den Produktwagen vor dem Start an und dreht ihn während des gesamten Brat-/Backprozesses langsam durch den Luftstrom. Alle Produkte werden so dem Einblasluftstrom ausgesetzt und zwar mit immer wechselnden Luftturbulenzen. Dadurch erhalten schwierig zu bräunende bzw. zu überbackende Produkte, wie zum Beispiel Fleisch in Formen oder Pasteten, eine gleichmäßige Oberfläche. Auch andere Brat- und Backprodukte lassen sich mit entsprechend erhöhter Gleichmäßigkeit mühelos herstellen bzw. überbacken.

Als einer der modernsten Betriebe Europas nutzt der Wurstspezialist Hans Kupfer und Sohn GmbH & Co. KG den BAKEjet® für seine Produkte. Das Familienunternehmen setzt dabei auf höchste Qualitätsstandards in der Fertigung.

Das Transportgebinde (hier am Beispiel Leberkäse) wird mit den gefüllten Backformen gewogen, etikettiert und fährt anschließend in den BAKEjet® ein. Hier werden die verschiedenen Produkte gebacken und erhalten ihre appetitliche Kruste.

Auch das EDEKA Nordfrische Center in Valluhn hat sich für neue Schröter BAKEjet®-Anlagen entschieden.



- 01 + 03 Produktbeispiel: Krustenbraten
- 02 Produktbeispiel: Kümmelbraten
- 04 BAKEjet® CrossFlow, Drehbackanlage
Sonderkonstruktion für 1.500 Millimeter tiefe Gestelle mit hohem Beladungsgewicht
- 05 Im BAKEjet® lassen sich Produkte, wie zum Beispiel Fleischkäse, gleichmäßig backen
- 06 BAKEjet® Backanlage, CrossBack-Prinzip
- 07 Fleischkäse – Rohmasse in der Form (1.500 Millimeter Länge)
- 08 Fleischkäse – fertig gebacken



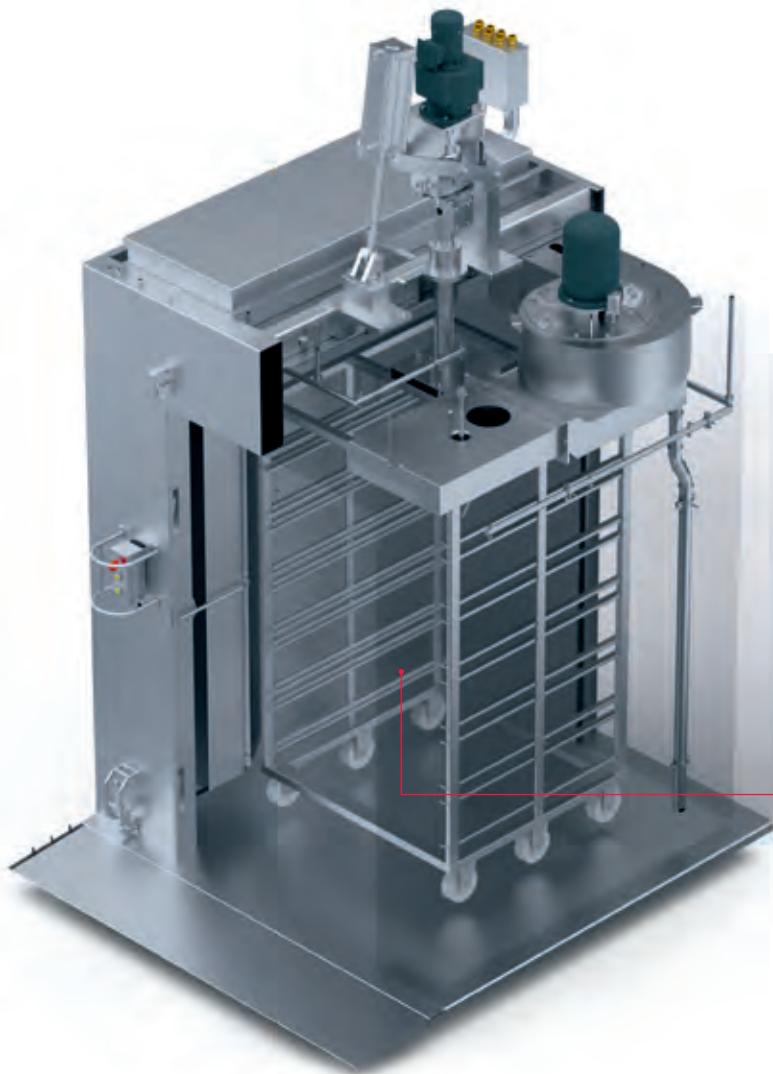


DER SCHRÖTER BAKEjet® AUF EINEN BLICK

Der BAKEjet® ist die Backanlage zum Backen, Braten, Rösten, Bräunen und Kochen.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > Drehback-Prinzip *CrossFlow*
- > Querstrom-Prinzip *CrossBack*
- > als Kombi-Heißluft-Kochanlagen
- > für bis zu 1.500 mm tiefe Beladungsgestelle

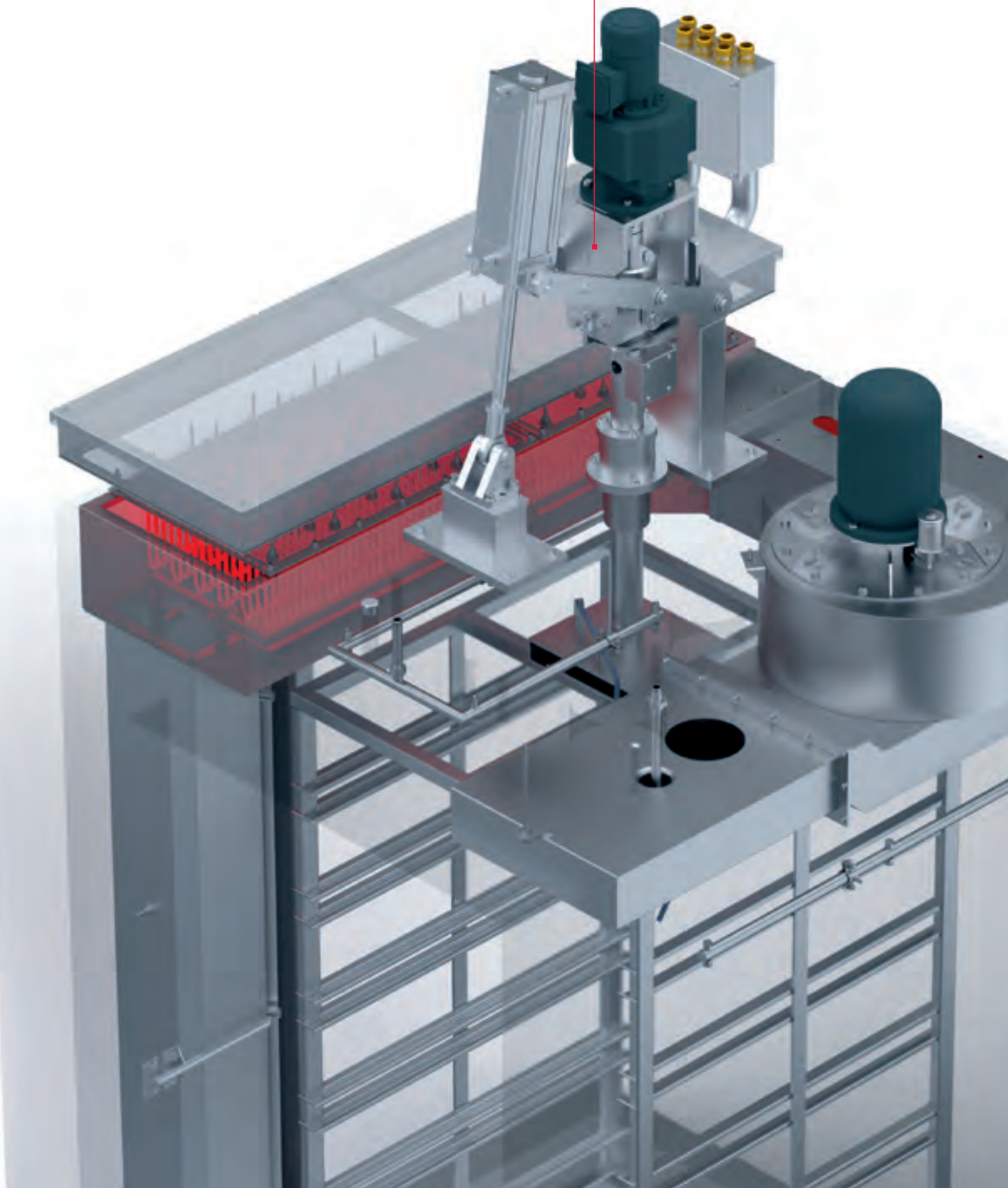


BAKEjet®

Drehbackanlage für
ein gleichmäßiges
Backergebnis

BAKEjet®

Drehbackanlage
Pneumatische Hub- und
Drehvorrichtung







ARCTICjet®

> Mit ARCTICjet®-Intensivkühlanlagen von Schröter lässt sich Ihre Ware besonders schnell kühlen und direkt verpacken. Dank dieser Vorzüge sind unsere Intensiv- und Duschkühlsysteme die ideale Ergänzung Ihres Produktionsflusses und für viele Hersteller der Fleisch verarbeitenden Industrie inzwischen unverzichtbar. Unterschiedliche Kühlmedien wie Eiswasser, Kaltluft oder Sole garantieren die bestmögliche Behandlung der Fleischwaren. Und auf Wunsch wird die Intensivkühlanlage mit einer vollwertigen Kochfunktion ausgerüstet.

SCHNELL ZUR OPTIMALEN TEMPERATUR

ZUM SCHNELLEN UND KONTROLLIERTEN HERUNTERKÜHLEN WÄRMEBEHANDELTEN WARE BIETET SCHRÖTER INTENSIV- UND DUSCHKÜHLANLAGEN AN. DIE ARCTICjet®-SYSTEME UNTERSTÜTZEN DAS VORKÜHLEN IM KÜHLDUSCHVERFAHREN ODER HELFEN, NIEDRIGE KERNTemperatureN IM INTENSIVKÜHLVERFAHREN GEZIELT ZU ERREICHEN.

Dadurch wird ein unnötiger Gewichtsverlust vermieden und die Mindesthaltbarkeit verlängert. Eine an Ihren Wünschen ausgerichtete Anlagenkonzeption ist dabei für Schröter selbstverständlich. So wird den Produkten und technischen Voraussetzungen entsprechend als Kühlmedium Kaltwasser, Eiswasser, Sole oder Kaltluft gewählt. Je nach Artikel kann anschließend direkt verpackt werden.

Alle Kaltluft-Anlagen im Segment ARCTICjet® zeichnen sich durch ihre extrem hohe Luftleistung und einen damit verbundenen beachtlichen Kühleffekt aus. Damit sorgen sie

nicht nur für kürzere Produktionszeiten und eine verbesserte Produkthaltbarkeit, sondern sie garantieren auch höchste Hygiene. Denn durch das intensive Abkühlen der Waren wird der kritische Temperaturbereich des Bakterienwachstums schnellstmöglich durchschritten.

Um einen sicheren Prozess zu gewährleisten, ist die Reinigung der Kühlanlagen ein wichtiger Faktor – diese erfolgt bei Schröter Kühlanlagen durch eine Dampf-Hygienisierungseinrichtung in Verbindung mit einem integralen Reinigungssystem. So ist der Kühlprozess doppelt sicher.

01 Intensivkühlanlage mit Eiswasserkühlung

02 Intensivkühlung von ganzen Enten





ARCTICjet®

ZEITSPAREND KOCHEN UND KÜHLEN

Der ARCTICjet® mit integrierter Kochmöglichkeit ist eine lohnende Option bei langen Koch- und Kühlzeiten, zum Beispiel von Kochschinken in Formen und Modulen sowie Aufschnittware. So kocht der Schinken in Formen zunächst auf Kerntemperatur oder nach F-Wert und kühlt anschließend auf die gewünschte Kerntemperatur herunter. Besonderer Vorteil: Der Transport der extrem schweren Kochmodule zur Kühlanlage entfällt.

Dank dieses ausgeklügelten Konzepts lassen sich auch lange Koch- und Kühlprogramme automatisch und über Nacht fahren und die Ware am nächsten Morgen ohne Zeitverzögerung weiter verarbeiten oder verpacken. Über Tag können dann kleinkalibrige Produkte wie zum Beispiel Brat- oder Brühwurst produziert werden. Damit ist eine optimale Anlagenauslastung garantiert.

- 01 Duschkühlen für großkalibrige Produkte
- 02 Kaltluftkühlen mit Kalt- und Heißwasserdusche
- 03 Intensivkühlanlage der Fachschule Kulmbach





DER SCHRÖTER ARTICjet® AUF EINEN BLICK

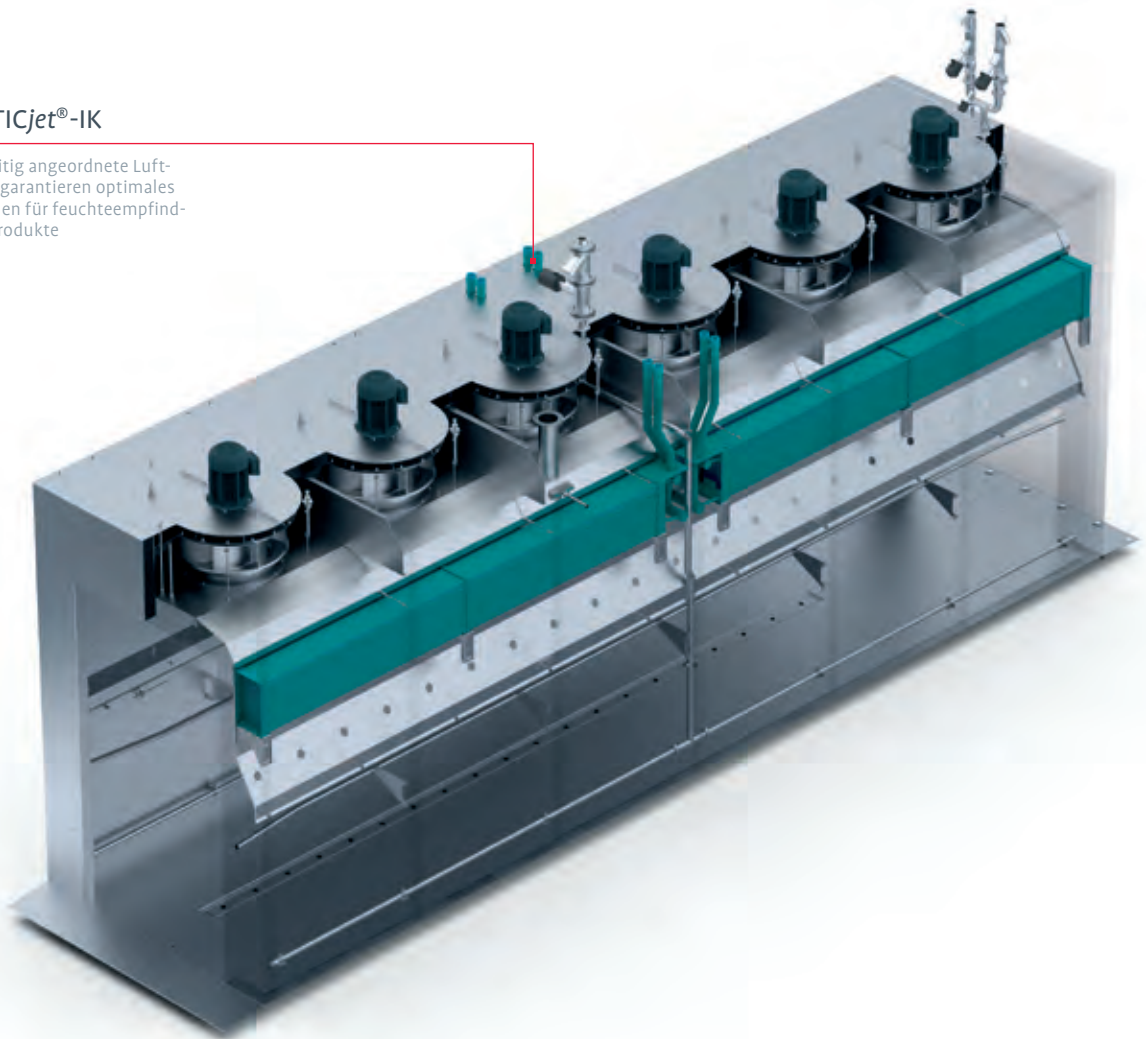
Der ARCTICjet® ist der Kühlturmspezialist für schnelles, intensives Kühlen.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > Intensivkühlsysteme
- > Duschkühlsysteme
- > für unterschiedliche Kühlmedien (Kaltluft, Eiswasser, Sole)
- > Transit-Konstruktion oder Standard-Anlage

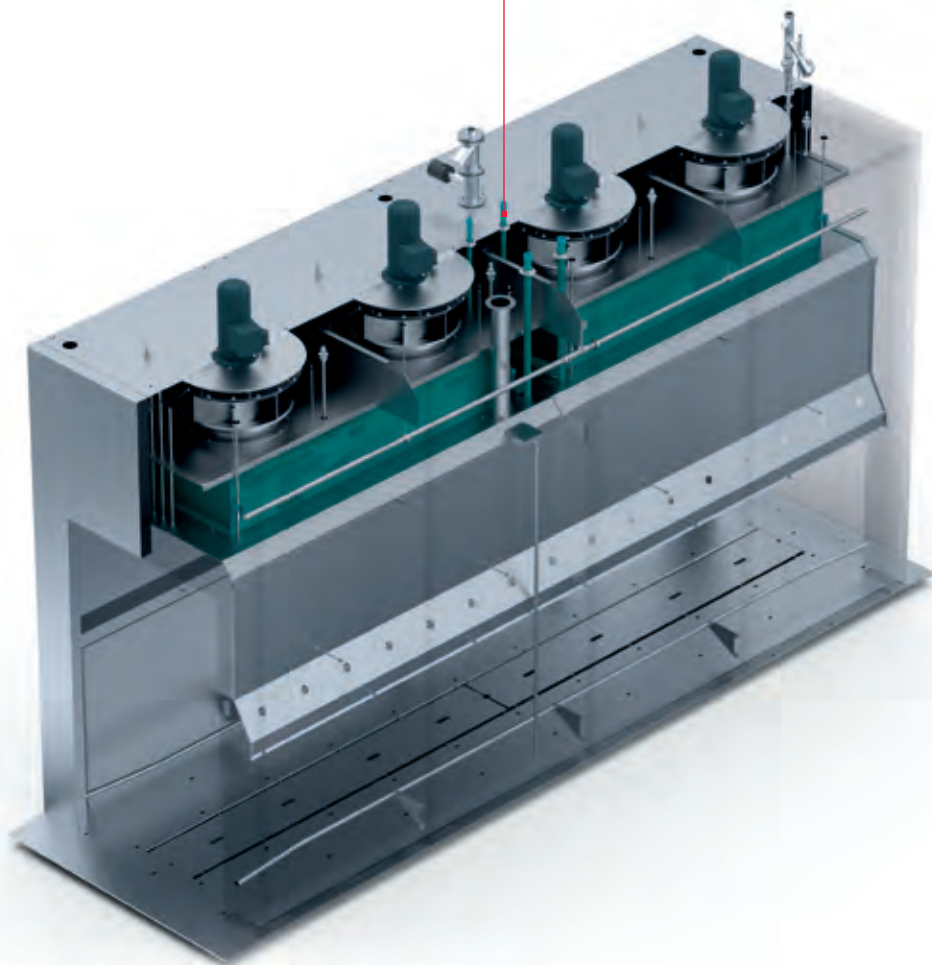
ARCTICjet®-IK

beidseitig angeordnete Luftkühler garantieren optimales Abkühlen für feuchteempfindliche Produkte



ARCTICjet®-IK

Zentraler Luftkühler
für größtmögliche
Kühlleistung





SEMIjet

SCHRÖTER

SCHRÖTER

SEMIjet

SCHRÖTER

SEMIjet

SCHRÖTER

SEMIjet



SEMIjet®

> Die halbkontinuierlichen Anlagensysteme produzieren chargenweise mit einem integrierten, automatischen Fördersystem und sind mit einer absolut bedienerfreundlichen Anlagensteuerung ausgestattet. Dabei steht der SEMIjet® genauso für Geschwindigkeit und Energiesparen wie für Homogenität der Fleischwaren und präzise wiederholbare Ergebnisse. So garantiert er stets optimale Prozesse.

PERFEKTES ZUSAMMENSPIEL

HALBKONTINUIERLICHE SEMIjet®-ANLAGENSYSTEME MIT AUTOMATISCHEM FÖRDESYSTEM ERLAUBEN EINE VIELFALT VON KOMBINATIONSMÖGLICHKEITEN. HÄUFIGSTES KONZEPT: IM ERSTEN SCHRITT WERDEN DIE WAREN GERÄUCHERT ODER GEKOCHT UND ANSCHLIESSEND INTENSIVGEKÜHLT. NACHEINANDER, ABER VOLLAUTOMATISCH.

Unsere SEMIjets® sind klug durchdacht und maßgeschneidert konzipiert. Die Kombination der Bearbeitungszonen ist dabei ebenso variabel wie die Bauweise. Schröter liefert die halbkontinuierlichen Anlagen in jeder Baulänge als ein- oder zweireihige Konstruktion. Auch die Wahl der Türsysteme erfolgt individuell nach den Anforderungen der Kunden. Für eine reibungslose Produktion sorgt das automatische Fördersystem: Die Produkte werden chargenweise eingefahren, zwischen den Zonen weitertransportiert und gekühlt wieder austransportiert. Je nach Beladung ist ein Transportsystem für bodenbefahrbare Wagen, Gestelle, Module und Hängbahnsysteme erhältlich.

Darüber hinaus sind je nach Ausführung des Transportsystems optionale Codierungen möglich. So können die Prozessdaten direkt im Basismodul hinterlegt sein, wie beispielsweise zum Kochen von Schinken. Beim Eintransport in die Anlage wird der Code dann automatisch gelesen. Alternativ lässt sich ein temperaturbeständiger Barcode aufbringen, dessen Prozessdaten vor dem Eintransport durch Einscannen an die Steuerung übermittelt werden.

01 + 02 Einreihiger SEMIjet® für schwere Lasten

03 Einreihiger SEMIjet® für unterschiedliche Gestellgrößen (hier 1.500 Millimeter Tiefe)



01



02



SEMIjet®



01



02



03



04

AUTOMATISCHE FÖRDERSYSTEME

Mit dem SEMIjet® bietet Schröter eine Vielfalt an Systemen. Wir installieren das System, das genau passt: zu Ihrem Projekt, der Anlagengröße, den vorhandenen Fördergestellen und dem gewünschten Endprodukt. Als automatische Fördersysteme sind Ketten- und Schubstangenförderer mit Elektroantrieb im

Portfolio, beide auch mit Rollenbahn kombinierbar. Für geringgewichtige Beladungen bietet Schröter Schubstangenförderer mit Pneumatikantrieb an. Auch für automatische Hängebahnen haben wir verschiedene Systeme im Portfolio.

- 01 Schubstangenfördersystem für zweireihige Anlage mit Rollenbahn
- 02 Kettenfördersystem
- 03 Pneumatisches Fördersystem
- 04 Schubstangenfördersystem für bodenbefahrbare Wagen
- 05 Hängebahnfördersystem

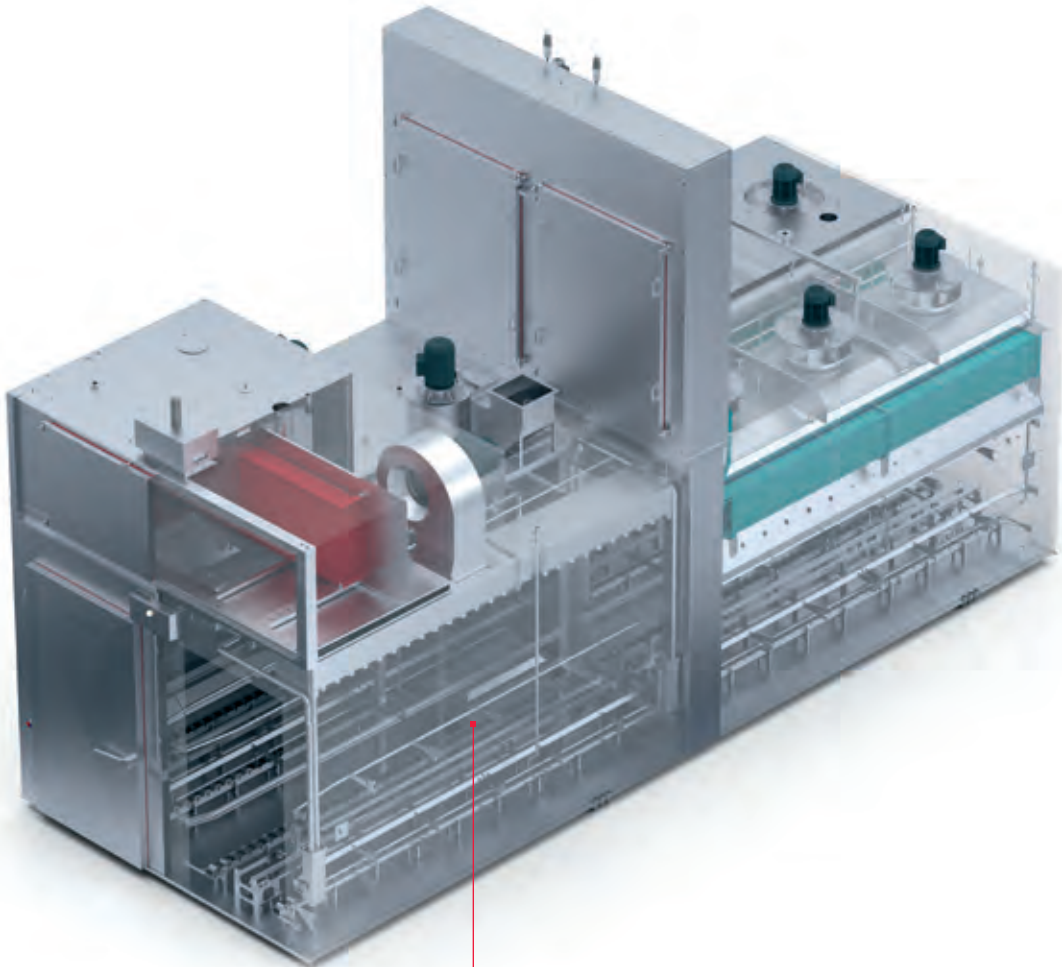


DER SCHRÖTER SEMIjet® AUF EINEN BLICK

Der SEMIjet® ist das Kombinationswunder der halbkontinuierlichen Anlagensysteme zum Räuchern oder Garen und anschließendem Intensivkühlen.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > halbkontinuierliches Anlagensystem
- > maßgeschneiderte Konzeption
- > Vollautomatisches Fördersystem
- > Kombination unterschiedlicher Bearbeitungszonen
- > für alle Beladungssysteme

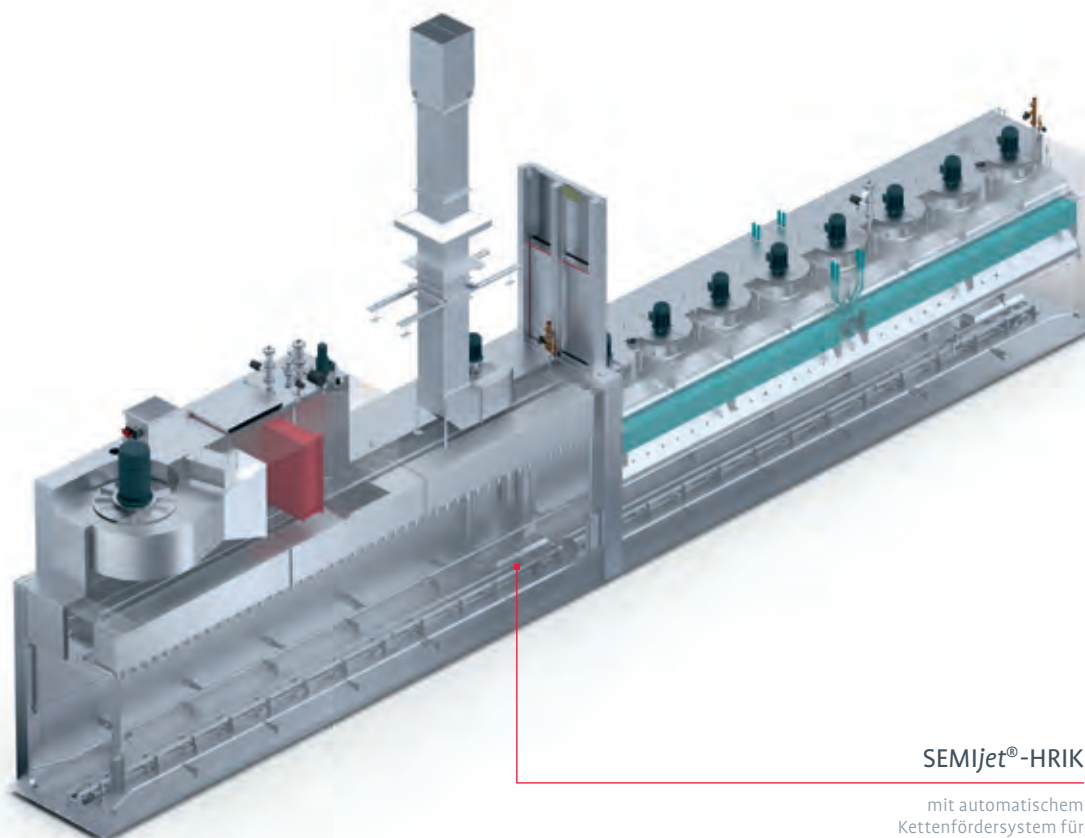
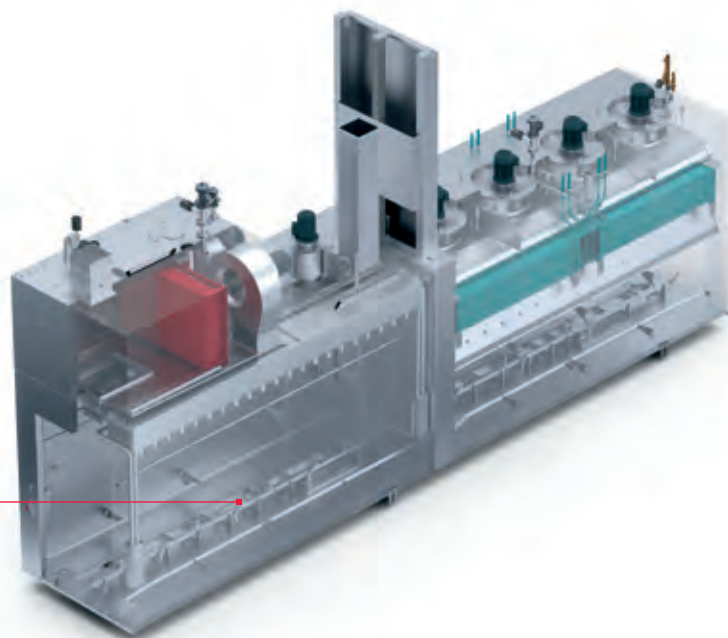


SEMIjet®-HRIK

zweireihige Anlage
mit automatischem
Schubstangenfördersystem

SEMIjet®-HRIK

einreihige Anlage mit automatischem Schubstangenfördersystem zum Transport sehr hoher Produktwagengewichte



SEMIjet®-HRIK

mit automatischem Kettenfördersystem für zeitoptimalen Transport





CONTIjet®

> Der vollkontinuierliche CONTIjet® von Schröter trocknet, räuchert, kocht, kühlt oder pasteurisiert in einem Arbeitsgang – schnell, effizient und ohne großen Personalaufwand. Automatische Spießzuführung, Spießentnahme sowie Spießrückführung mit Reinigung garantieren automatische Abläufe. Damit bietet er Kunden, die große Mengen produzieren, unschätzbare Vorteile. Größe und Bauweise der Anlagen werden individuell an die Produkte sowie die baulichen Gegebenheiten der Kunden angepasst.

NONSTOP VOLLKONTINUIERLICH PRODUZIEREN

FÜR DIE PRODUKTION GROSSER MENGEN IST DAS VOLLKONTINUIERLICHE CONTIjet®-ANLAGENSYSTEM MIT INDIVIDUELLER FÖRDEREINRICHTUNG IDEAL: DENN DIE WAREN WERDEN IM PERMANENTEN DURCHLAUF VON DER WARMBEHANDLUNG ÜBER DAS KÜHLEN BIS HIN ZUM VERPACKEN VERARBEITET.

Funktionen und Fördersystem schneidet Schröter dabei genau auf die Anforderungen jedes einzelnen Kunden zu. So lassen sich Dampfmenge, Temperatur und Durchlaufzeit beliebig variieren und kombinieren. Daraus ergeben sich viele Produktionsmöglichkeiten und für jedes Produkt die optimalen Parameter.

So erzeugen die vollautomatisch gesteuerten CONTIjet®-Anlagen jederzeit eine gleichbleibend hochwertige Qualität. Standardisierte Fleisch- und Geflügelprodukte wie Hot Dogs, Würstchen und Aufschnittware, aber auch diverse Convenience-Produkte, lassen sich mit Schröter Technik zu Spitzenprodukten veredeln. Beispielsweise transportiert ein engmaschiges Stabgeflechtsband sehr dünne und schmale

Produkte sicher. Für höchste Hygiene sorgt die kontinuierliche Reinigung des Transportbandes im geschlossenen Wasserkreislauf mit Filteranlage. Optional ist die zeitsparende Be- und Entladeautomation. Kurzum: Der CONTIjet® steht für optimierte Produktionszeiten, geringen Personaleinsatz und höchsten Warenumsatz auf kleiner Fläche.

Da die Durchlaufanlagen im ständigen Einsatz sind, legt Schröter großen Wert auf maximale Qualität und Zuverlässigkeit. Unsere Systeme konstruieren wir maßgeschneidert für Art und Umfang der geplanten Nutzung und die spezifischen Rahmenbedingungen in Ihrem Betrieb – damit sie Ihren langfristigen Zielen entsprechen.

01-05 Vollkontinuierliche
Bacon-Produktion





02

CONTIjet®



03



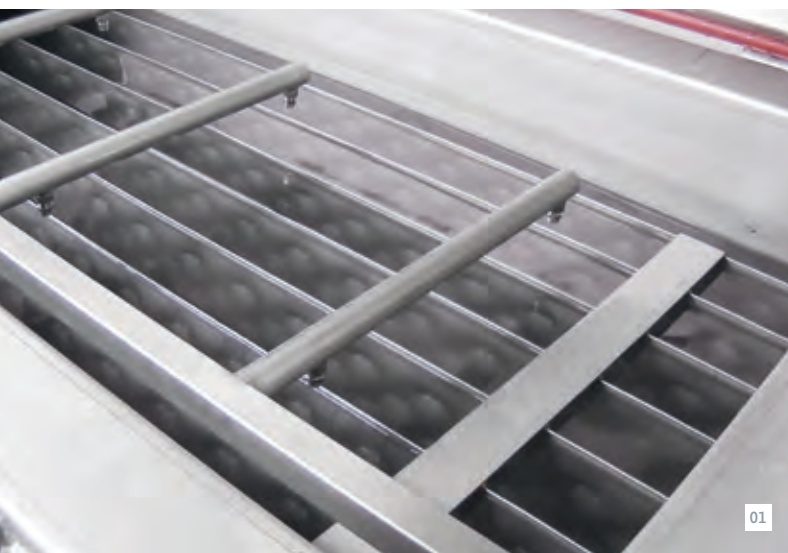
04



05

DER CONTIjet® – VEREDELN IN EINEM ARBEITSGANG

01-04 Vollkontinuierliche Hotdog-
Produktion mit zirkulierender
Eiswasserkühlung



SCHRÖTER



CONTIjet®

DER SCHRÖTER CONTIjet® AUF EINEN BLICK

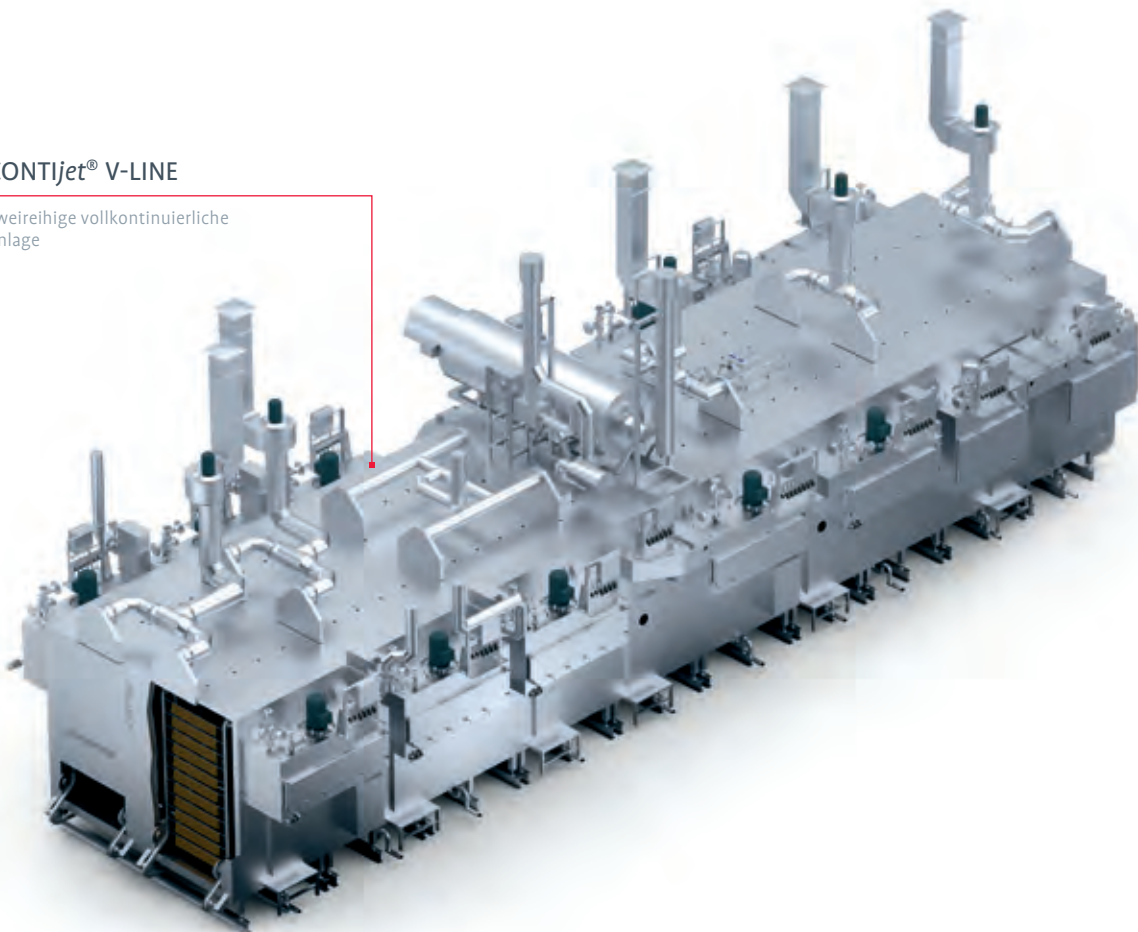
Der CONTIjet® ist der Alleskönner unter den vollkontinuierlichen Anlagen zum Räuchern, Kochen, Kühlen oder Pasteurisieren.

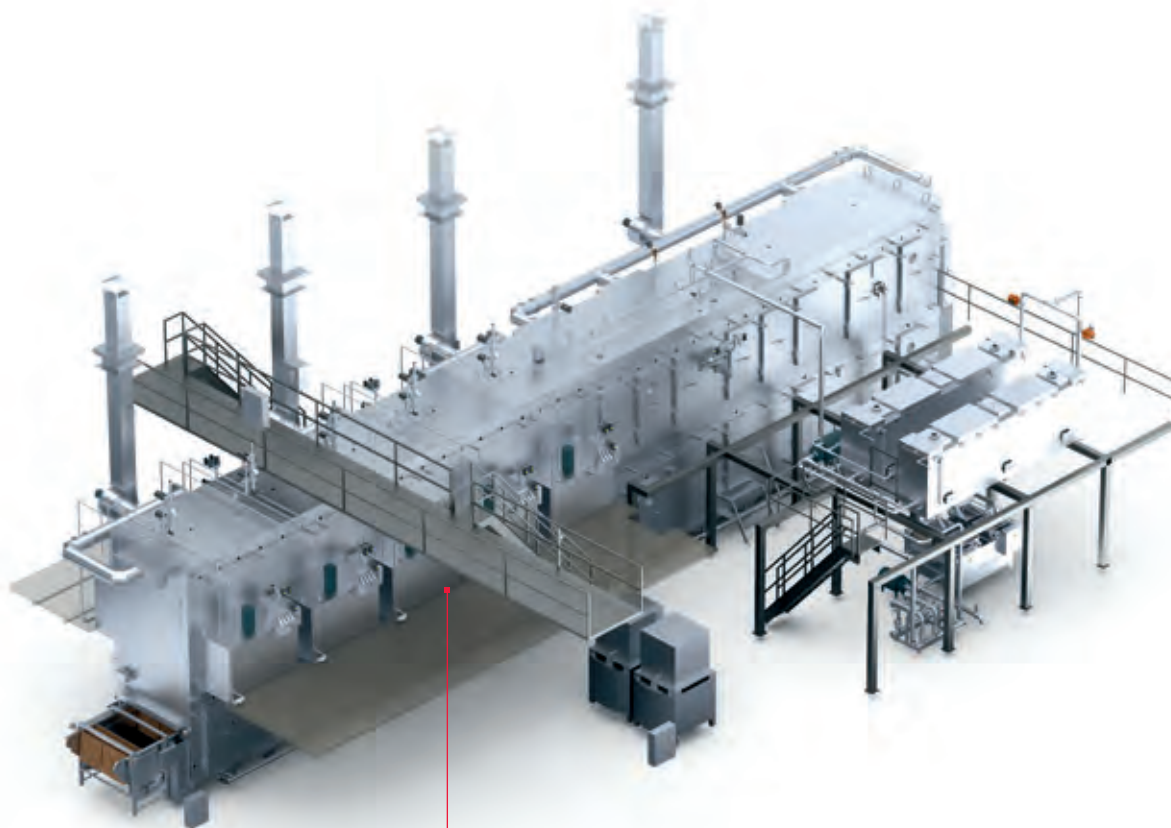
Die wichtigsten Features im Überblick:

- > vollkontinuierliches Anlagensystem
- > automatische Spießzuführung, -entnahme und -rückführung (Würstchenproduktion)
- > automatische Be- und Entladesysteme
- > besonders geeignet für Großproduktionen
- > individuelle Anlagenkonzeption

CONTIjet® V-LINE

zweireihige vollkontinuierliche Anlage





CONTIjet® V-LINE

einreihige vollkontinuierliche
Anlage

 **SCHRÖTER**

CLIMAjet





CLIMAJet®

CLIMAJet®

> CLIMAJets® sind Anlagen mit individuellen Luftführungssystemen für Prozesse entlang der gesamten Veredelungskette – vom Auftauen über das Klimaräuchern bis hin zum Reifen und Nachreifen. Diese ausgereifte Anlagentechnik ist für Handwerk und Industrie gleichermaßen interessant, weil sie sich flexibel an Produkte und Kapazitäten anpassen lässt. Vom kleinsten bis zum größten Nachreiferaum werden die Produkte über ein feingliedriges Umluftkanalsystem absolut gleichmäßig und schonend behandelt. Darüber hinaus passt Schröter alle Klimarauch-, Reife-, Nachreife- und Auftausysteme maßgeschneidert an Ihr Gebäude an. Auch bei Neubauplanungen finden wir stets die beste Lösung.

PRIMA KLIMA FÜR BESTE QUALITÄT

BEI DER HERSTELLUNG VON FLEISCHWAREN ENTSCHEIDEN DIE KLIMATISCHEN BEDINGUNGEN ÜBER DIE QUALITÄT. FÜR EINE OPTIMALE TEMPERATUR UND LUFTFEUCHTIGKEIT UNABHÄNGIG VOM AUSSENKLIMA SORGEN DIE BEWÄHRTEN CLIMAJets®.

Schröter prüft seine Umluftsysteme zur thermischen Behandlung von Fleisch- und Wurstwaren kontinuierlich und schneidet sie auf unterschiedliche Verfahren und Produkteigenschaften zu. Im Zentrum der Prozessoptimierung stehen dabei neue und effektivere Anlagenkomponenten, produktbezogene und energiesparende Steuerungsoptionen sowie verschiedene Luftführungsarten und -geschwindigkeiten zur gleichmäßigen Produktreifung. Mit umfangreichen Möglichkeiten der Visualisierung, wie zum Beispiel einer permanenten Parameterdokumentation, Chargen- und Bedienernachweisen sowie Chargenrückverfolgbarkeit, bietet der ostwestfälische Anlagenbauer seinen Kunden gleichzeitig die besten Voraus-

setzungen, um die Vorgaben des HACCP (Hazard Analysis and Critical Control Point) einfach zu erfüllen. Nicht zuletzt hat Schröter bei der Entwicklung seiner innovativen Anlagensysteme eine hohe Wirtschaftlichkeit im Blick und legt Wert auf beste Leistungen bei geringem Energieverbrauch.

Um die Anforderungen der Praxis präzise zu erfüllen, arbeiten wir mit Deutschlands führenden Rohwurstherstellern sowie wissenschaftlichen Institutionen und Fachschulen zusammen. Ein kompetentes Team aus Konstrukteuren, Maschinenbauern und Fleischtechnologern setzt die Ergebnisse anschließend in ausgereifte Anlagenkonzepte um.

01 Klima-Nachreifanlage für hohe Wagen

02 Peperoni-Trocknungsanlage
88 Racks





CLIMAJET®



01



02



03



04



05

RAFFINIERTE LUFTFÜHRUNG

Besonders ausgeklügelt ist der CLIMAJet® mit Mehrkanalsystem. Denn dank verschiedener Zu- und Rückluftoptionen versorgt dieses System alle Kammerbereiche mit konditionierter Trocknungsluft. Das Ergebnis: eine optimale Abtrocknung. Eine alternierende Luftführung garantiert von der ersten Reifungsstunde an hohe Gleichmäßigkeiten – ob klein- oder großkalibrige Ware, geringe oder hohe Abtrocknungsgrade. Weiteres Plus: Die Luftführung schont die Produkte.

In der Praxis haben sich außerdem die geteilten Einblaskanäle bewährt, die an die jeweilige Kammergröße angepasst sind. Schließzylinder versorgen programmabhängig die horizontalen bzw. vertikalen Einblaskanäle mit aufbereiteter Luft. Dabei ist das richtige Verhältnis zwischen horizontal und vertikal geführter Luft entscheidend.

- 01 Klima-Rohwurstanlage, vierreihig
- 02 + 03 Produktbeispiel: Rohwurst mit Naturschimmel
- 04 Produktbeispiel: Teewurst
- 05 CLIMAJet®-Nachreifeanlage, 700 qm
- 06 Mehrkanalsystem für horizontale und vertikale Luftführung
Multiple-Airflow-System (MAS)



SCHONEND REIFEN UND TROCKNEN

Rohwurst und Schinken sollen bei möglichst geringem Energieverbrauch schonend und schnell reifen und trocknen. Mit der innovativen LIMIT-Prozesssteuerung nach dem Prinzip der „alternierenden Feuchteregelung“ zeigt der Anlagenbauer hier neue Wege auf.

Dabei wird ein Intervall aus minimalen und maximalen Temperatur- und Feuchtwerten definiert, dessen Parameter den stetigen Wechsel zwischen Lauf- und Pausenbetrieb der Anlage regeln. Während eines Pausenintervalls diffundiert die Feuchtigkeit der Ware vom Kern zur Oberfläche, wo sie an die Umluft abgegeben wird und damit die Luftfeuchtigkeit in der Kammer steigert. Der höchste Punkt im Feuchteaufbau, der äußere LIMIT-Wert, ist auf die jeweiligen Produkteigenschaften abgestimmt. Mit seinem Erreichen endet die Pausen- und es folgt die Laufzeit. Durch Umlufthöhen und Zuschaltung

von Kühlung, Heizung, Trocknung und Frischluft wird die Feuchtigkeit abgebaut, und die Klimawerte werden auf den voreingestellten inneren LIMIT-Parameter zurückgefahren. Dann schaltet die Anlage automatisch auf Pausenbetrieb, und das Klima wird allein durch die von der Ware abgegebene Feuchtigkeit wieder aufgebaut. Über modernste Enthalpie-regelungen bezieht die LIMIT-Steuerung darüber hinaus Frischluft in den Prozess mit ein. Damit das Produkt nicht übertrocknet, lässt sich eine „negative“ Maximalabweichung vom Sollwert einstellen. Wird dieser unterschritten, steuert die Anlage durch zusätzliche Befeuchtung den regulären LIMIT-Bereich an.

So werden Reifefehler minimiert, die Langlebigkeit von Motoren und Maschinenteilen erhöht, ein geringerer Wartungsaufwand erzielt – und nicht zuletzt wertvolle Energie gespart.

- 01 CLIMAJet®-Nachreifeanlage für hohe Wagen
- 02 Klimareifeanlage (MAS) für kleinkalibrige Produkte, Beispiel Landjäger
- 02 + 05 Klimareifeanlage für luftgetrocknete und geräucherte Rohschinken
- 03 Klima-Maschinenaggregate für 60-WG-Anlagen
- 04 Produktbeispiel: geräucherter Camembert
- 05 Produktbeispiel: geräucherter Rohschinken



01



02



03

CLIMAJet®



04



05



Shortloin/T-Bone USA

DRY-AGED-BEEF RICHTIG REIFEN

Dry-Aged-Beef ist eine Delikatesse, die einen besonderen Reifeprozess erfordert. Beste Bedingungen für das am Knochen gereifte Fleisch bietet Schröter mit dem CLIMAJet®. Er sorgt für die exakten Steuerungsparameter: Die Temperatur im Dry-Aged-Beef Reiferaum liegt konstant zwischen 0,5 und 1 Grad Celsius, und die Luftfeuchtigkeit wird zwischen 75 und 85 Prozent relativer Feuchte bei geringer und gleichmäßiger Luftgeschwindigkeit gefahren. Dank präziser Einhaltung dieser Parameter garantiert der CLIMAJet® ein exzellentes Reife-

ergebnis. Je nach Wunsch reifen die Fleischstücke in der Regel zwischen 14 und 35 Tagen punktgenau und können dann portioniert in die Restaurants geliefert werden. Das Ergebnis ist ein kulinarischer Hochgenuss – beef at it's best. Denn die Trockenreifung und der damit verbundene Wasserverlust intensivieren das Aroma, das die feine Fettmarmorierung des Fleisches noch verstärkt. Damit entwickelt Dry-Aged-Beef seinen ganz besonderen, buttrig-nussigen Geschmack.



02

01 + 02 Dry-Aged-Beef reift punktgenau
03 Reiferaum für Dry-Aged-Beef



03

SCHNELL UND SICHER AUFTAUEN

Um Tiefkühlware besonders schonend und ohne Qualitätsverluste aufzutauen, hat Schröter den innovativen CLIMAJet® AT entwickelt. Seine Klimaprozesssteuerung und die variable Luftführung garantieren ein gleichmäßiges Auftauergebnis mit minimalem Gewichtsverlust und natürliche Frischequalität – sogar für massive Gefrierfleischblöcke.

Vor der Verarbeitung muss gefrorenes Fleisch von -24 Grad Celsius auf rund -1/0 Grad Celsius aufgetaut werden. Bisher geschah dies vielfach im Wasserbad. Nachteil: ein sehr hoher Wasserverbrauch und eine beeinträchtigte Fleischqualität durch Auswaschungen. Dank eines neuen Auftauverfahrens mit Dampf senken die Anlagen aus dem Hause Schröter nicht nur die Auftauverluste, sondern reduzieren auch den

Energieverbrauch auf ein Zehntel. Dazu werden die tiefgefrorenen Fleischblöcke in mehreren Lagen auf bodenbefahrbare Wagen oder Gestelle gelegt. Eingeblassener Dampf heizt die Auftauanlage auf den definierten Sollwert und sorgt für eine gleichmäßige Wärmeverteilung. Durch die variable Luftführung ist eine optimale Wärmeverteilung gewährleistet. Dabei steuern Einstichfühler direkt unter der Produktoberfläche und im Produktkern die Gleichmäßigkeit des Auftauvorgangs. So arbeitet die Anlage stets im optimalen Bereich, so dass Übertemperatur und Keimwachstum im Auftaugut sicher vermieden werden.



- 01 Aufgetaute Fleischblöcke
- 02 Lachsfilet während des Auftauprozesses
- 03 Auftauanlage mit bodenbefahrbaren Wagen
- 04 + 05 Auftauanlagen mit doppelstöckigen Gestellen
- 06 Auftauprozess mit Kern- und Oberflächenfühlern





03

CLIMAJet®



04



05



06

DER SCHRÖTER CLIMAJet® AUF EINEN BLICK

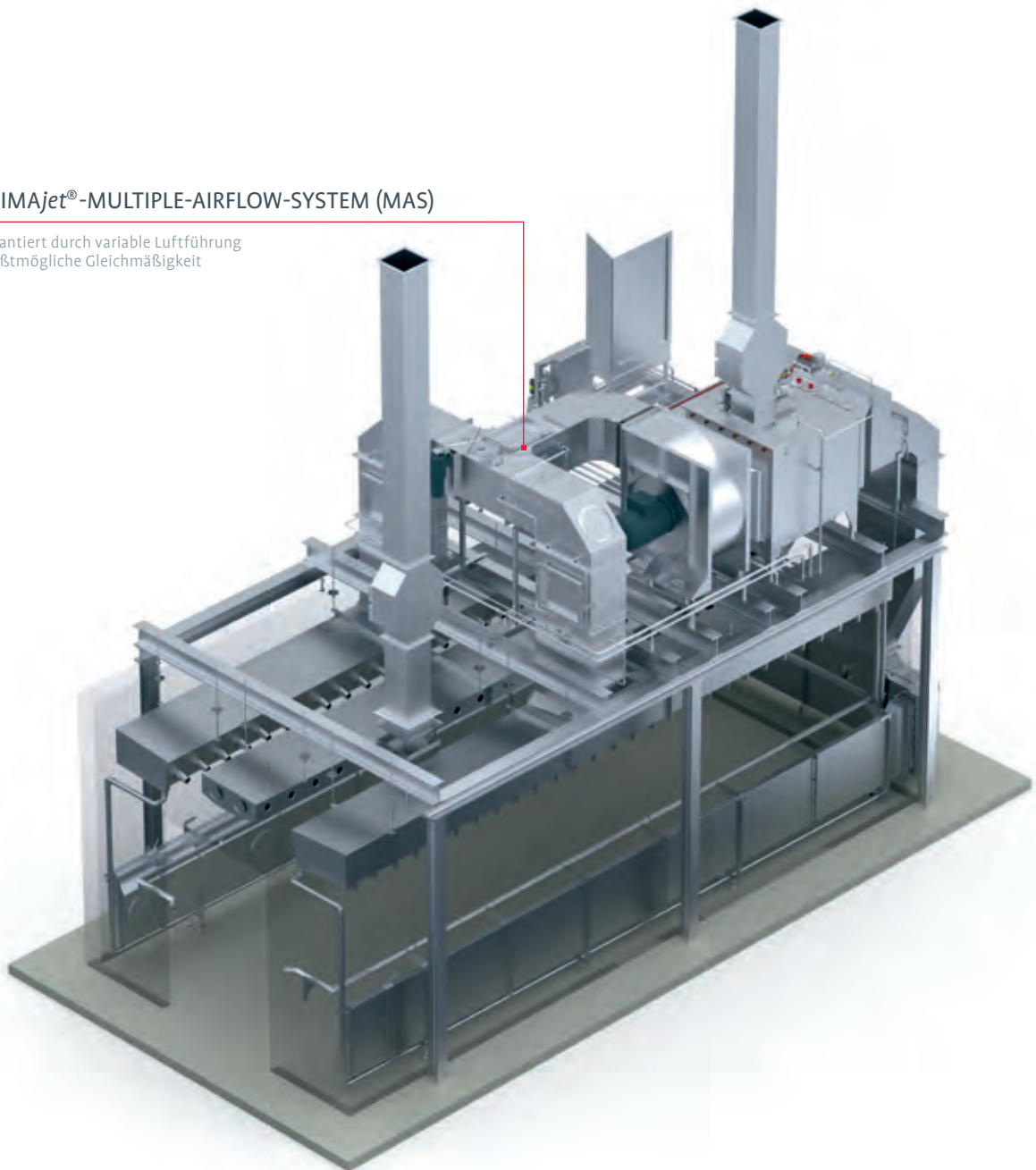
Der CLIMAJet® ist das Multitalent für klimatische Prozesse entlang der Veredelungskette. Vom Auftauen über Klimaräuchern bis zum Reifen und Nachreifen.

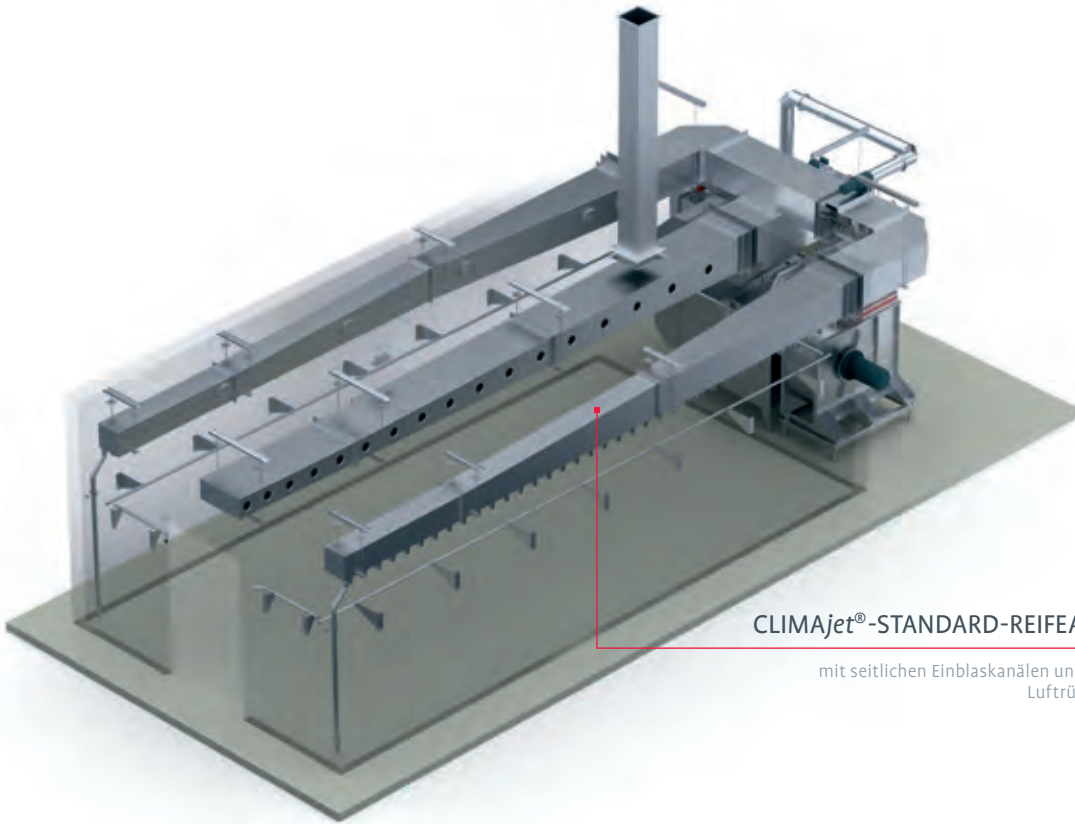
Die wichtigsten Features im Überblick:

- > flexibel anpassbar an Produkte und Kapazitäten
- > feingliedriges Umluftkanalsystem
- > maßgeschneiderte Konzeption
- > Dokumentation und Chargenrückverfolgbarkeit gem. HACCP

CLIMAJet®-MULTIPLE-AIRFLOW-SYSTEM (MAS)

garantiert durch variable Luftführung
größtmögliche Gleichmäßigkeit



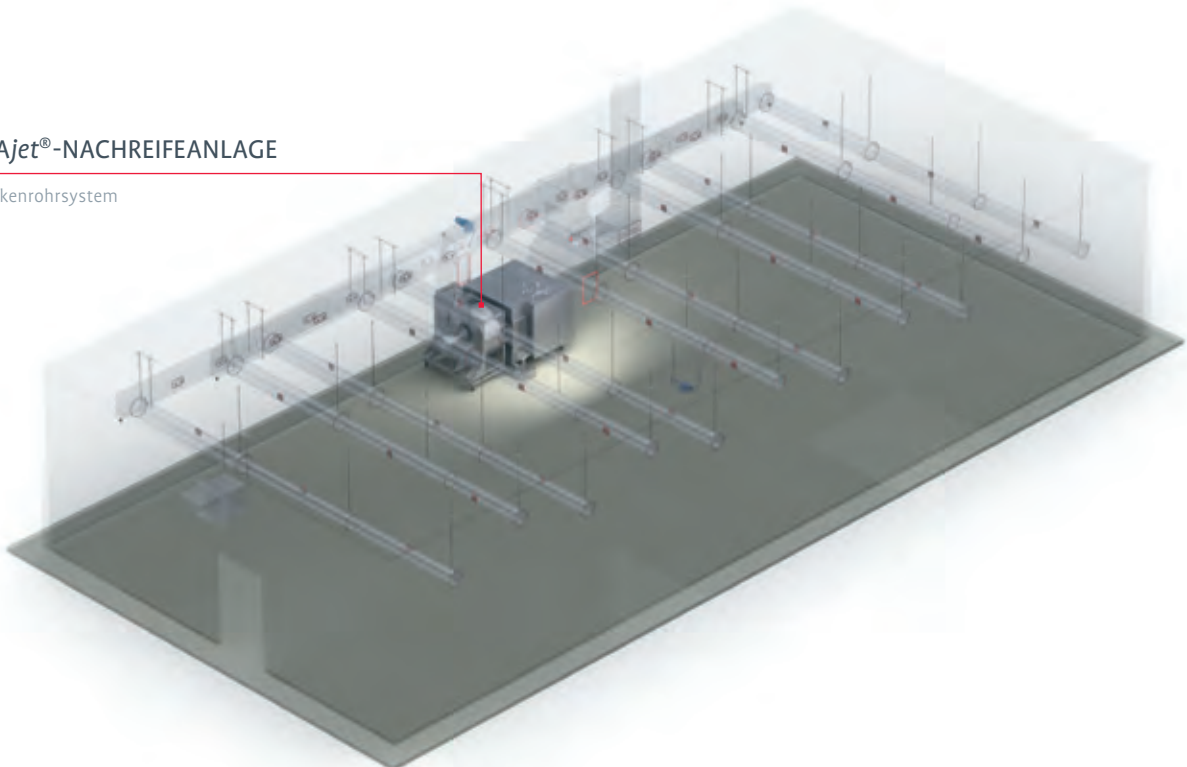


CLIMAJet®-STANDARD-REIFEANLAGE

mit seitlichen Einblaskanälen und zentraler
Luftrückführung

CLIMAJet®-NACHREIFEANLAGE

mit Deckenrohrsystem



 **SCHRÖTER**



 **SCHRÖTER**





FISHjet®

> Mit dem FISHjet® lässt sich Rohfisch optimal zu einem ebenso wohlschmeckenden wie gesunden Genuss veredeln. Ob Räucherfisch wie Aal und Makrele oder getrockneter Klipp- und Stockfisch: Die hochmodernen Trocken- und Räucheranlagen für das Heiß- und Kalträuchern aus dem Hause Schröter garantieren die gelingsichere Zubereitung vieler Delikatessen. Denn eine homogene, schonende Trocknung sorgt für überragende Qualität mit geringem Gewichtsverlust und appetitlicher Farbgebung.

FISCH VORTREFFLICH VEREDELN

SCHRÖTER HAT MIT SEINEN ANLAGEN ZUM TROCKNEN UND RÄUCHERN VON FISCH EINE TRADITIONELLE METHODE IM GROSSEN STIL NEU INTERPRETIERT. SO BRINGT DER FISHjet® DEN CHARAKTERISTISCHEN GESCHMACK DER VERSCHIEDENSTEN PRODUKTE BESTENS ZUR GELTUNG UND VERBESSERT GLEICHZEITIG IHRE HALTBARKEIT.

Von der angepassten 1-Wagen- bis zur vollkontinuierlichen Durchlaufanlage: Der FISHjet® eignet sich sowohl für hängend als auch liegend zu verarbeitende Fischarten. Absolut homogene Ergebnisse entstehen erstens dank seiner hohen Heiz-, Kühl- und Entfeuchtungsleistungen. Zweitens resultieren sie aus der stufenlosen Steuerung des Umluftsystems mit hoher Frischluftleistung und kräftigem Rauchvolumen.

Pasteurisationsanlagen zum Konservieren von Fischrogen in Dosen und Gläsern sowie vakuumverpackten Surimivariationen gehören ebenso zur Schröter Produktlinie wie speziell für die Fischindustrie entwickelte Auftauanlagen für Fischblöcke. Je nachdem, welche Fischart Sie veredeln möchten, wählen wir die für Sie günstigste Beheizungsmöglichkeit und

eine optimale Anlagenkonfiguration. Die individuell angepasste Steuerungs- und Regelungstechnik ermöglicht eine wirtschaftliche Prozesssteuerung.

Durch den Einsatz modernster Fördertechnik und die Verwendung von Gestellen oder Trays lassen sich die verschiedenen Prozessschritte wie Trocknen, Räuchern und Kühlen effizient und hoch produktiv umsetzen. Ohne zeitaufwändiges Spalten der Fische erfolgt die manuelle Auflage und Entnahme in Trays sowie Leerdosen in der Auflage- bzw. Ausgabzone. Die vollautomatische Zu- oder Abführung der Leer- und Volldosen sorgt für ein Plus an Produktivität und Wirtschaftlichkeit der Schröter Durchlaufanlagen.

01 Produktbeispiel: geräucherte Makrelenfilets, 30 Auflagen pro Wagen

02 FISHjets® in ein- und zweireihiger Ausführung





FISHjet®





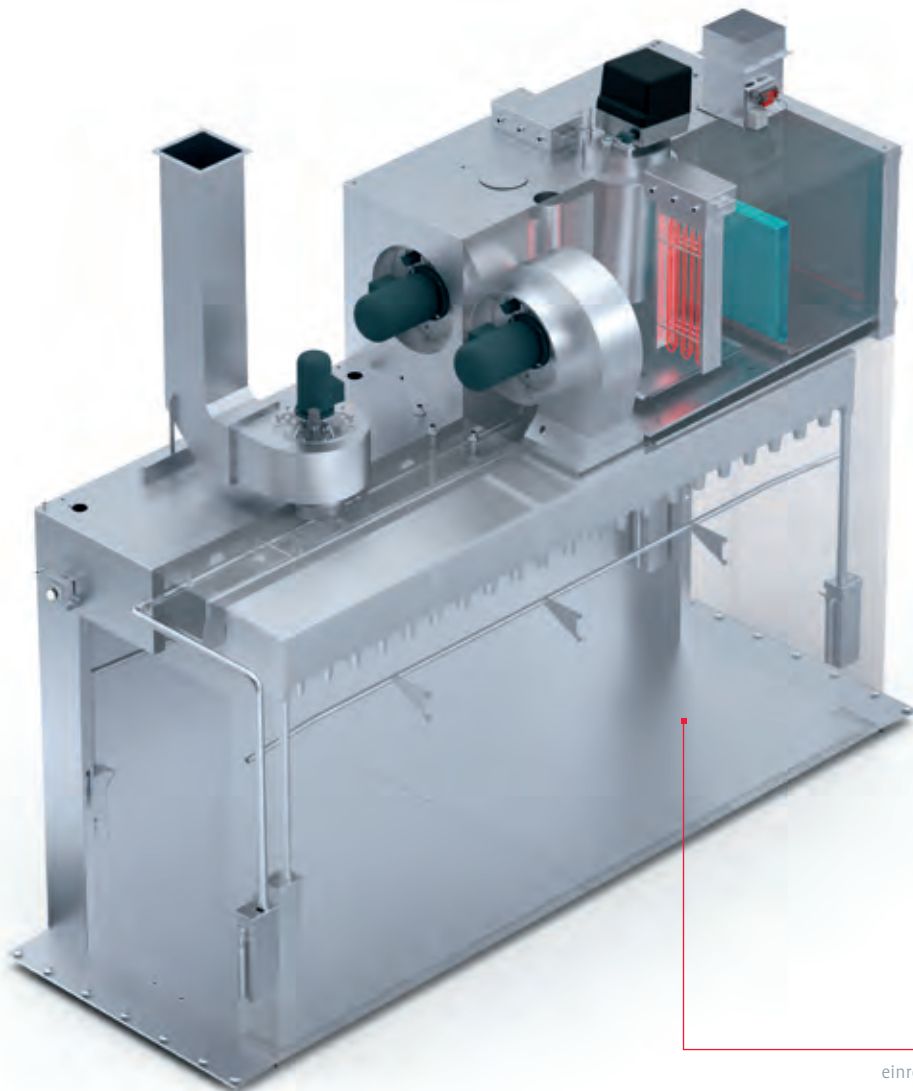
R

DER SCHRÖTER FISHjet® AUF EINEN BLICK

Der FISHjet® ist der hochmoderne Spezialist zum traditionellen Räuchern und Trocknen verschiedener Rohfischarten.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > Trocknungs- und Räucheranlagen
- > Heiß- und Kalträuchern
- > für hängend und liegend zu verarbeitende Ware
- > hohe Heiz-, Kühl- und Entfeuchtungsleistungen

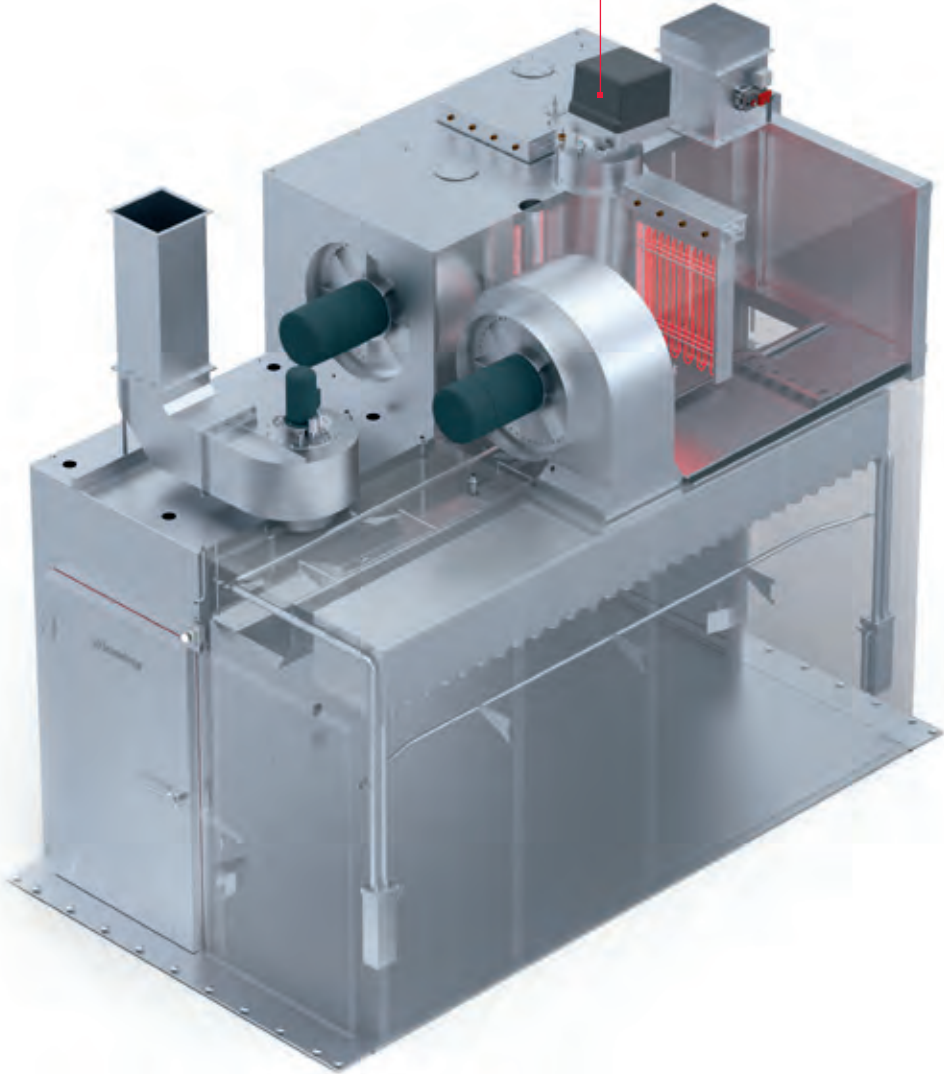


FISHjet®

einreihige Anlage

FISHjet®

zweireihige Anlage



 **SCHRÖTER**

Caution
Explosion hazard

Technical specifications and safety information label.

SMOKjet RH09





SMOKjet®

> Ob mild oder kräftig geräuchert – verschiedene Produkte verlangen unterschiedliche Rauchintensitäten. Daher bietet Schröter im Produktbereich SMOKjet® vier Systeme für Heiß- und Kaltrauchanlagen an: Glimmraucherzeuger für Hack- schnitzel und Sägespäne, Dampf- und Reibraucherzeuger sowie Flüssigrauchgeräte. Darüber hinaus produzieren Glimm- und Dampfraucherzeuger geringe Abluftströme, die sich durch Abluftbehandlungssysteme wirtschaftlich reinigen lassen. Reibraucherzeuger hingegen punkten mit ihrem Kreislaufbetrieb, und Flüssigrauchsysteme entwickeln den Rauch durch Druckluftzerstäubung in geschlossenen Anlagen.

EDLER RAUCHGESCHMACK

AN ERSTER STELLE STEHEN BEI DER ENTSCHEIDUNG FÜR EIN RAUCHERZEUGUNGSVERFAHREN GESCHMACK UND INTENSITÄT. AUSSERDEM IST SIE VERBUNDEN MIT DER AUSWAHL EINER GEEIGNETEN UND EFFEKTIVEN ABLUFTREINIGUNG.

DIE GLIMMRAUCHERZEUGER kommen der traditionellen Raucherzeugung durch Verglimmen von Holzspänen am nächsten und arbeiten entweder mit Hack- oder Sägespänen. Letztere sorgen für einen milden Rauch. Dieser entsteht durch das Verglimmen von Holzspänen bei Temperaturen von 400–700 Grad Celsius auf einer beheizten Brennpfanne. Der Rauch und die Transportluft vermischen sich und gelangen über den Rauchabgang und das Rauchrohr in die Anlage.

DER REIBRAUCHERZEUGER sorgt für einen mittelstarken Rauchgeschmack. Bei diesem Verfahren wird zur Raucherzeugung ein Holzstab an ein rotierendes Reibrad gepresst. Das Anpressen des Holzstabes erfolgt pneumatisch über eine Antriebskette aus Edelstahl. Der Raucherzeuger besitzt ein Magazin für bis zu fünf Holzstäbe.

DER DAMPFRAUCHERZEUGER treibt die Inhaltsstoffe der Holzspäne durch überhitzten Dampf aus. Der Rauchgeschmack ist mittel bis stark. Ein Dampf-Luft-Gemisch wird durch elektrische Heizstäbe auf eine Temperatur zwischen 360–450 Grad Celsius aufgeheizt und durch kontinuierlich geförderte Hackspäne gedrückt. Besondere Vorteile: Dampfrauch hat eine gleichbleibende Intensität, wird durch Kondensation übertragen und vermindert so den Gewichtsverlust der Ware.

FLÜSSIGRAUCHSYSTEME eignen sich für alle weltweit gängigen Flüssigrauchmarken. Bei diesem Verfahren wird ein flüssiges, unverdünntes Rauchkonzentrat per Druckluft in dem Verfahrensraum vernebelt. Je nach Rezeptur ist der Rauchgeschmack mittel bis stark.



- 01 Glimmraucherzeuger SMOKjet® RH
- 02 Dampfraucherzeuger SMOKjet® RD
- 03 Zweistoff-Düse für Flüssigrauch
- 04 Reibraucherzeuger SMOKjet® RF





SMOKjet®

DER SCHRÖTER SMOKjet® AUF EINEN BLICK

Der SMOKjet® räuchert perfekt in unterschiedlichen Rauchintensitäten. Dazu bieten wir vier verschiedene Raucherzeugungsverfahren zur Produktveredelung an.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > Glimmraucherzeuger für Hackschnitzel und Sägespäne
- > Dampfraucherzeuger mit Abluftbehandlungssystem
- > Reibraucherzeuger mit Kreislaufbetrieb
- > Flüssigrauchgeräte mit Druckluftzerstäubung oder Pumpensysteme



SMOKjet®-RH09/RS09

Glimmraucherzeuger mit automatischer Späneauswaschung
Beispiel: doppelter Rauchabgang



SMOKjet®-RF

Reibraucherzeuger
Beispiel: doppelter
Rauchabgang



SMOKjet®-RD

Dampfraucherzeuger
Beispiel: einfacher Rauchabgang





CLEENjet®

> Die thermischen Nachverbrennungssysteme von Schröter werden eingesetzt, um stark belastete Rauchgas-Volumenströme zu reinigen – von 200 bis zu mehreren tausend Kubikmetern pro Stunde. Sie sind als Einzellösung oder zentrales System für mehrere Emissionsquellen lieferbar. Darüber hinaus lassen sich nachgeschaltete Einheiten zur Wärmerückgewinnung integrieren. Der Schröter CLEENjet® ist in vielfältigen Varianten in klassischer Ausführung oder als wetterfeste und geräuschgedämmte Containerlösung erhältlich. Für Anlagen mit Dampfraucherzeuger sind darüber hinaus unsere Wasserwäscher eine Alternative. Auch für schwach belastete Volumenströme bieten wir individuelle Lösungen an.

SAUBERE SACHE

IN DER FLEISCHWARENINDUSTRIE ENTSTEHEN BEI DER PRODUKTION RAUCHEMISSIONEN, DIE DIE UMWELT MIT SCHADSTOFFEN BELASTEN. ALS HERSTELLER VON KLIMA- UND HEISSRAUCHANLAGEN BIETET SCHRÖTER UNTER ANDEREM MIT DER THERMISCHEN ABLUFTREINIGUNG CLEENjet® MASSGESCHNEIDERTE, UMWELTSCHONENDE LÖSUNGEN AN.

Die thermische Nachverbrennung besteht aus einer kessel-förmigen Brennkammer mit integriertem Rohgasvorwärmer. Hier werden die Räucherabgase bei Temperaturen von mehr als 750 Grad Celsius gereinigt. Das heißt: Die im Rohgas bestehenden Kohlenstoffverbindungen und der Luftsauerstoff werden fast vollständig zu CO₂ und Wasserdampf (H₂O) umgesetzt. Außerdem nutzt der Anlagenbauer Abwärme optimal: Ob mit der Erhitzung von Brauchwasser, der Einbindung von Heizungsanlagen oder der Beheizung von Thermoöl für Bratstraßen. Um Kunden eine bedarfsgerechte Systemlösung vorzuschlagen, analysiert Schröter sowohl die Menge der anfallenden Abluft als auch die entstehende Belastung.

Für Anlagen mit Dampfraucherzeuger bieten wir alternativ einen Viersäulenwäscher an. Dieser reinigt die Abluft durch Versprühen von Wasser. Ein Niveaufühler ermittelt den maximalen und minimalen Wasserstand, so dass ein Teil- und Gesamtwasserwechsel vollautomatisch durchgeführt

werden kann. Steht der Abluftwäscher draußen, verhindert eine automatisch gesteuerte Elektroheizung ein Gefrieren des Wäscherwassers in der kalten Jahreszeit.

Daneben sind auch biologische Abluftreinigungen eine Option. Für die Reinigung geruchsbelasteter Prozessabluft sorgt ein effektives Biofilter-System mit Biobeet inklusive Abluftwäscher. Im Wäscher werden bereits Geruchs- und Fettpartikel effektiv abgeschieden. Anschließend strömt die Luft mit den letzten Geruchspartikeln in ein Biobeet, wo sie eine ein Meter dicke Schicht Rindenmulch durchdringen muss und von den vorhandenen Mikroorganismen verstoffwechselt und gereinigt wird. Darüber hinaus bietet Schröter auf Anfrage weitere alternative, bedarfsgerechte Abluftreinigungssysteme an.

- 01 Biologische Abluftreinigung mit einem Biobeet
- 02 Reinigung von Räucherabgasen mit einer thermischen Abluftreinigung
- 03 Viersäulenwäscher RWK für schwachbelastete Volumenströme



01



02

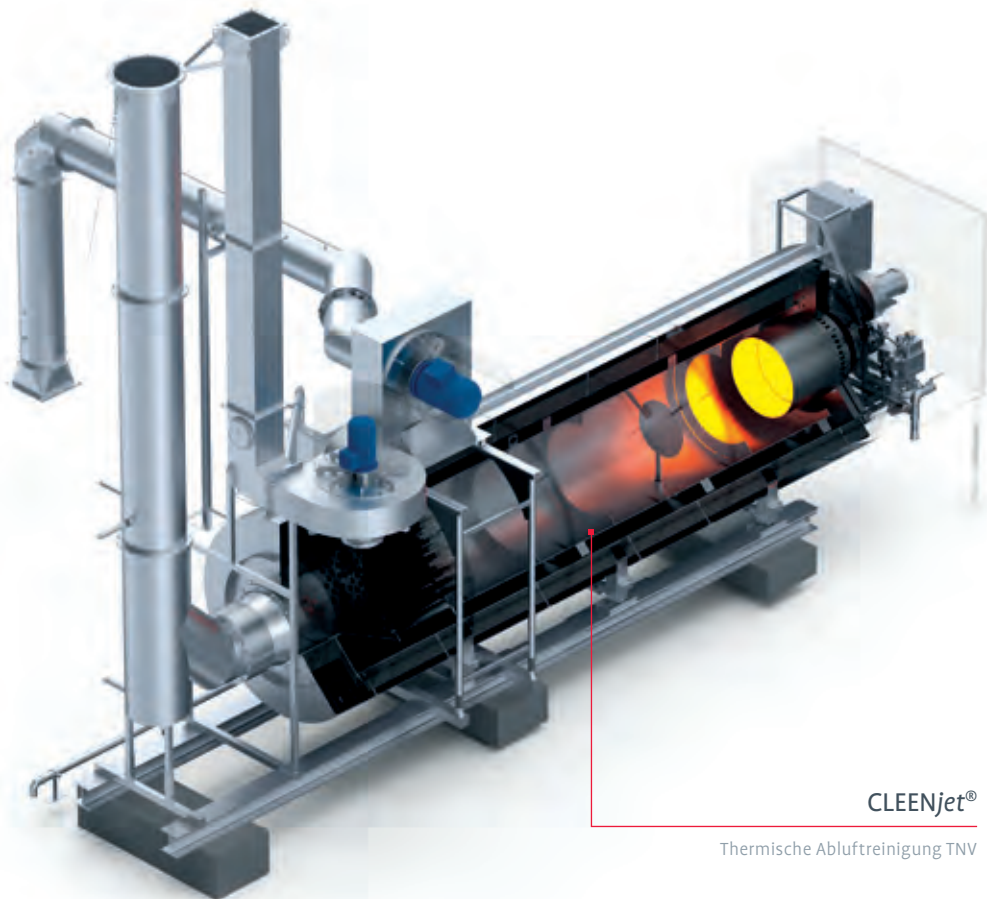


DER SCHRÖTER CLEENjet® AUF EINEN BLICK

Der CLEENjet® ist der Emissionsexperte unter den Schröter-Anlagen. Mit diesen thermischen Nachverbrennungssystemen werden stark belastete Rauchgas-Volumenströme gereinigt.

Die wichtigsten Features im Überblick:

- > von 200 bis zu mehreren tausend Kubikmetern pro Stunde
- > als Einzellösung oder zentrales System
- > standardmäßig mit Vorwärmeinrichtung für Rohgas
- > weitere Wärmerückgewinnungseinheiten andockbar
- > Unter-Dachlösung oder wetterfeste, geräuschgedämmte Containerlösung alternativ für Außenaufstellung
- > Viersäulen-Wasserwäscher erhältlich
- > Abluftreinigung durch Biofilter-System mit Biobeet alternativ möglich



CLEENjet®

Thermische Abluftreinigung TNV

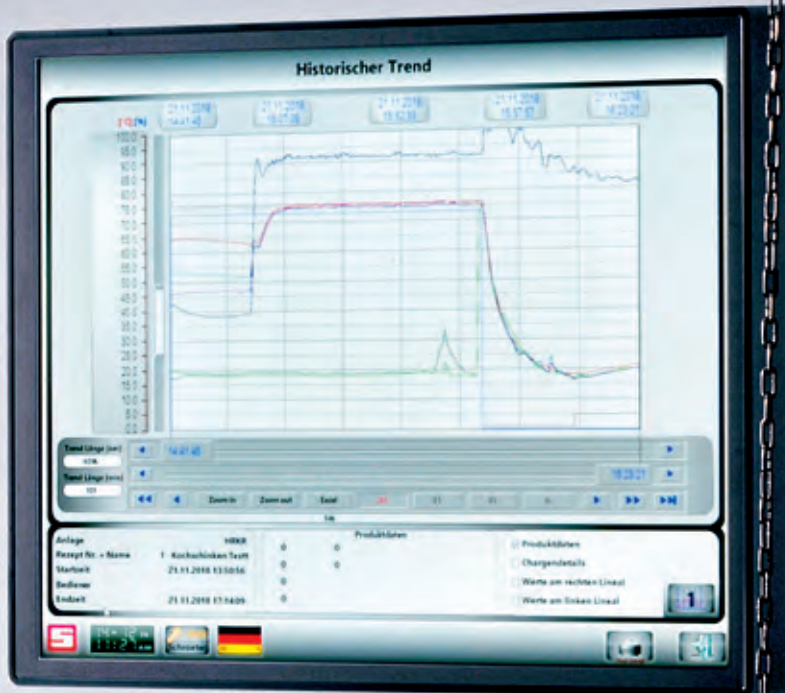
CLEENjet®

Viersäulenwäscher RWK





 SCHRÖTER



STEUERUNG & VISUALISIERUNG

> Schröter bietet seine Anlagen mit vier verschiedenen Steuerungssystemen an. Sie alle werden passend zu den individuellen Anforderungen unserer Kunden programmiert, damit Sie Ihre Daten einfach verwalten können. Die übersichtlichen Visualisierungen zeigen schnell und auf einen Blick alle angeschlossenen Anlagen mit den aktuellen Werten. Prozessprogramme der verschiedenen Produkte lassen sich zentral verwalten und Fertigungsschritte zurückverfolgen. Und wenn Sie einmal Hilfe benötigen, ist online unser Quicksupport für Sie da.

STEUERUNGSTECHNIK FÜR TRANSPARENTE PROZESSE

MIT VIER VERSCHIEDENEN STEUERUNGSSYSTEMEN IM PORTFOLIO KANN SCHRÖTER SEINE ANLAGEN RUND UM DEN GLOBUS OPTIMAL AUSSTATTEN UND PROGRAMMIEREN – JE NACH BEDÜRFNIS UND VORLIEBEN DER KUNDEN.

Am stärksten nachgefragt und vorwiegend auf dem europäischen Markt verkauft werden SPS-Steuerungen von Siemens. Japanische Kunden bevorzugen dagegen Mitsubishi-Systeme mit dem kompletten japanischen Zeichensatz. In Amerika kommen Steuerungen von Allen-Bradley zum Einsatz. Sie alle verfügen über ein Touch-Screen-Bediengerät. Fast alle Steuerungen sind speicherprogrammierbar (SPS) und können zu 99 Prozent von Schröter programmiert werden. Die angebotenen, modularen Steuerungen werden nach Industriestandard in großen Stückzahlen hergestellt, sind zuverlässig und jederzeit auf dem aktuellsten Stand der Technik. So sind sie auch im Ersatzfall über Jahre hinweg weltweit lieferbar.

Die mit den Anlagen verbundenen Visualisierungen stellen zunächst eine Übersicht aller angeschlossenen Anlagen mit den aktuellen Werten dar. Bei Anwahl einer konkreten Anlage sind die Soll-/Ist-Werte sichtbar – wenn gewünscht auch grafisch

als Trendkurve. Außerdem lassen sich die Prozessprogramme der verschiedenen Produkte zentral verwalten. Die Visualisierungen erlauben in der Regel eine Rückverfolgung der Fertigungsschritte und Programmabläufe bis zu einigen Jahren.

Für größtmöglichen Bedienkomfort werden die Siemens- und Allen-Bradley-Steuerungen kontinuierlich mit neuen Sprachen ergänzt und multilingual programmiert. So lassen sich textorientierte Beschreibungen, Bedienerhinweise oder Störmeldungen wie Alarmlisten besser verstehen. Aktuell sind 27 Sprachen im Portfolio.

- 01 Anlagensteuerung von Mitsubishi
- 02 Anlagensteuerung von Siemens
- 03 Schröter Panel-PC für die zentrale Steuerung von bis zu 30 Anlagen-systemen
- 04 Anlagensteuerung von Allen-Bradley



01



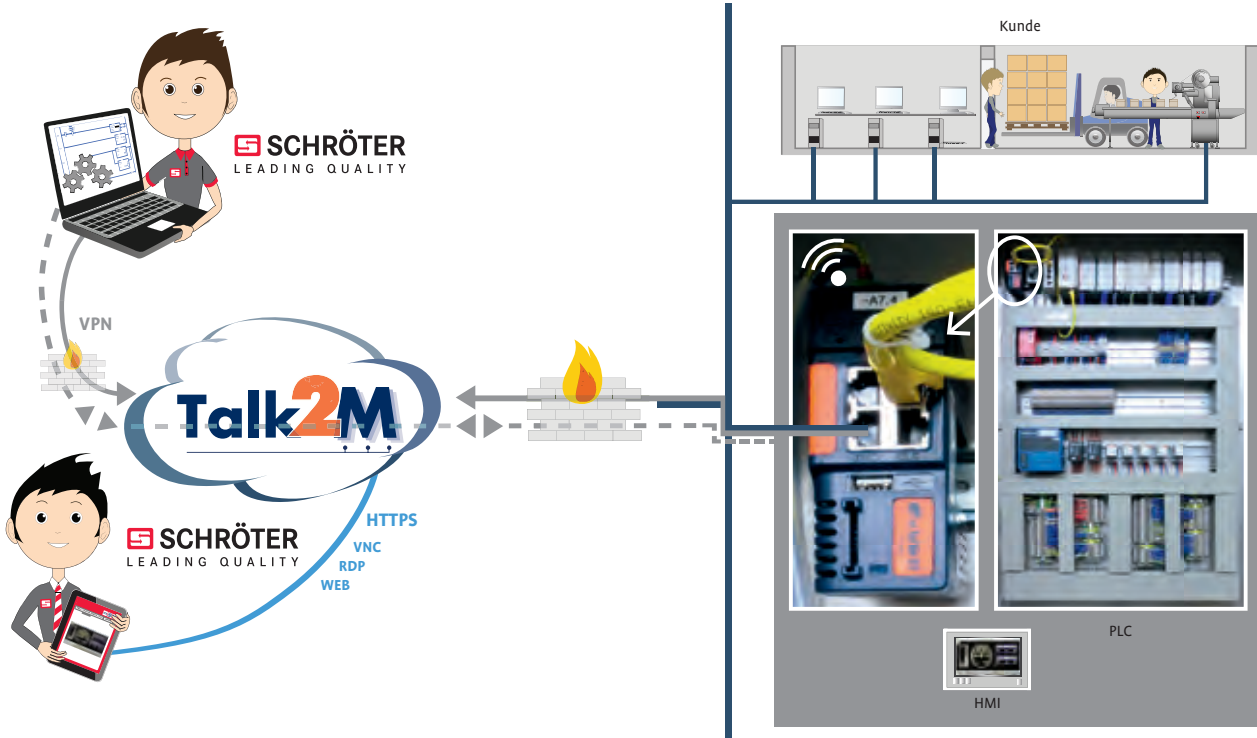
02



03



04



01



02



03

FERNWARTUNG – EINFACH, SICHER UND FLEXIBEL

Anlagensysteme müssen laufen. Gibt es ein technisches Problem, ist weltweit schnelle Hilfe gefragt. Schröter setzt daher auf die Fernwartung der Anlagen und bietet seinen Kunden mit dem eWon-Sicherheitsrouter der Wachendorff Prozesstechnik GmbH & Co. KG neue Optionen. Kunden werden innerhalb kürzester Zeit unterstützt, kostenintensive, langwierige Vor-Ort-Einsätze werden vermieden. Das universell einsetzbare Fernwartungssystem ermöglicht Schröter, alle Anlagenparameter unter Einhaltung strengster Sicherheitsvorgaben einzusehen.

Mit dem herstellernerutralen eWon VPN-Router lassen sich die Schröter-Anlagensysteme einfach und flexibel aus der Ferne warten. Das Gerät passt auf die Hutschiene neben der Steuerung und sorgt hier via Internet für die sichere VPN-Verbindung der Anlage zum Serviceteam in Borgholzhausen. Dabei kann das Kundennetzwerk komplett vom Maschinen-Netzwerk getrennt werden. Für den Service sind ausschließlich die Schröter-Steuerungen im Zugriff. Der

Kunde bestimmt, ob und wann er dem Service-Techniker den Zugang erlaubt, so kann dieser nicht automatisch rund um die Uhr auf die Maschinendaten zugreifen. Zu diesem Zweck wird ein Schalter installiert, der nur im Zustand „Service“ einen sicheren Open VPN-Tunnel öffnet und einen unbefugten Zugriff von außen verhindert. Erst wenn der Kunde vor Ort diesen Schalter betätigt, sendet der eWon-Router die verschlüsselten Maschinendaten an den Service-Techniker. Diese können zur schnellen Fehlerbehebung nur von den berechtigten Nutzern des zuständigen Serviceteams gelesen, analysiert und bearbeitet werden. Der eWon VPN-Router unterstützt verschiedene Medien und kommuniziert mit allen führenden Steuerungssystemen, da das Gerät bereits alle wichtigen Protokolle mitbringt. Darüber hinaus besitzt es alle internationalen Zulassungen und lässt sich so für Unternehmen in aller Welt verwenden. Eine Benutzerverwaltung mit unterschiedlichen Zugriffsrechten und Hierarchieebenen sorgt für zusätzliche Sicherheit.

- 01 Praktischer Schröter Online Support
- 02-05 Multilinguale Programmierung inklusive Schriftzeichen
- 02 Darstellung eines Prozesses auf Koreanisch
- 03 Alarmliste auf Englisch
- 04 Englische Darstellung für Modifikation
- 05 Darstellung eines Prozesses auf Chinesisch



04



05

PROZESSVISUALISIERUNG INTOUCH IN FRISCHEM GEWAND

Die Prozessvisualisierung InTouch, mit der Schröter-Anlagensysteme visualisiert und komfortabel gesteuert werden können, ist nun optimiert und präsentiert sich mit moderner Grafik, einer vielsprachigen Anzeige, verbesserter Datenbank-Speicherung sowie äußerst schnellem Datenzugriff.

Schneller Datenzugriff ist heute ein Kriterium, dass bei der Neuprogrammierung an vorderster Stelle stand. Die Daten werden in Microsoft Access oder Microsoft SQL Datenbanken gespeichert und können vom Kunden in die firmeneigenen EAP-Systeme integriert werden. Protokolle gibt die Prozessvisualisierung in Excel aus, sowohl als Datei als auch zum Drucken.

Die Vernetzung über Ethernet-Netzwerke mit PC-Systemen lässt es nun zu, von den angeschlossenen Anlagen auch große Datenmengen äußerst schnell zu laden.

Zwei Versionen, neue Anlagengruppierungen und ein neuer Rezepteditor runden die neuen InTouch-Features ab.

- 01 Ansicht der Anlagen in verschiedenen Sprachen hier z. B. Russisch, Thailändisch, Koreanisch und Japanisch
- 02 Schaltschrank für Reinigungsanlage und Bedienteil mit Schröter Panel-PC
- 03 Schröter Bedienteile mit eingebautem Siemens Touch Panel







Einblas.
waagrecht
rechts

Einblas.
senkrecht
rechts

Ansaug.
oben
vor MK

Ansaug.
oben
innen

Ansaug.
rechts
hinten

Ansaug.
rechts
vorn

Ansaug.
links
hinten





REINIGUNG

> Eine automatisierte Reinigung wird bei industriellen Anlagen großer Betriebe immer wichtiger. Deshalb haben die Schröter Experten eine programmierte Steuerung für alle Arbeitsschritte entwickelt. Sie hilft, Anlagen in kürzester Zeit gleichbleibend gut zu reinigen – mit dem geringstmöglichen Einsatz von Chemikalien und Wasser. Das automatische Reinigungsgerät arbeitet mit einer Druckerhöhungspumpe und lässt sich für mehrere Anlagen nutzen. Dabei dokumentiert die Prozessvisualisierung jede Reinigung genauso präzise wie die Produktionsprozesse. So können die Anlagenbediener jederzeit sehen, wann gereinigt wurde. Mit dieser Automatisierung sorgt Schröter für Sicherheit und ermöglicht einen optimalen Ressourceneinsatz.

RICHTIG REINIGEN

SCHRÖTER BIETET FÜR JEDE ANLAGENGRÖSSE UND UNTERSCHIEDLICH STARKE VERSCHMUTZUNGEN INDIVIDUELLE REINIGUNGSLÖSUNGEN. FÜR GROSSE ANLAGEN HABEN WIR VOLLAUTOMATISCHE SYSTEME IM PROGRAMM, DIE MIT FLÜSSIGREINIGUNG ODER SCHAUM ARBEITEN. FÜR KLEINE UND MITTLERE ANLAGEN GIBT ES ALTERNATIV DIE MOBILE LÖSUNG RG300. EINE INNENRAUM-REINIGUNG IST OPTIONAL MÖGLICH.

Bei einer automatisierten Reinigung werden die Ventile der einzelnen Reinigungskreise der Anlage über ein Softwareprogramm individuell angesteuert. Dabei werden stärker verschmutzte Bereiche etwas länger oder öfter mit Reinigungsmittel beaufschlagt. Am Ende werden alle Kreise mit Wasser nachgespült. Die festgelegten Parameter sorgen dafür, dass Reinigungsmittel und Wasser zum Nachspülen gleichbleibend sparsam verbraucht werden.

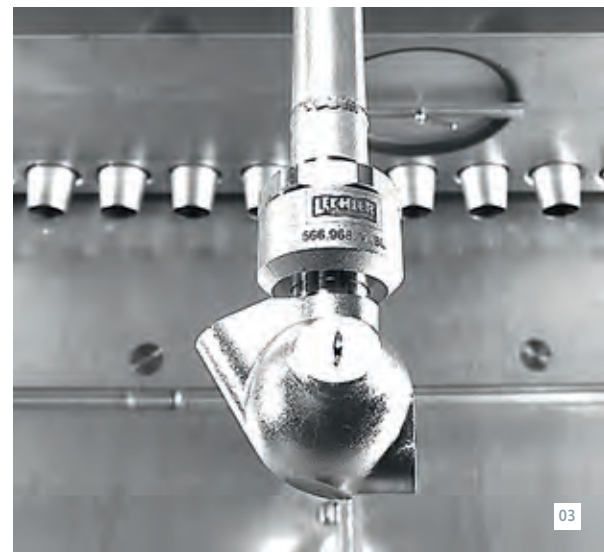
Das automatische Reinigungsgerät wird an zentraler Stelle installiert und kann von dort aus fest mit den Reinigungsverteiltern von mehreren Anlagen verbunden werden. Der Reinigungsmittelbehälter wird an das Gerät angeschlossen, und die Dosierung erfolgt automatisch. Die Anlagensteuerungen greifen nacheinander auf das Reinigungsgerät zu.



- 01 Schaumreinigungssystem
- 02 Anlagensteuerung für ein Reinigungsprogramm
- 03 Rotations-Reinigungsdüse für vollautomatische Innenraumreinigung
- 04 Vollautomatisches Reinigungssystem RGA750 für Großanlagen
- 05 Automatische Reinigungsdosierstation RGA
- 06 Vollautomatisches Reinigungssystem RGA450



02



03



04



05



06

REINIGUNG



GORBEL 2

5. POSITION



TECHNISCHE DETAILS

> Schröter-Anlagen sind durchdacht bis ins Detail, erstklassig verarbeitet und aus hochwertigen Materialien gefertigt. Jede Anlage und jedes Türsystem passen wir flexibel den individuellen Kundenanforderungen an bis hin zur kleinsten Komponente bei der Ausstattung. Selbst Zubehör wie Rauch-, Koch- und Backwagen oder Gestelle für Flurförderzeuge werden bei uns exakt auf Ihre Wünsche zugeschnitten. Auf den folgenden Seiten finden Sie alle Maße und Anschlusswerte unserer Heißrauch-, Koch-, Back-, Intensivkühl-, Rauch- sowie Klima-Rohwurst- und Klima-Nachreifeanlagen, Kochkessel und Abluftreinigung.

DIE SCHRÖTER TÜRSYSTEME AUF EINEN BLICK

Schröter-Anlagen werden mit hochwertigen Hubtüren, Standard- oder doppelflügeligen Schwingtüren ausgestattet.

Die wichtigsten Features im Überblick:

Doppelflügelige Schwingtür:

- > mit aufblasbaren Türdichtungen
- > große Türen mit hohem Gewicht realisierbar
- > bedienerfreundliches Handling
- > optimiert für automatische Transportsysteme
- > wartungsfreundlich
- > mechanischer Interlock möglich
- > Konstruktion der Scharniere garantiert Sanitary Design
- > modularer Aufbau der Scharniere sichert kürzest mögliche Ersatzteilversorgung



DOPPELFLÜGELIGE
SCHWINGTÜREN

mit aufblasbaren Türdichtungen



HUBTÜRSYSTEM

nach Sanitary Design

Die wichtigsten Features im Überblick:

Hubtür:

- > nach Sanitary Design
- > platzsparend
- > entspricht den aktuellen Sicherheitsstandards
- > optimal für halbkontinuierliche Anlagen
- > elektrischer Interlock möglich



Die wichtigsten Features im Überblick:

Standard Schwingtür:

- > kosteneffiziente Lösung
- > variable Anwendungsmöglichkeit
- > mechanischer Interlock möglich
- > wartungsfreundlich
- > Konstruktion der Scharniere garantiert Sanitary Design
- > modularer Aufbau der Scharniere sichert kürzest mögliche Ersatzteilversorgung

EINFLÜGELIGE STANDARD-SCHWINGTÜR

THERMICjet® HR:

EIN- UND ZWEIREIHIGE HEISSRAUCHANLAGEN

EINREIHIGE HEISSRAUCHANLAGEN											
MASSE	EINHEIT	1-Wg	1-Wg JS	2-Wg	3-Wg	4-Wg	5-Wg	6-Wg	7-Wg	8-Wg	10-Wg
Länge Kompaktanlage *	mm	1200	1680	3100	4200	5510	6610	7930			
Länge Transitanlage	mm			2360	3460	4560	5660	6760	7860	8960	11160
Breite	mm	1440	1560	1510 / 1640	1510 / 1640	1640 / 1760	1640 / 1760	1640 / 1760	1760	1760	1760
Höhe Kompaktanlage	mm	2650	2550	2550	2550	2550	2700	2700			
Raumhöhe für Kompaktanlage	mm	3200	3250	3300	3300	3300	3400	3400			
Höhe Transitanlage	mm			3600	3600	3600	3750	3850	4050	4050	4050
Raumhöhe für Transitanlage	mm			4200	4200	4200	4400	4750	5000	5000	5000
ANSCHLUSSWERTE											
	EINHEIT										
Elektro	kW	3	4	10	13	18	18	25	25	35	35
Heizung: Dampf, Elektro, Gas	kW	27	36	80	120	160	200	220	240	260	300
Befeuchtung und Kochen: Dampf	kg/h	65	65	125	150	200	250	300	325	350	450
Dusche: Kaltwasser	l/min	18	18	36	54	72	90	108	125	144	180
Gewicht	kg	1400	1700	2200	2400	2700	3000	3700	4000	4600	4900

ZWEIREIHIGE HEISSRAUCHANLAGEN										
MASSE	EINHEIT	4-Wg	6-Wg	8-Wg	10-Wg	12-Wg	14-Wg	16-Wg	18-Wg	20-Wg
Länge Kompaktanlage*	mm	3310	4410	5510	6610	7710	8980	10080	11480	12580
Länge Transitanlage	mm	2360	3460	4560	5660	6760	7860	8960	10060	11160
Breite	mm	2860	2860	2860	2860	2860	2860	2860	2860	2860
Höhe Kompaktanlage	mm	2550	2550	2700	2700	2700	2700	2700	2850	2850
Raumhöhe für Kompaktanlage	mm	3200	3200	3200	3400	3400	3600	3600	3800	3800
Höhe Transitanlage	mm	3600	3700	3700	3900	4500	4500	4500	4700	4700
Raumhöhe für Transitanlage**	mm	3800	4000	4000	4100	5000	5000	5000	5200	5200
ANSCHLUSSWERTE										
	EINHEIT									
Elektro	kW	18	25	35	40	40	50	65	95	95
Heizung: Dampf, Elektro, Gas	kW	120	180	250	350	400	500	600	700	800
Befeuchtung und Kochen: Dampf	kg/h	200	300	350	450	525	600	675	750	825
Dusche: Kaltwasser	l/min	72	108	144	180	216	252	288	324	360
Gewicht	kg	3100	3500	4000	4600	5200	5700	6200	6800	7500

Maße beziehen sich auf Wagengröße: 1,0 x 1,0 x 2,0 m. Energiezuleitungen sind maximale Anschlusswerte.
Die Verbrauchswerte sind produktabhängig niedriger.

* Gasbeheizte Kompaktanlagen sind jeweils 500 mm länger. Hinter den Anlagen ist ein Servicegang von ca. 800 mm erforderlich.

** Elektrisch beheizte Kompaktanlagen benötigen 500 mm mehr Raumhöhe.

THERMICjet® KA:

EIN- UND ZWEIREIHIGE KOCHANLAGEN

EINREIHIGE KOCHANLAGEN							
MASSE	EINHEIT	1-Wg	2-Wg	3-Wg	4-Wg	5-Wg	6-Wg
Länge	mm	1260	2360	3460	4560	5660	6760
Breite	mm	1400	1400	1400	1400	1400	1400
Höhe	mm	2550	2550	2550	2550	2550	2550
Raumhöhe	mm	3600	3600	3600	3600	3600	3600
ANSCHLUSSWERTE: KOCHANLAGE		EINHEIT					
Elektro	kW	1,5	3	3	6	6	9
Kochen: Dampf	kg/h	50	100	150	175	200	250
Dusche: Kaltwasser	l/min	18	36	54	72	90	108
Gewicht	kg	900	1200	1500	1900	2250	2600

ZWEIREIHIGE KOCHANLAGEN					
MASSE	EINHEIT	4-Wg	6-Wg	8-Wg	10-Wg
Länge	mm	2360	3460	4560	5660
Breite	mm	2860	2860	2860	2860
Höhe	mm	2550	2550	2550	2550
Raumhöhe	mm	3600	3600	3600	3600
ANSCHLUSSWERTE: KOCHANLAGE		EINHEIT			
Elektro	kW	6	9	12	15
Kochen: Dampf	kg/h	175	250	300	350
Dusche: Kaltwasser	l/min	72	108	144	180
Gewicht	kg	1800	2300	2800	3300

Maße beziehen sich auf Wagengröße: 1,0 x 1,0 x 2,0 m.

THERMICjet® KK: KOCHKESSEL

KOCHKESSEL								
MASSE: GEHÄUSE	EINHEIT	200 Ltr.	300 Ltr.	400 Ltr.	500 Ltr.	600 Ltr.	800 Ltr.	1000 Ltr.
Breite	mm	1050	1200	1350	1600	1850	2350	2850
Tiefe Gas / Öl	mm	1250	1350	1450	1450	1450	1450	1450
Dampf / Elektro	mm	1100	1200	1300	1300	1300	1300	1300
Höhe	mm	950	950	950	950	950	950	950
MASSE: INNENKESSEL	EINHEIT							
Breite	mm	700	850	1000	1250	1500	2000	2500
Tiefe	mm	700	800	900	900	900	900	900
Höhe	mm	450	450	450	450	450	450	450
ANSCHLUSSWERTE	EINHEIT							
Erdgas	m ³ /h	1,4	1,9	2,54	3,4	3,8	5,1	5,9
Flüssiggas (Propan)	kg/h	1,1	1,6	2,07	2,8	3,1	4,1	4,8
Elektro	kW	13	18	22	32	36	48	56
Dampf – 3,0 bar	kg	52	78	104	130	157	209	261
Dampf – 0,6 bar	kg	50	75	100	125	150	200	250

BAKEjet® BA: DREHBACKANLAGEN CROSSFLOW

BAKEjet® BA			
MASSE	EINHEIT	Normalwagen	Sonderwagen
Länge	mm	2000	2580
Breite	mm	1980	2380
Höhe	mm	3150	3150
Raumhöhe	mm	3300	3300
Raumtemperatur		40 bis 250 °C	40 bis 250 °C
Relative Luftfeuchtigkeit		20 bis 98 %	20 bis 98 %
ANSCHLUSSWERTE	EINHEIT		
Elektro gesamt	kW	89	128
Befeuchten und Kochen: Dampf	kg/h	65	100

Normalwagen: 1,0 x 1,0 x 2,0 m | Sonderwagen: 1,5 x 1,0 x 2,0 m

BAKEjet® BA: BACKANLAGEN CROSSBACK

EINREIHIGE ANLAGEN							
MASSE	EINHEIT	1-Wg	2-Wg	3-Wg	4-Wg	5-Wg	6-Wg
Länge	mm	1340	2440	3540	4640	5740	6840
Breite	mm	1800	1800	1800	1800	1800	1800
Höhe	mm	3100	3100	3100	3100	3100	3100
Raumhöhe	mm	4500	4500	4500	4500	4500	4500
ANSCHLUSSWERTE:	EINHEIT						
Elektro	kW	7,5	15	23	30	38	45
Heizung: Gas, Elektro	kW	70	120	180	240	300	360
Gewicht	kg	1800	2100	3200	4200	5300	6300

Maße beziehen sich auf Wagengröße: 1,0 x 1,0 x 2,0 m.

ARCTICjet® IK: EIN- UND ZWEIREIHIGE INTENSIVKÜHLANLAGEN

EINREIHIGE INTENSIVKÜHLANLAGEN							
MASSE	EINHEIT	1-Wg	2-Wg	3-Wg	4-Wg	5-Wg	6-Wg
Länge	mm	1260	2360	3460	4560	5660	6760
Breite 1	mm	1500	1500	1500	1500	1500	1500
Breite 2	mm	1760	1760	1760	1760	1760	1760
Höhe 1	mm	3020	3020	3020	3020	3020	3020
Höhe 2	mm	2550	2550	2550	2550	2550	2550
Raumhöhe 1	mm	3700	3700	3700	3700	3700	3700
Raumhöhe 2	mm	3250	3250	3250	3250	3250	3250
ANSCHLUSSWERTE: KÜHLANLAGE		EINHEIT					
Elektro	kW	3	6	9	12	15	18
Dusche: Kaltwasser	l/min	18	36	54	72	90	108
Kühlung*	kW	15	30	45	60	75	90
Gewicht	kg	1100	1600	2100	2600	3100	3600

ZWEIREIHIGE INTENSIVKÜHLANLAGEN					
MASSE	EINHEIT	4-Wg	6-Wg	8-Wg	10-Wg
Länge	mm	2360	3460	4560	5660
Breite 1	mm	2860	2860	2860	2860
Breite 2	mm	3380	3380	3380	3380
Höhe 1	mm	3020	3020	3020	3020
Höhe 2	mm	2550	2550	2550	2550
Raumhöhe 1	mm	3700	3700	3700	3700
Raumhöhe 2	mm	3250	3250	3250	3250
ANSCHLUSSWERTE: KÜHLANLAGE		EINHEIT			
Elektro	kW	12	18	24	30
Dusche: Kaltwasser	l/min	72	108	144	180
Kühlung*	kW	60	90	120	150
Gewicht	kg	2400	3500	4400	5000

Maße beziehen sich auf Wagengröße: 1,0 x 1,0 x 2,0 m.

Die Maße 1 und 2 beziehen sich auf die Anordnung der Luftkühler, je nach Anordnung.

* Die Kühlleistung ist prozessabhängig. Werte beziehen sich auf ca. 10 °C Raumtemperatur.

CLIMAJet® KR UND CLIMAJet® NR: KLIMA-ROHWURST- UND KLIMA-NACHREIFEANLAGEN

KLIMA-ROHWURSTANLAGEN			
	ANSCHLUSSWERTE		
Wagen	Elektro kW	Heizung kW	Kühlung kW
4	3	9	7
6	4	12	10
8	6	15	12
10	6	18	14
12	8	22	17
14	8	26	20
16	8	30	22
18	11	34	25
21	11	39	29
24	11	44	33
27	15	50	37
30	15	55	41
33	15	60	45
36	19	65	49
39	19	71	53
42	22	77	57
45	22	83	61
51	22	92	69
60	30	108	81

KLIMA-NACHREIFEANLAGEN			
	ANSCHLUSSWERTE		
Raumgröße qm	Elektro kW	Heizung kW	Kühlung kW
20	2	5	7
40	3	10	14
60	4	14	20
80	6	18	25
100	8	23	30
125	8	29	38
150	11	35	46
175	11	40	53
200	15	45	60
250	15	56	75
300	19	68	90
350	22	79	105
400	30	90	120
450	30	101	135
500	37	112	150
550	37	124	165
600	37	135	180
700	45	157	210
800	55	180	240

CLEENjet®: THERMISCHE ABLUFTREINIGUNG (TNV)

CLEENjet® TNV									
TNV	MASSE				ANSCHLUSSWERTE				
	D mm	L mm	Elektro kW	Gewicht kg	Leistung kW**	Gas-Brenner Typ	kW	WRG kW	Elektro kW
300	1000	2950	3	700	70	WG 20	35-200	22	0,4
600	1000	3450	3	1150	140	WG 30	60-350	43	0,4
900	1250	4000	4	1575	210	WG 30	60-350	65	1,1
1200	1250	4450	4,5	1875	280	WG 30	60-350	87	1,1
1500	1250	4950	4,5	2175	350	WG 40	80-550	108	1,7
2000	1400	5160	7	2700	470	WG 40	80-550	145	2,2
3000	1400	5160	7	2850	700	WM-G 20	100-940	217	4,5
4000	1900	4680*	8	3500	1275	WM-G 20	150-1750	289	7,5
5000	1900	5120*	8	4000	1600	WM-G 20	150-1750	361	7,5

* Ohne integrierte Rohgasvorwärmung. | ** Dies sind Circa-Werte und hängen von den genauen Bedingungen vor Ort ab.

SMOKjet® RH09/RS UND RF: GLIMMRAUCH- UND FRIKTIONSRAUCHERZEUGER

SMOKjet® RH/RS (GLIMMRAUCHERZEUGER)		
MASSE		
Länge	1390/1340 mm	
Breite	735/1000 mm	
Höhe	1810/1855 mm	
ANSCHLUSSWERTE		
Elektrik	230/400 V, 50 Hz	1,5 kW
Heizung	Elektro	0,5 kW
Löschung	Kaltwasser DN 10 3 bar	25 l/min
Regelung	Druckluft DN 10 6 bar	5 l/min
Frischlufbedarf	aus dem Raum	100 m³/h
Verbrauch	Spänegröße 2–16	5,5 kW

SMOKjet® RF (FRIKTIONSRAUCHERZEUGER)		
MASSE		
Länge	970 mm	
Breite	1690 mm	
Höhe	1300 mm	
ANSCHLUSSWERTE		
Elektrik	230/400 V, 50 Hz	9,5 kW
Löschung	Kaltwasser DN 10 3 bar	25 l/min
Regelung	Druckluft DN 10 6 bar	15 l/min
Verbrauch	100 x 100 x 980 mm	75 m³/h
Reibrad Standzeit		300–500 h
Rauchprozess	30 s Reiben, 20 s Pause	

SMOKjet® RD UND RL: DAMPF- UND FLÜSSIGRAUCHERZEUGER

SMOKjet® RD (DAMPFRAUCHERZEUGER)		
MASSE		
Länge	1180 mm	
Breite	1345 mm	
Höhe	1900 mm	
ANSCHLUSSWERTE		
Elektrik	230/400 V, 50 Hz	11 kW
Heizung	Elektro	9 kW
Dampf	ND-Dampf DN 25 0,3–0,5 bar	30 kg/h
Kondensat	freie Abführung	
Regelung	Druckluft DN 10 6 bar	5 l/min
Verbrauch	Spänegröße 1–4 (1–8)	8 kg/h

SMOKjet® RL (FLÜSSIGRAUCHERZEUGER)		
MASSE		
Länge	380 mm	
Breite	380 mm	
Höhe	120 mm	
ANSCHLUSSWERTE		
Elektrik	230 V, 50 Hz	0,2 kW
Zerstäubung	Druckluft DN 10 6 bar	150 l/min
Verbrauch	Flüssigrauch je Düse	3–4 l/h