

Meeting Point

 **SCHRÖTER**
LEADING QUALITY

AUSGABE 66 | 1/2024

UWE GALEN
Geschäftsführer bei Schröter

Langjährige und erfolgreiche Kooperation mit Multivac Türkei

INNOVATIVES ENGINEERING FÜR DEN TÜRKISCHEN FLEISCHWARENMARKT

PARTNER

Effizientes Energie-Management bei Bedford:
Vermeidung von Verbrauchsspitzen

Seite 4

SOLUTIONS

Maßgeschneidert Nachreifen
für jede Raumgröße

Seite 5

UNTERNEHMEN

Schröter feiert Betriebsjubiläen

Seite 6

UNTERNEHMEN

Schröter goes proALPHA:
ERP-Software im Einsatz

Seite 6



CUSTOMER REPORT

Langjährige Erfolgsgeschichte: Schröter und Multivac Türkei

Erfolg trotz angespannter wirtschaftlicher Lage: Die strategische Lage der Türkei hat das Land mit seinem Wirtschaftszentrum Istanbul seit jeher zu einem Schlüsselspieler in der Weltwirtschaft gemacht.

Zwischen Europa und Asien gelegen fungiert die Türkei als Handelszentrum und Durchgangsort für Waren aus verschiedenen Regionen. Über die Jahrhunderte hinweg hat ihre reiche Handelsgeschichte die Türkei zu einer bedeutenden Größe auf dem internationalen Markt gemacht.

Als größte Stadt des Landes bleibt Istanbul auch heute eine Brücke zwischen Ost und West, die verschiedene Kulturen und Märkte miteinander verknüpft. Ihre langjährige Rolle als Drehscheibe des Handels hat die Türkei zu einem maßgeblichen Mitspieler auf der internationalen Bühne geformt.

Unser Engagement auf dem türkischen Markt erstreckt sich über einen langen Zeitraum und spiegelt unser anhaltendes Interesse an dieser Region wider. Bereits in den frühen 90er Jahren konnten wir erfolgreich unsere Aktivitäten in der Türkei aufnehmen. Im Jahr 2007 wurde schließlich unsere Handelsvertretung in der Türkei, Multivac Ambalaj Makineleri Sanayi ve Ticaret A.S. gegründet.

Unsere partnerschaftliche Zusammenarbeit begann 2009 mit dem gemeinsamen Projekt bei Fa. EBK in Ankara. Die Multivac Türkei hat ihren Sitz in Istanbul und ist für den Vertrieb sowie den technischen Kundendienst in allen Regionen der Türkei verantwortlich. Die Mitarbeitenden sind in den Regionen Izmir und Ankara sowie in der Zentrale in Istanbul ansässig, um eine umfassende Betreuung aller Kunden sicherzustellen.

Das Unternehmen bietet seinen Kunden einzigartige Projektberatungsdienstleistungen, maßgeschneiderte Verpackungs- und Prozesslösungen sowie ein Technologienetzwerk und globale Partnerschaften. Darüber hinaus legt Multivac großen Wert auf den erstklassigen technischen After-Sales-Service, der

durch die schnelle Bereitstellung von Original-Ersatzteilen und Verbrauchsmaterialien unterstützt wird.

Das Vertriebsteam unter Vertriebsleiter Selcuk Bostanci und Key Account Manager Onur Çelik besteht aus acht engagierten und erfolgreichen Mitarbeitenden, die zusammen mit der Expertise aus Borgholzhausen effiziente Synergien bilden. Erweitert wird die Belegschaft um das hochqualifizierte 14-köpfige Kundendienstteam, das vor Ort besten Support bietet. Die Leitung der Niederlassung obliegt Geschäftsführer Ali Suat Öz, Finanzdirektor ist Özden Eralp und als technischer Leiter und Betriebsdirektor fungiert Tolga Ünal.

KADIRCAN ÇAKICI

vor einer THERMICjet® bei Eren Et



„Um unsere Zusammenarbeit in wenigen Worten zu beschreiben: Vertrauen, Qualität, Kunden- und Lösungsorientierung, schnelle Reaktion und enge Teamarbeit. Es ist sowohl eine Freude als auch eine große Ehre, mit Schröter zusammenzuarbeiten.“

ALI SUAT ÖZ
Geschäftsführer



MULTIVAC BUILDING
Bürogebäude in Istanbul

„Die Türkei ist ein großer Markt für Fleischwaren mit einer Vielzahl eigener traditioneller Produkte wie Sucuk, Pastirma, Sosis, Salami und geräucherter Fisch. Schröter kann dank ihres breiten Anlagenportfolios die gesamte Produktpalette bedienen – von Klimaanlage bis zu Heißrauch-, Koch- und Intensivkühlanlagen,“ erklärt Frank Mack, Vertriebsleiter bei Schröter.

Trotz der in den letzten Jahren auch in der Türkei angespannten wirtschaftlichen Lage konnten bedeutende Projekte realisiert werden, insbesondere Projekte, die einen hohen Automatisierungsgrad aufweisen. Mehrere Kunden haben sich für unsere halbkontinuierlichen SEMIjet®-Anlagen entschieden, deren Stärken in der Flexibilität, der Bedienfreundlichkeit, der erstklassigen Qualität und einer hohen Langlebigkeit liegen. „Aktuell ist eine weitere SEMIjet® HRIK-12 für einen Neukunden in der Projektierung,“ freut sich Vertriebsleiter Frank Mack, der den türkischen Markt von Beginn an betreut.

„Wir sind sehr froh, diese motivierte Mannschaft vor Ort zu haben. Sie stärkt unsere Präsenz auf dem türkischen Markt und trägt maßgeblich zum Erfolg von Multivac und Schröter in der Türkei bei.“

FRANK MACK
Vertriebsleiter Schröter

Und er ergänzt: „Wir freuen uns über den gemeinsamen Erfolg auch in diesen Zeiten. Durch unsere langjährige Erfahrung, die qualifizierten Teams und wegweisenden Technologien sind wir exzellent aufgestellt, um weiterhin auf dem türkischen Markt erfolgreich zu sein.“

CUSTOMER INSIGHTS

Daten & Fakten

Im Jahr 2007 wurde MULTIVAC Türkei in Istanbul gegründet und pflegt seitdem eine partnerschaftliche Beziehung zu seinen Kunden. Das Unternehmen stellt technischen Kundenservice für sämtliche Regionen in der Türkei bereit.

- › **STANDORTE:** Istanbul (Hauptsitz), Izmir, Ankara
- › **MITARBEITENDE:** 34
- › **PRODUKTPORTFOLIO:** technischer Kundenservice, Projektberatungsservice, Verpackungs- und Prozesstechnologie, Beschaffung und Austausch von Originalersatzteilen und Verpackungsmaterialien
- › **WEB:** www.multivac.com

SCHRÖTERS

Lieferumfang

VAHDET

- › 1 X THERMICjet® HR-6
HEISSRAUCH-KOCHANLAGE

NAMET

- › 2 X THERMICjet® HR-6
HEISSRAUCH-KOCHANLAGE
- › 1 X CLIMAJet® KR-16
SPEZIELLE SUCUK-REIFEANLAGE

ABALIOGLU

- › 1 X SEMIjet® HRIK-12
HEISSRAUCH-INTENSIVKÜHLANLAGE
- › 1 X THERMICjet® HR-4
HEISSRAUCH-KOCHANLAGE
- › 1X PROZESSLEITSOFTWARE

EREN ET

- › 1 X THERMICjet® HR-2
HEISSRAUCH-KALTRAUCH-KOCHANLAGE
- › 1 X THERMICjet® HR-4
HEISSRAUCH-KALTRAUCH-KOCHANLAGE
- › 1 X CLIMAJet® NR-9
KLIMA-NACHREIFEANLAGE
- › 1 X CLIMAJet® KR-8
KLIMA-ROHWURSTANLAGE

PINAR ET

- › 2 X SEMIjet® HRIK-12
HEISSRAUCH-INTENSIVKÜHLANLAGE
- › 1X PROZESSLEITSOFTWARE

BANVIT

- › 1 X SEMIjet® HRIK-12
HEISSRAUCH-INTENSIVKÜHLANLAGE
- › 1 X ARCTICjet® IK-4
INTENSIVKÜHLANLAGE
- › 1X PROZESSLEITSOFTWARE

Effizientes Energie- Management bei Bedford

Interview mit Christian Westing, technischer Leiter bei der Bedford GmbH & Co. KG. Bedford ist ein inhabergeführtes Osnabrücker Familienunternehmen, das seit 1909 Wurst und Schinken der Premiumklasse herstellt.

Dietrich Schröter, Geschäftsführer und Harald Gürtler, Vertriebsbeauftragter bei Schröter, haben mit dem technischen Leiter von Bedford, Christian Westing, über die Vermeidung von Verbrauchsspitzen gesprochen.



—
CHRISTIAN WESTING
Technischer Leiter bei
Bedford

Dietrich Schröter:

Herr Westing, könnten Sie uns einen Einblick in die Maßnahmen geben, die Ihr traditionsreiches Unternehmen ergriffen hat, um die Energieverbräuche zu optimieren?

Christian Westing:

Bei Bedford haben wir erkannt, dass wir in Krisenzeiten unsere Ressourcen- und Energieverbräuche optimieren und uns flexibler aufstellen müssen. Ausgelöst durch die befürchtete Gasmangellage in 2022, haben wir eine umfangreiche Analyse durchgeführt, um unsere Verbräuche in der Produktion sowie der Verwaltung genau zu verstehen. Vor der eigentlichen Analyse wurde zunächst untersucht, wo Energiezähler zur Verfügung standen und gegebenenfalls weitere nachgerüstet werden mussten. Vorausschauend haben wir bereits bei einer Investition im Jahr 2020 bei einem von vier neuen THERMICjet® Heißbrauchanlagen eine prozessbegleitende Energiekontrolle von Schröter installieren lassen.

Harald Gürtler:

Wie sind Sie bei dieser Analyse vorgegangen?

Christian Westing:

Über einen Zeitraum von vier Wochen hinweg haben wir unsere Maschinen und Anlagen im Dreischichtbetrieb rund um die Uhr betrieben und dabei den Verbrauch von Strom, Gas, Kälte und Wasser gemessen. Eine Software zur Prozessdatenerfassung hat uns dabei unterstützt, sämtliche Daten im Blick zu behalten. Aufwand und Einsatz unserer Mitarbeiter in diesem Prozess waren enorm,

aber angemessen. Die Mühe hat sich definitiv gelohnt! Nun wissen wir, wo Einsparpotenziale liegen und wo sich Energiefresser verstecken.

Dietrich Schröter:

Gab es besondere Herausforderungen, die Sie identifiziert haben?

Christian Westing:

Ja, gerade in den Sommermonaten benötigen unsere Kühllhäuser viel Energie. Allerdings geben die Kältemaschinen auch eine beträchtliche Menge an Wärmeenergie ab, die wir mithilfe einer Wärmerückgewinnung bzw. Wärmepumpe nutzen können. Durch diese Ausstattung erzeugen wir jetzt Warmwasser, das nicht nur unsere Nachreifanlagen beheizt, sondern auch einen Teil der Verwaltung, beispielsweise die Heizungen und Küche, versorgt

Dietrich Schröter:

Das klingt nach einer effizienten Lösung. Gab es noch weitere Maßnahmen?

Christian Westing:

Absolut. In Zeiten der Energiekrise haben unsere Versorger für Strom und Gas deutlich gemacht, dass im Zuge der Krise 2022 möglicherweise nicht genug Energie zur Verfügung stehen könnte. Daher haben wir uns entschieden, uns für die Zukunft unabhängiger aufzustellen und eine Photovoltaikanlage mit 642 kW Leistung auf einem großen Mitarbeiterparkplatz errichtet. Im August 2023 ist sie in Betrieb gegangen. Die überdachten Parkplätze dienen nicht nur der Stromgewinnung, sondern bieten auch einen Wetterschutz für die Fahrzeuge unserer Mitarbeiter. Sogar für Outdoor-Sportangebote wird die Überdachung genutzt.

Harald Gürtler:

Wie erfolgreich ist die PV-Anlage?

Christian Westing:

Nach ersten Erfahrungen deckt sie gut 8 % unseres Jahresverbrauchs an Strom ab. Da die erzeugte Sonnenenergie zu 100 % sofort im Werk verbraucht wird, haben wir uns gegen einen Stromspeicher entschieden. Diese Investition eines Speichers hätte sich nicht gerechnet. Kürzlich berichtete mir unsere Geschäftsführerin Ulrike Stelzner, dass sich mehrere Unternehmen bei uns vor Ort über die PV-Anlage informiert haben. Damit haben wir wirklich Vorbildcharakter, was uns natürlich enorm freut.

Dietrich Schröter:

Wie reagierten Ihre Mitarbeitenden auf diese nachhaltigen Maßnahmen?

Christian Westing:

Unsere Mitarbeitenden haben die gesamte Analyse und die daraus abgeleiteten Maßnahmen äußerst positiv unterstützt. Die Themen Nachhaltigkeit und Sicherheit begleiten uns alle im Alltag. Es war schön zu sehen, wie sehr unser Team sich mit den Veränderungen identifiziert hat.

Dietrich Schröter:

Vielen Dank, Herr Westing, für diese Einblicke in die nachhaltigen Initiativen bei Firma Bedford. Es scheint, als seien unsere Verbrauchszähler an der richtigen Stelle installiert worden.



—
QR-CODE SCANNEN
und Video zum
Interview ansehen!



—
PHOTOVOLTAIKANLAGE
auf dem Mitarbeiterparkplatz:
Verschattung und Schutz der PKWs

Maßgeschneidert Nachreifen für jede Raumgröße

In der Welt der industriellen Lebensmittelverarbeitung gilt die Marke SCHRÖTER als Synonym für Vielseitigkeit und Qualität. Insbesondere die CLIMAJet® NR zum Nachreifen, Trocknen und Lagern von Roh-, Dauerwurst- und Schinkenprodukten, setzt neue Maßstäbe.

Die beeindruckende Bandbreite unserer Nachreifeanlagen erstreckt sich von kompakten Räumen mit einer Grundfläche von weniger als 10 m² bis hin zu imposanten Großraumkonzepten mit mehr als 800 m² Grundfläche. Unserer Anlagen bieten Platz für zwei bis mehr als 600 Wagen, wobei die Größe der Anlagen i. d. R. nicht in der Wagenanzahl, sondern in Quadratmetern bemessen wird.

Wir können klein. Wir können groß.

Was uns auszeichnet, ist die Fähigkeit, sowohl kleine als auch große Anforderungen mit Bravour zu erfüllen. Gerd Moes, Leiter Technik, bringt es auf den Punkt: „Ob groß oder klein, wir machen es fein – genau so, wie es unserem Anspruch ‚Leading Quality‘ entspricht!“ In die Praxis umgesetzt bedeutet das: Die gleichmäßige Luftverteilung innerhalb des Verfahrensraumes ist entscheidend für die Qualität des Endprodukts. Hierbei spielt unser bewährtes Umluftkanalsystem eine Schlüsselrolle. Die Kanalführung der Einblas- und Ansaugkanäle wird individuell an die Geometrie des Raumes angepasst. Egal ob groß oder klein – wir garantieren eine präzise Luftführung für die gleichmäßige Abtrocknung der Rohwurstprodukte.

Luftkonditionierung im Großen wie im Kleinen

Das Maschinenaggregat mit Umluftventilator, Luftkühler- und Lufterhitzer ist verantwortlich für die Konditionierung der Luft, wobei sowohl die kleinen als auch die großen Anlagen nach demselben Prinzip der Entfeuchtung arbeiten. Das 3D-Schema zeigt den Luftstrom durch den Luftkühler, gefolgt vom Tropfenabscheider und dem Lufterhitzer zur Aufwärmung der Luft.

Unsere Anlagen integrieren nahtlos aktuelle Trends und Innovationen

Zu den Schlüsselementen gehören: F-Gase-Verordnung der EU: Gesetzlich steuert und im Einklang mit den Umweltzielen der EU, berücksichtigen wir bei unseren Planungen und Konzepten die

F-Gase-Verordnung. Der Trend geht klar in Richtung alternativer Kältemittel, wie Glycolsole, NH₃ oder CO₂, die anstelle herkömmlicher Kältemittel wie R404 (fluorierter Treibhausgas) genutzt werden.

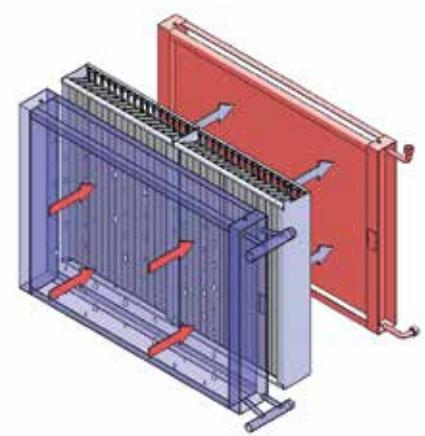
Nutzung alternativer Wärmequellen

Die Nutzung von regenerativen Wärmequellen (z. B. aus einer Wärmerückgewinnung) sind Schlüsselaspekte. Unsere Anlagen arbeiten bei verhältnismäßig niedriger Raumtemperatur bis +20 °C. Dieses macht auch eine Beheizung mit Warmwasser möglich.

Vertikale Produktgestelle

Mit dem wachsenden Bedarf an qualitativ hochwertigen Produkten denken und planen unsere Kunden vertikal. Indem sie Produktgestelle höher als zwei Meter übereinander stapeln oder Hängebahngestelle mit mehr als 4 m Höhe nutzen, ermöglichen sie eine effizientere Nutzung der vorhandenen Grundfläche für eine größere Produktmenge. Projektleiter Andreas Klaucke resümiert daher: „Unsere Mission bleibt unverändert: Qualität in jeder Ausführung. CLIMAJet® NR setzt Maßstäbe, indem wir flexibel auf die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden eingehen – sei es in kleineren Handwerksbetrieben oder in industrieller Großproduktion!“ Unabhängig von der Größe, wir streben immer nach Exzellenz!

LUFTSTROM DURCH DEN LUFTKÜHLER
Luftkühler (blau), Tropfenabscheider (grau) und Lufterhitzer (rot)



GERD MOES, LEITER TECHNIK,
vor den Kanalstücken einer
Nachreifeanlage für Großraumkonzepte



PROJEKTLIEFER ANDREAS KLAUCKE
zeigt zwei Maschinenaggregate für Nachreifeanlagen, eine CLIMAJet®
Anlage für ein Großraumkonzept sowie eines für kleine Räume



QR-CODE SCANNEN
und mehr erfahren!

Schröter feiert Betriebsjubiläen

In einem sich stetig wandelnden Arbeitsumfeld ist Beständigkeit ein Wert, der einen maßgeblichen Einfluss auf den Erfolg von Unternehmen hat. Genau diese Beständigkeit wird bei Schröter gelebt: Viele Mitarbeitende sind seit Jahren, oft Jahrzehnten bei uns beschäftigt. Auch in diesem Jahr feierten gleich zehn Mitarbeitende ein besonders Jubiläum. Ob 10 Jahre, 25 Jahre oder sogar 40 Jahre Betriebszugehörigkeit – was uns als Unternehmen erfolgreich macht, sind die Menschen, die hier arbeiten!

Uwe Galen, Geschäftsführer von Schröter, ist stolz auf seine Mitarbeiter: „Die Wertschätzung für unsere langjährigen Mitarbeiter liegt tief in den Wurzeln unseres Unternehmens. Ihr Engagement hat unsere Unternehmenskultur geformt. Mehr noch, sie ist ein unverzichtbarer Bestandteil unseres Erfolgs.“ Es ist daher gute und schöne Tradition bei Schröter, die Jubilare zu ehren und ihnen im Rahmen einer kleinen Feier zu danken.

Außerdem möchten wir uns von Gudrun Strothjohann verabschieden, die 28 Jahre lang ihre ganze Kraft der Einkaufsabteilung von Schröter gewidmet und immer für eine lockere Atmosphäre im ganzen Büro gesorgt hat.

Allen gebührt unser herzliches Dankeschön für diese lange und konstruktive Zeit bei Schröter! Wir sagen stolz und glücklich DANKE und freuen uns auf weitere produktive Jahre mit unseren Mitarbeitenden!



UNSER BESONDERER DANK

Jubilare 2023

40 JAHRE

STEFAN SCHLÜTER,
SIEGFRIED MEYER AUF DER HEIDE

25 JAHRE

MARTINA HÖCKER, ALEXANDER DICK,
BURKHARDT FRANK

10 JAHRE

DANIELA GROSPITZ, DANIEL FREI,
DARIUS MEYER, JULIAN DÖRMANN,
ERNST-AUGUST FREY

Schröter goes proALPHA: ERP-Software im Einsatz

Geschäftsprozesse lückenlos abbilden bei gleichzeitig durchgängigem Informationsfluss von optimierten und automatisierten Abläufen – diese Herausforderungen kennen viele Maschinenbauunternehmen. Sie betreffen alle Bereiche des Unternehmens – von der Produktion über das Finanzwesen, den Einkauf bis hin zum Service.

Auch bei Schröter erfolgte durch gestiegene Anforderungen die Umstellung zur digitalen Transformation, um Wachstum und erweiterte Geschäftsfelder effektiver und transparenter darzustellen. Schröter setzt hier auf die ERP-Lösung für den Mittelstand von proALPHA. Deren Anspruch ist: das gesamte Unternehmen produktiver zu machen!

Zum Jahresbeginn 2024 erfolgte die Umstellung auf das neue System und das mit tatkräftiger Unterstützung eines hochmotivierten Keyuser-Teams. Dessen Aufgabe in den letzten Monaten: Daten analysieren und transformieren, Integrationstests absolvieren, Testläufe simulieren sowie die Anwen-

der schulen. Allen Beteiligten gilt unser Dank für diese Leistung! Besonders herausfordernd: Das Ganze fand im laufenden Betrieb eines unserer umsatzstärksten Jahre in der Unternehmensgeschichte statt!

Neben dem Projektleiter Dirk Otten danken wir ganz herzlich dem Keyuser-Team bestehend aus: Christian Düfelmeyer, Christian Blömke, Harald Gürtler, Sven Peisker, Jochen Ramforth, Joachim Gödeke, Thorsten Gerding, Volker Kramme, Fritz Ostmeier und Marco Wolf. Danke für die Übernahme und Initialisierung dieser wegbereitenden Aufgaben.



KEYUSER-TEAM
Schröter

IMPRESSUM

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

