

# SYSTEM//TECHNIK

Das Magazin der SCHULZ Systemtechnik GmbH



Unser Beitrag  
zum Schutz der Umwelt:  
SYSTEM//TECHNIK wird  
auf 100% Recyclingpapier  
gedruckt.

## TITELTHEMA EUROTIER

### NEU:

Das Managementsystem für Brandschutz und Klimaaoptimierung "SAFE-n-COOL"

Seite 3

### Leistungsbeweis:

Versicherung GEGENSEITIGKEIT setzt auf neues Brand-schutzsystem

Seite 3

## INDUSTRIEAUTOMATION

### Geflügelhaltung:

SCHULZ Systemtechnik am Bau von Europas modernster Bruterei beteiligt

Seite 4

### Softwarelösungen:

Objekt-Identifikation mit RFID und SCHULZ ProControl

Seite 5

## GEBÄUDETECHNIK

### Kundenporträt:

Funktionale, automatische und repräsentative Lösungen für die AWILA GmbH

Seite 6

## NEUE ENERGIEN

### Biogas:

Der weltgrößte Anlagenpark in Penkun, gebaut von EnviTec Biogas

Seite 7

www.eurotier.de  
**EuroTier**

2006



## Unsere Messe-Highlights:

> Das neue Brand-meldesystem



> Das neue Fütterungssystem



> Die aktuellen Trends der Solartechnik





Liebe Leserinnen und Leser der SYSTEM//TECHNIK,

am Anfang dieses Jahres hätte wohl kaum jemand zu prognostizieren gewagt, dass sich die Wirtschaft und die Investitionsbereitschaft unserer Kunden in der Art und Weise entwickeln, wie wir es heute sehen. Nur wenige Wochen vor Jahresende stehend können wir sagen, dass sich unser aller Engagement und Ehrgeiz bewährt hat und wir zusammen mit

unseren Kunden und Lieferanten Ergebnisse erzielen konnten, die uns mit Stolz auf die letzten Monate zurückblicken lassen.

Mit großen Erwartungen sehen wir auch dieses Jahr wieder der EuroTier, Europas größter Fachmesse für Tierhaltung und Management, entgegen, wo wir als SCHULZ Systemtechnik mit zwei Ständen vertreten sein werden.

Neben einschlägigen Produktneuheiten im Bereich der Fütterungstechnik werden wir Ihnen unser neues Managementsystem für höhere Sicherheit im Brand- und Klimaschutz von Stallanlagen vorstellen: **SAFE-n-COOL**. Dieses innovative System ist nicht nur in der Lage, durch signifikant verringerte Ausfallwahrscheinlichkeiten Ihr Schadensrisiko im Brandfall zu minimieren, sondern trägt außerdem dazu bei, die Klimatechnik im Stall zu optimieren und damit die Produktionsbedingungen zu verbessern (siehe Seite 3).

Entscheidende Bedeutung messen wir auch weiterhin der regenerativen Energiegewinnung bei. Unser Partner EnviTec Biogas GmbH, ebenfalls auf der EuroTier vertreten, ist maßgeblich am Wachstum der Biogasbranche beteiligt und errichtet derzeit den weltweit größten Biogasanlagenpark in Penkun (40 Module – 20 MW); die steuerungstechnische Ausstattung erfolgt dabei nach wie vor vollständig durch die SCHULZ Systemtechnik. Biogas ist und bleibt ein Zukunftsmarkt, in dem wir auch weiterhin die führende Rolle einnehmen wollen.

Aber auch in den anderen Bereichen unseres Unternehmens bleibt es spannend. So hat beispielsweise unsere polnische Niederlassung SCHULZ Infoprod die Automatisierung einer Ketchup-Fabrik erfolgreich umgesetzt, in zahlreichen Industrieprojekten konnten wir mit Hilfe des Einsatzes von RFID-Technik logistische Probleme lösen und Abläufe optimieren und im Bereich Gebäude- und Lichttechnik bieten wir fortlaufend Neuprodukte mit fortschrittlicher Technik und innovativem Design an.

Wir sind überzeugt, dass das Vertrauen unserer Kunden in die SCHULZ Unternehmensgruppe in den vergangenen Monaten ausgebaut werden konnte und wir werden alles daran setzen, dies auch in Zukunft zu tun.

Wir würden uns freuen, Sie auf unseren Messeständen begrüßen und zu konstruktiven Gesprächen einladen zu dürfen.

Herzlichst,

Ihr Tobias Schulz

# Auf der „EuroTier 2006“ gibt es am Stand von SCHULZ Einsparmöglichkeiten gleich zum Mitnehmen

## Schweinehaltung im Mittelpunkt – Messe-Highlight **SAFE-n-COOL**

**Visbek/Hannover** – Die Visbeker Firmengruppe SCHULZ Systemtechnik präsentiert sich auf der diesjährigen Tierhaltungsmesse „EuroTier 2006“ vom 14. bis 17. November in Hannover ganz als Partner, der dabei hilft, Einsparpotenziale zu nutzen. SCHULZ Systemtechnik (Hannover Messe, Halle 26, Stand B 06) gilt in der Branche als einer der innovativsten Anbieter für Komplettlösungen der Agrarindustrie und der Ernährungswirtschaft. Dieser tritt bei der führenden internationalen Fachausstellung für die Veredelungswirtschaft wie in den Vorjahren gemeinsam mit seinem Schwesterunternehmen EnviTec Biogas (Halle 27, Stand C 32) auf.

Ausstellungsschwerpunkte sind in diesem Jahr der Bereich Stall- und Klimatechnik für Schweinehaltung sowie aus dem Gebiet der neuen Energien die Photovoltaik. Der von SCHULZ Systemtechnik ebenfalls intensiv bearbeitete Geschäftsbereich Geflügelhaltung ist in diesem Jahr nicht vertreten, nachdem sich die Aussteller darauf verständigt haben, erst 2008 wieder eine „World Poultry Show“ unter dem Dach der „EuroTier“ zu veranstalten.

SCHULZ hat in diesem Jahr seine Kompetenz als Komplettanbieter für die Schweinehaltung weiter ausbauen können. Besonders im internationalen Geschäft zeichnet das Unternehmen in dieser Sparte ein starkes Wachstum. Neben diverser Stallcomputer und Alarmgeräte zur kompletten Automatisierung einzelner Funktionsbereiche im Schweinestall präsentiert das Unternehmen sein Know-how auf dem Gebiet der Fütterung. Die eigene Flüssigfütterung **TOP**



**Wet FEED** für alle Anlagengrößen sowie das flexible Abruffütterungssystem **TOP SingleFEED** werden auf der „EuroTier“ erstmalig vorgestellt. Als Produkt- und Ausstellungshighlight gilt schon jetzt das in Eigenentwicklung entstandene neue **SAFE-n-COOL**.

**SAFE-n-COOL** ist ein neues Managementsystem für den sicheren Brand- und Klimaschutz in Stallanlagen. Diese innovative Anlage dient der Brandfrüherkennung, -meldung und sofortigen -bekämpfung durch Wasserdampf. Gleichzeitig wird das System zur gezielten Ver-

besserung des Stallklimas durch Kühlung, Befeuchtung, Geruchsminderung und Vernebelung von heilsamen Zusätzen eingesetzt. Der Farmer erhält somit ebenso ein System zur Optimierung der Produktionsbedingungen im Stall.

Das „Dach“ des Messestandes der SCHULZ Systemtechnik wird mit Photovoltaik-Modulen versehen, um neue Trends der Solartechnik zeigen zu können. Dabei kann der Messegast am Stand die Funktionsweise der Stromerzeugung durch Photovoltaik genau nachvollziehen. SCHULZ Systemtechnik stellt auf der „EuroTier 2006“ Lösungen vor, wie mit alternativer Energieerzeugung auch bei der professionellen Tierhaltung bares Geld gespart werden kann. Eine entsprechende Wirtschaftlichkeitsrechnung kann unmittelbar auf dem Messestand durchgeführt werden.

Damit präsentiert sich SCHULZ Systemtechnik in Hannover mit seinen Vertretungen in ganz Deutschland und Polen einmal mehr als führender Partner für wirtschaftliche, sichere und innovative Lösungen der Veredelungswirtschaft.



SCHULZ präsentiert auf der EuroTier ein eigens für die Messe installiertes Dach mit Photovoltaik-Modulen.

## TOP Single FEED Präsentation der neuen Fütterungssysteme

### SCHULZ Systemtechnik baut Kompetenz als Komplettanbieter weiter aus

Das Verfahren der Flüssigfütterung ist in Westeuropa bereits seit vielen Jahren erfolgreich. In Deutschland werden heute mehr als 60 bis 80 % der Tierbestände mit Flüssigfutter versorgt, und auch in Osteuropa hat eine verstärkte Nachfrage nach Flüssigfütterungssystemen eingesetzt. Die Vorteile liegen auf der Hand. Das Futter wird besser aufgenommen und verwertet als Trockenfutter, die Verteilung ist einfach und bequem, außerdem reduzieren sich Futter- und Arbeitskosten.

**TOPWetFEED** – drei Konzepte plus zehn Module

Mit **TOPWetFEED** bietet SCHULZ Systemtechnik dem zukunftsorientierten Schweinehalter ein Komplettpaket mit allen Komponenten, die er für den effizienten und sicheren Ablauf der Fütterung braucht. Je nach Betriebsgröße, Fütterungsmethode und Anspruch sind verschiedene Verfahren möglich – von der einfachen Lösung FullFix mit Restfutter im Kreislauf über die Restlosfütterung

SmartFix bis zur Multiphasenfütterung MultiFix. Mit zehn unterschiedlichen Plus-Paketen lassen sich die drei Basiskonzepte zusätzlich automatisieren. Der Fütterungscomputer **TOPWetCONTROL 778**, der sich mit dem PC koppeln lässt, übernimmt die Steuerung der Anlage, die Software **TOPFarmManager** übernimmt die Verwaltung.

**TOPSingleFEED** für Sauen in Gruppenhaltung

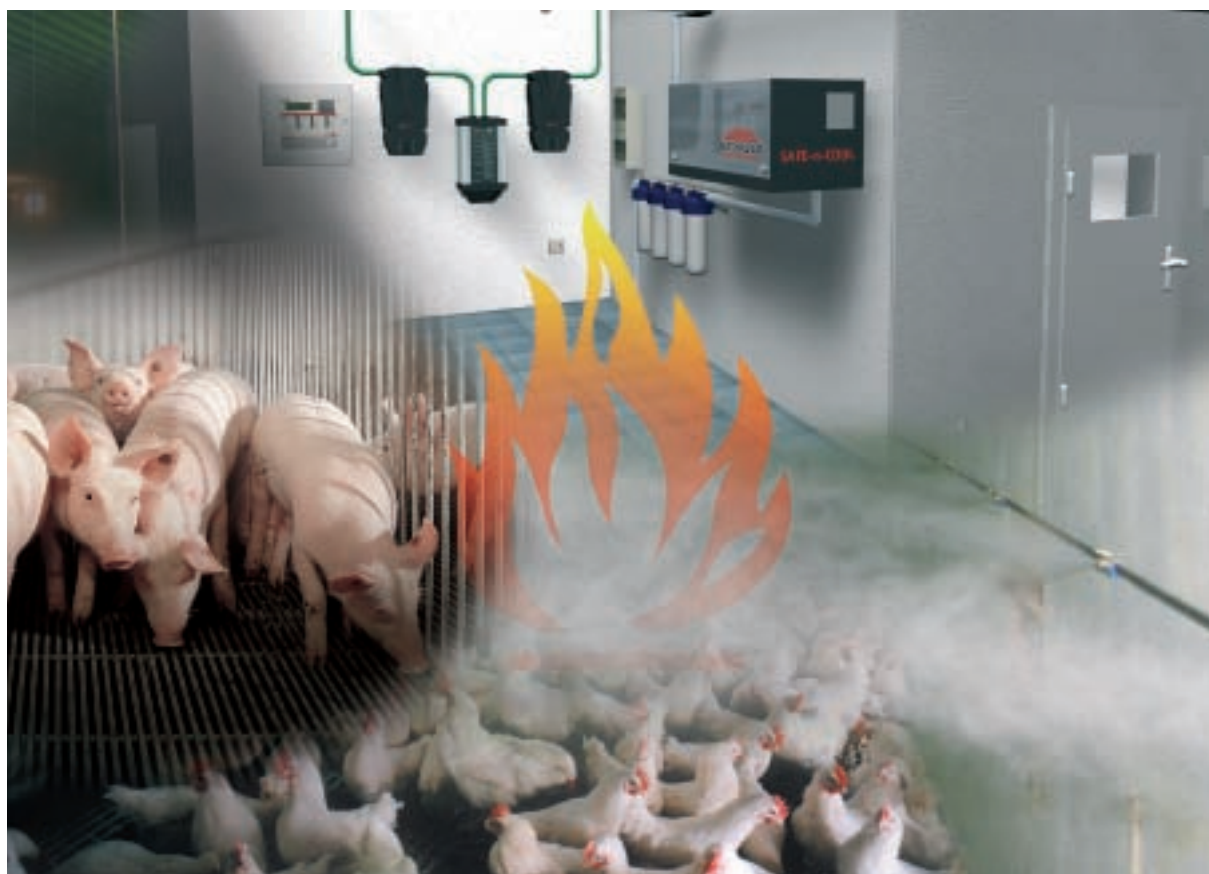
Sowohl für die Trocken- als auch die Flüssigfütterung eignet sich das computergesteuerte Abruffütterungssystem **TOPSingleFEED**. Dabei wird mithilfe einer Ohrmarke jedes Tier erkannt und entsprechend der programmierten Futterkurve mit individuellen, leistungsbezogenen Futtermengen versorgt. Die Abruffstation aus feuerverzinkten Quadratrohren und

Hart-PVC-Buchtenprofilen ist mit geschlossenen Seitenwänden ausgestattet, damit das Tier ungestört fressen kann. Auch im Stall sorgen die klar getrennten Aufenthaltsbereiche für mehr Ruhe. Bei der Montage mehrerer Abruffstationen können bis zu sechs Stationen an eine zentrale Selektionseinheit angeschlossen werden. Die komplette Steuerung der Abruffütterung übernehmen der Computer **TOPSingleCONTROL** sowie die PC-ge-

eignete Software **TOPWin**. Weitere Optionen von **TOPSingleFEED** sind u. a. der ID-Logger für die einfache Erkennung des Tiers und die Bearbeitung seiner Daten sowie der Rauschedetektor für eine automatische und preiswerte Rauschkontrolle.



Computergesteuerte Abruffütterungsstation



## **SAFE-n-COOL** Managementsystem für Brandschutz und Klimaoptimierung

**Speziell für Stallanlagen entwickeltes Konzept zur Brandfrüherkennung, -meldung und -bekämpfung dient gleichzeitig zur Optimierung der Produktionsbedingungen im Stall**

Visbek – **SAFE-n-COOL** ist das neue, von SCHULZ Systemtechnik entwickelte, Managementsystem für den sicheren Brand- und Klimaschutz in Stallanlagen. Die innovative Anlage zur Brandfrüherkennung, -meldung und -bekämpfung wird gleichzeitig zur systematischen Verbesserung des Stallklimas und damit zur Optimierung der Produktionsbedingungen im Stall eingesetzt. Auf der „EuroTier 2006“ in Hannover stellt der Anbieter von Komplettlösungen für Agrarindustrie und Ernährungswirtschaft das innovative System erstmals dem internationalen Fachpublikum vor.

### Widerstand gegen aggressive Stallluft

Konventionelle Brandmeldesysteme funktionieren in Stallanlagen auf Grund aggressiver Stallluft äußerst unzuverlässig und stellen oftmals nach nur wenigen Monaten ihren Dienst vollständig ein. Im Unterschied zu herkömmlichen Brandmeldeanlagen ist **SAFE-n-COOL** dank seiner besonderen Bauart und neuartigen Filtertechnik nicht nur gegen Staub und Feuchtigkeit gut ausgerüstet, sondern funktioniert auch einwandfrei unter dem Einfluss von Gasen, insbesondere Ammoniakdämpfen.

### Frühzeitige Branderkennung

Der herausragende Vorteil besteht in der erwiesenermaßen frühzeitigen Erkennung von Bränden innerhalb der ersten 60 Sekunden. Dadurch können Schäden bereits im Vorfeld verhindert werden. **SAFE-n-COOL** wurde speziell für Stallanlagen konzipiert. Diese Neuentwicklung basiert auf langjährige Erfahrungen von SCHULZ in Agrar-, Gebäude- und Sicherheitstechnik.

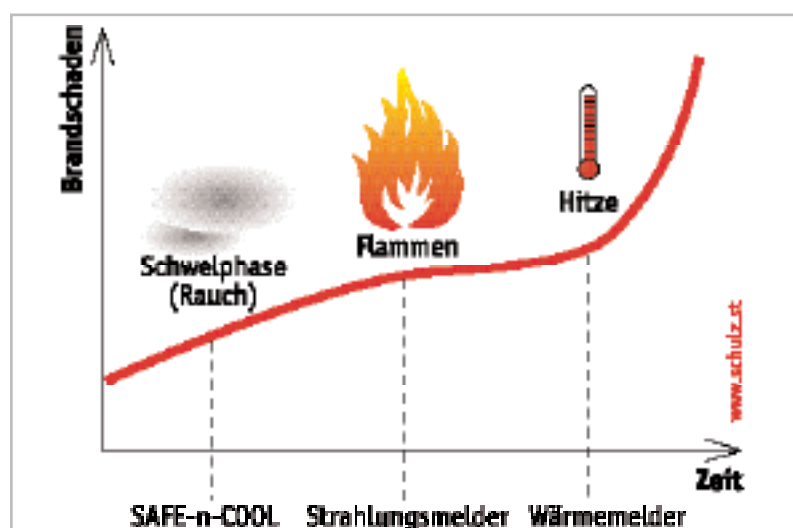


Ebenfalls neu ist der Einsatz einer Hochdruck-Vernebelungsanlage zur Brandlöschung im Stall. Der Vorteil des Wassernebels – dessen feinste Wassertropfen eine gewaltige Reaktionsfläche besitzen – besteht in der sehr schnellen Brandbekämpfung durch eine rapide Temperaturabsenkung. Dies erschwert die Brandausbreitung und bedeutet erheblich weniger Wärmestrahlung, vor allem auf Mensch und Tier. Weiterhin gewährleistet die Eigenschaft der Rauchbindung

eine sichere Flucht für den Menschen und wird somit der Anforderung der Fluchtwegerichtlinie des Arbeitsschutzgesetzes gerecht. Diese besondere Eigenschaft schützt ebenfalls die Tiere und verringert Tierverluste durch Rauchvergiftung. Der Wassernebel sorgt für einen „3-D-Löscheffekt“: Da sich Nebel gasartig ausbreitet, können selbst verdeckt liegende Brandherde im Gegensatz zu einer Sprinkleranlage effektiv bekämpft werden. Somit gelangt der Nebel rasch in alle Bereiche des Raumes, selbst in die letzten Ecken und Winkel. Der Einsatz geringster Wassermengen im Vergleich zu herkömmlichen Löschsystemen (Sprinkleranlagen, Feuerwehreinsatz) garantiert im Brandfall einen geringen Schaden durch Löschwasser.

### Für Geflügelhaltung besonders interessant

**SAFE-n-COOL** dient aber nicht nur der Brandbekämpfung. Während durch die Luftansaugfunktion der Brandmeldeanlage eine kontinuierliche Stallluftreini-



gung stattfindet, wird die Lösch- bzw. Vernebelungsanlage gleichzeitig zur gezielten Klimaverbesserung durch Kühlung, Befeuchtung (Staubbindung), Geruchsminderung (Ammoniakreduzierung) sowie zur Vernebelung von heilsamen Zusätzen und zur Stalldesinfektion (z. B. Bekämpfung von Milben) eingesetzt. Für die Halter von Geflügel, Schweinen, Rindern und Pferden bedeutet dies in doppelter Hinsicht eine lohnende Geldanlage. Gerade für die Geflügelwirtschaft ist **SAFE-n-COOL** besonders interessant. Hier werden vielfach Gaskanonen-Heizsysteme eingesetzt und die Verwendung von Stroh zur Einstreu ist zumindest bei der Bodenhaltung Standard. Daher ist die Brandgefahr in Geflügelstallungen besonders hoch. Das wissen auch die Versicherungen und bereiten den Geflügelhaltern zunehmend Schwierigkeiten beim Abschluss einer Police. Hinzu kommt: In Geflügelställen wirkt sich die klimaverbessernde Wirkung der Feinstvernebelungsanlage besonders positiv aus. Vor allem an warmen Tagen zeigt die Kühlung und Befeuchtung seine positiven Auswirkungen auf Gesundheit und Leistung der Tiere. Höhere Legeleistungen

und bessere Tages-Gewichtszunahmen bestätigen das. Praktische Versuche zur Vernebelung von speziellen gesundheits- und leistungsfördernden Zusätzen werden zurzeit mit sehr positiven Ergebnissen durchgeführt und versprechen eine weitere nützliche Anwendung von **SAFE-n-COOL**.

### Brandversicherer gewähren bis zu 50 % Nachlass

Mit dem Kauf des **SAFE-n-COOL** Anlagenpaketes erwirbt der Kunde einen ausführlichen Brandsicherheits-Check von SCHULZ Systemtechnik. Das Unternehmen ist nach DIN 14675 für die Planung und Installation sowie nach VdS 2129 als Errichterfirma von Brandmeldeanlagen zertifiziert. **SAFE-n-COOL** bedeutet sowohl Risikoeindämmung als auch dauerhafte Optimierung der Produktionsbedingungen – ein Konzept, das sich auch wirtschaftlich gesehen bezahlt macht. Nicht zuletzt profitiert der Landwirt bei Einsatz von **SAFE-n-COOL** von attraktiven Ermäßigungen bei den Versicherungen. Landwirte haben bereits Prämiennachlässe von bis zu 50 Prozent bei Einsatz dieses Brandschutzsystems in ihren Stallungen und Wirtschaftsgebäuden erlangt.



### GEGENSEITIGKEIT setzt auf neues Brandschutzsystem **SAFE-n-COOL**

Gernold Lengert, Vorstand GVO Versicherungen

Die Agrarwirtschaft befindet sich im Umbruch. Modernste Technologien und modernes Management kennzeichnen heute die professionelle landwirtschaftliche Tierhaltung. Mit wachsenden Betriebsgrößen und höheren Tierbeständen nimmt auch das Thema Risikovorsorge für landwirtschaftliche Betriebe einen höheren Stellenwert ein.

Nicht nur Ämter und Behörden stellen zunehmend hohe Auflagen an eine Genehmigungserteilung. Auch die GVO Versicherungen schauen sich z.B. Stallanlagen mit Großbeständen – sei es in der Geflügel-, Schweine-, Rinder oder Pferdehaltung – vor Abschluss einer Feuer- und Inhaltsversicherung genau an.

Die GVO Versicherungen wurden 1870 von Landwirten gegründet und sind heute inmitten eines Zentrums der Ernährungsindustrie und Veredelungswirtschaft angesiedelt. Durch unsere traditionell guten Beziehungen zur Landwirtschaft verstehen wir uns als deren Partner. Wir beraten Landwirte rund um die Themen Risikobegrenzung und Risikovorsorge.

Und genau vor diesem Hintergrund ist es zur Kooperation mit der Fa. SCHULZ Systemtechnik gekommen. Klassische Brandmeldeanlagen haben sich bei Einsatz in der Tierhaltung als äußerst unzuverlässig erwiesen. Mit **SAFE-n-COOL** bietet SCHULZ Systemtechnik ein völlig neuartiges, speziell für Stallanlagen entwickeltes, System zur Brandfrüherkennung und -bekämpfung.

Wir haben das System kürzlich unter realen Bedingungen getestet und sehen darin einen Durchbruch in der Prävention. Bei Einsatz dieser neuartigen Technik sowie der regelmäßigen Wartung der Anlagen, bieten wir unseren Neu- und Bestandskunden daher in der Feuer- und Inhaltsversicherung attraktive Rabatte. Diese liegen bis zu 50 % unter den bisherigen Prämien.

Ich glaube, dass diese und andere individuell auf unsere Kunden zugeschnittenen Versicherungslösungen immer mehr unternehmerisch denkende Landwirte überzeugen werden. Risikominimierung durch das Brandschutzsystem **SAFE-n-COOL** sowie die äußerst günstigen Versicherungsprämien der GVO Versicherungen sind in Zukunft ein festes Begriffspaar in der modernen Landwirtschaft.

Wir informieren und beraten Sie gern. Fordern Sie uns!

# Europas modernste Brüterei entsteht in Visbek

**SCHULZ Systemtechnik plant und realisiert für WIESENHOF in Rechterfeld**

*Visbek/Rechterfeld* – In unmittelbarer Nachbarschaft zum Hauptsitz von SCHULZ Systemtechnik entsteht die modernste Brüterei Europas. Für den in Rechterfeld ansässigen Kunden WIESENHOF stattete SCHULZ bereits die erste Brüterei der PHW-Gruppe 1966 mit elektronischen Komponentenlösungen aus, die auf die verwendete Bruttechnik abgestimmt war. Das Investitionsvolumen für die neue Brüterei beträgt insgesamt 20 Millionen Euro. „Die Modernisierung und Erweiterung der Anlage haben wir unterstützend projektiert und werden die Baumaßnahme bis Anfang 2007 abgeschlossen haben“, erklärt SCHULZ-Projektleiter Gerd Ripke. Ihm vertraut der Kunde: Ripke und sein Team sind von Beginn an in die Konzeptplanung von WIESENHOF beteiligt.

Die Brüterei soll europaweit Standards setzen: So wird es erstmals komplett getrennte Hygienezonen, separate Zugänge und Sozialtrakte für die Mitarbeiter im Brut- und im Lebendbereich geben. Nach Fertigstellung schlüpfen in der neuen Brüterei der PHW-Gruppe 2 Millionen Küken pro Woche. Von Rechterfeld aus werden dann Vertragsaufzüchter in Weser-Ems, dem Emsland, Schleswig-Holstein und Nordrhein-Westfalen beliefert. Sämtliches dort aufgezogenes Geflügel stammt von eigenen Elterntierherden und wird in heimischen Brütereien ausgebrütet. Anders als andere Anbieter muss WIESENHOF seine Küken so nicht aus dem Ausland einführen.

SCHULZ Systemtechnik entwickelt das Konzept und das Engineering dieses Projektes in enger Abstimmung mit den anderen technischen Ausrüstern der Brüterei. Das Leistungsportfolio ist umfangreich: SCHULZ liefert eine Mittel- und zwei Niederspannungsschaltanlagen und baut die kompletten Kabel- und Leitungswege aus. Die gesamte Einspeisung und Verkabelung der Bruttechnik von Vorbrut- über Schlupfbrutbereich, Lüftung und Heizung, Maschinentechnik für Eierbehandlung bis hin zur Kükenlogistik wird von SCHULZ Systemtechnik realisiert.

**Mehr als 100.000 Meter Kabel werden verlegt**

„Dafür müssen mehr als 100.000 Meter Kabel verlegt werden“, veranschaulicht Projektleiter Ripke die Dimension des Projektes. Ein möglichst ökonomischer Energieeinsatz

garantiert eine mitgelieferte Energieoptimierungsanlage für das Spitzenlastmanagement. Die gesamte Bruttechnik wird für den Datenaustausch und die Alarmübertragung vernetzt. Dafür hat SCHULZ ein hochmodernes Lichtwellenleiter-Datenetzwerk installiert.

**Zwei eigene Montageteams für das Projekt im Einsatz**

SCHULZ Systemtechnik hat für dieses umfangreiche Projekt zwei eigene Montageteams zusammengestellt. Eines für die gesamte Elektroausrüstung und ein weiteres für den Aufbau der Brutmaschinen, der in enger Abstimmung mit dem Ausrüster der Bruttechnik erfolgt. „Wir können bei diesem Projekt unsere Kompetenz in vielen Bereichen unter Beweis stellen“, so Ripke. So auch bei der Beleuchtung: Sie wird für die Sicherheit wie für den Produktionsbereich individuell auf den Bedarf dieser modernen Brüterei ausgerichtet. Tatsächlich sind fast alle Kompetenzfelder von SCHULZ bei diesem umfangreichen Projekt gefragt. Visuelle Darstellung und zentrale Bedienung der innovativen Gebäudeleittechnik und -automation gehören daher ebenfalls zum Lieferumfang. Auch die Brand- und Einbruchmeldetechnik zur Objektsicherung liefert SCHULZ, ebenso wie die komplette Elektroausrüstung für autarke Anlagenbereiche wie Abwassertransport, Steuerung für Eiervorbehandlung sowie eine Entkeimungsanlage für die Eiertransportwagen.

Für den unwahrscheinlichen Fall eines Stromausfalls hat SCHULZ Systemtechnik eine Lösung konzipiert: Die Brüterei wird mit einer eigenen automatischen Notstromversorgung ausgestattet.

*gerd.ripke@schulz.st*



*Hans-Peter Hübner und Uwe Westphal bei der Anlagenparametrierung*

## Von Milch, von Kühen und vom Rühren

**Molkerei Ammerland sehr erfolgreich mit nicht ganz alltäglichem Konzept**

*Visbek/Dringenburg* – Im hohen Norden liegt eine der größten Milchregionen Deutschlands: das Ammerland. Hier in der norddeutschen Tiefebene gibt es noch ursprüngliche Natur. Kühe weiden auf den grünen Wiesen, die sich bis zum Horizont erstrecken und eine frische Brise weht von der Nordseeküste her über das Land. Inmitten dieser idyllisch gelegenen Umgebung hat die Molkerei Ammerland ihren Sitz. In der kleinen Ortschaft Dringenburg befindet sich eine der größten und modernsten Käsereien Europas.

SCHULZ Systemtechnik hegt seit vielen Jahren engen Kontakt zu den Ammerländern. Als Exklusivpartner für Danfoss Frequenzrichter und Getriebemotoren betreut das Unternehmen die komplette Antriebssteuerung im Molkereibetrieb. Bei der Herstellung der Frischeprodukte kommt es vor allem auf Leistungsfähigkeit und Flexibilität an. Man muss schnell und flexibel auf Kundenanfragen reagieren können, wenn es um Rezepturen, Produktformate, das Sortiment oder die Logistik geht. Die Produktionstechnik wird deshalb stets auf dem neuesten Stand gehalten.

Bei einem kürzlich abgeschlossenen Modernisierungsprojekt hatte SCHULZ die Aufgabe, 42 Rührwerke so zu automatisieren, dass jedes Rührwerk unabhängig voneinander variabel in der Drehzahl angetrieben werden kann. Dazu mussten ebenso viele Frequenzrichter in unterschiedlicher Größenordnung installiert werden. Frequenzrichter können je nach Leistung beachtliche Ausmaße annehmen und benötigen viel Platz. Üblicherweise werden sie in Schaltschränke eingebaut. Das hat jedoch entscheidende Nachteile: Der Raum in den Metallkästen ist begrenzt und die entstehende Hitze macht eine zusätzliche Kühlung erforderlich. Die Schaltschränke selbst fordern ihrerseits ihre Standfläche.

Was die Produktionstechnik anbetrifft, geht man in der Käserei auch gerne mal etwas andere Wege. Die Lösung der



*beispielhafte Kabelführung*

Ammerländer ist ebenso einfach wie genial: Die Frequenzrichter werden an einer freistehenden Montagewand aus Edelstahl angeschraubt. Auf der Platte sind bereits Bohrungen für sämtliche Umrichtertypen vorhanden. Hans-Peter Hübner ist im Werk Dringenburg für die gesamte Elektrotechnik mitverantwortlich. „Durch die Art der Anbringung haben wir ein Höchstmaß an Flexibilität gewonnen“, betont er. „Bei einer Veränderung in der Produktion können wir in kürzester Zeit den Frequenzrichter austau-

schen.“ Dabei geht der Austausch sehr einfach vonstatten, denn alles ist bereits steckerfertig vorbereitet.

Auch bei SCHULZ Systemtechnik zeigt man sich von dieser unkonventionellen Idee sehr beeindruckt. „Durch die Anbringung im Freien können wir auf eine zusätzliche Lüftung ganz verzichten“, so Projektleiter Uwe Westphal. Die natürliche Luftzirkulation reiche vollkommen aus. Der größte Vorteil liege aber in der Platz sparenden Anbringung. „Wir haben eine Platzersparnis von 50 % gegenüber der Schaltschrankvariante“, sagt Westphal.

Aber auch die eingebaute Regelungstechnik kann sich sehen lassen. Die Drehzahlregelung läuft über eine SIMATIC S7-Steuerung mit Profibus-System von Siemens. Eine individuelle Parametrierung ist im Einzelfall direkt an den Umrichtern oder über einen zentralen PC möglich. Außerdem verfügt das System über eine innovative Störmeldderwaltung.

Die Zusammenarbeit zwischen der Molkerei Ammerland und SCHULZ Systemtechnik wird von beiden Unternehmen als sehr gut dargestellt. „Das Timing bei Inbetriebnahme und Montage ist immer gut abgestimmt“, berichtet Hans-Peter Hübner. „Saubere Kabelverlegung, kurze Inbetriebsetzungszeiten und im Service-Fall schnelle Hilfe“, so kennen wir die Visbeker.

*uwe.westphal@schulz.st*



*WIESENHOF-Brüterei in Rechterfeld*

# Die Lösung zur Objekt-Identifikation: RFID und SCHULZ ProControl

In der SCHULZ Ausstellungshalle in Visbek präsentiert das Unternehmen ein System zur Identifikation von beliebigen Gütern

Lange Zeit schien die automatische Identifikation und Lokalisierung von Behältern aus Metall nicht möglich zu sein. SCHULZ Systemtechnik bietet jetzt eine Kombination aus der bewährten RFID und dem SCHULZ-eigenen Prozessleitsystem ProControl und ist damit in der Lage, die große Nachfrage u. a. aus der Chemie- und Nahrungsmittelindustrie mit einer eigenen Lösung zu erfüllen.

RFID-Verfahren dienen der automatischen Erkennung und Verfolgung von Objekten über Funk und eignen sich überall dort, wo Güter automatisch gekennzeichnet, registriert, gelagert, überwacht oder transportiert werden. Ein RFID-System, eine Verbindung aus Mikroprozessor- und Funktechnik, besteht aus zwei Komponenten, einem Transponder und einem Lesegerät.

## Radio Frequency Identification – bewährte Technik aus zwei Komponenten

Der Transponder wird am Objekt angebracht, er setzt sich aus einer integrierten Schaltung und einem Radiofrequenzmodul zusammen und dient als elektronischer Datenträger. Für gewöhnlich speichert der Transponder eine Identifikationsnummer sowie weitere Daten über das Objekt, mit dem er verbunden ist, bei Bedarf außerdem Informationen über den Transponder selbst.

Das Lese- oder Erfassungsgerät liest die Daten auf Abruf vom Transponder über einen Funkfrequenzkanal drahtlos aus. Es ist in der Regel mit einer zusätzlichen Schnittstelle ausgestattet, um die empfangenen Daten an ein anderes System, z. B. einen PC, zu leiten, wo sie weiterverarbeitet werden.

## Siemens liefert RFID-System, das sich optimal auf Metall einsetzen lässt.

Die RFID-Technik existiert bereits seit vielen Jahren, konnte sich wegen der hohen Kosten für den Transponder allerdings lange nicht durchsetzen. Aufgrund fallender Preise wird sie nun zunehmend interessanter, denn RFID ist eine sehr vielseitige Identifikationstechnologie mit einer Fülle von Einsatzmöglichkeiten. Bisher versagte das System jedoch, wenn es Behälter aus Metall identifizieren sollte. Nun hat Siemens einen Transponder entwickelt, der sich nicht nur sehr gut auf Metall einsetzen lässt, sondern das Metall sogar für das sichere Funktionieren nutzt. Damit ist er ideal geeignet, um Behälter wie z. B. Container für Flüssigkeiten und andere Güter der chemischen oder der Nahrungsmittelindustrie zu identifizieren und auf ihrem Transportweg zu verfolgen. Dieser spezielle Transponder wird auf dem Behälter festgeschraubt, ist lösemittelbeständig und unempfindlich gegen Hitze.

## SCHULZ speichert Daten im eigenen Prozessleitsystem

Neu ist bei der Transponder-Technik auch die Technologie der erweiterten Datenspeicherung. So können neben einer Identifikationsnummer nun auch ob-

jektbezogene Daten direkt auf dem Transponder gespeichert werden. Alle produktbezogenen Daten sind ebenfalls im eigenen Prozessleitsystem ProControl hinterlegt. Die genaue Zuordnung des Behälters mit seinen Objektdaten vollzieht sich im Prozessleitsystem. Hierzu wird lediglich die Identifikationsnummer benötigt.

## Vorteile gegenüber herkömmlichen Methoden der Identifizierung

Bisher wurden Objekte in der Industrie entweder mithilfe von Handzettel oder über Barcodes identifiziert. Die Verwendung von Handzetteln war mit einer hohen Fehlerquote behaftet, die Barcode-Identifizierung hatte den Nachteil, dass sie punktgenau ausgerichtet werden musste. Die RFID-Technik in Kombination mit dem SCHULZ Prozessleitsystem ProControl ist wesentlich zuverlässiger, sicherer und flexibler und bietet dem Anwender zahlreiche Vorteile. So sind alle Rohstoffe bzw. Halbfabrikate, die zur Herstellung des Endprodukts zusammengeführt werden, in dem Leitsystem hinterlegt, das heißt: Viele Komponenten werden in verschiedenen Behältern transportiert und an einer zentralen Stelle zusammengeführt, wo sie weiterverarbeitet oder veredelt werden. Fehler bei der Zusammenführung und Vermischung von Komponenten, etwa durch Verwechslung, können erhebliche Schäden verursachen. In der Farben- oder Lackindustrie beispielsweise wäre eine gesamte Charge unbrauchbar, wenn auch nur ein einziges falsches Pigment zugeführt würde. RFID-Technik und ProControl sorgen für eine eindeutige Identifizierung und eine lückenlose Verfolgung sämtlicher Lieferungen. Fehler sind nahezu ausgeschlossen.

Auch im Bereich der Logistik bietet das neuentwickelte System große Vorteile. Mit verbesserten Beschaffungs- und Bewirtschaftungsprozessen lässt sich der Lagerbestand erheblich reduzieren und zugleich die Verfügbarkeit von Produkten deutlich verbessern. Auch Personalkosten können spürbar gesenkt werden.

# Dispergieren, Mischen, Lösen

Niemann setzt bei Dissolvertechnik auf Steuerung von SCHULZ



Dissolver eignen sich zum Mischen, Benetzen und Lösen von zähflüssigen Produkten und Pasten.

Visbek/Melle – Die Meller Maschinenfabrik Wilhelm Niemann ist Hersteller von hochwertigen Maschinen für die Farben-, Lack- und chemische Industrie. Präzisionsarbeit und durchweg hohe Qualität haben das Unternehmen zu einem weltweit führenden Anbieter im Bereich der Dissolvertechnik gemacht. Niemann-Produkte genießen international einen ausgezeichneten Ruf und werden bei allen namhaften Chemie- und Farbenproduzenten eingesetzt.

Dissolver eignen sich zum Mischen, Dispergieren (benetzen; fein verteilen) und Lösen von zähflüssigen Produkten und Pasten. Es werden z. B. Bautenschutzprodukte, Bodenbeläge, Klebstoffe, Spachtelmassen oder PVC-Pasten hergestellt. Zur Produktion dieser Erzeugnisse verfügen Dissolver über ein schnelllaufendes Rührwerk mit stufenloser Drehzahlverstellung. Optional sind sie unter anderem ausgestattet mit Behälterwandabstreifer und Vakuumeinrichtung.

Bei der Leittechnik setzt Niemann seit vielen Jahren auf Systemtechnik aus Visbek. Dafür verwendet SCHULZ eine speicherprogrammierbare Steuerung SIMATIC S7 und das eigens für Niemann entwickelte Prozessleitsystem „KD Batch Control“. Die Dissolver-Technik stellt eine ganze Palette anspruchsvoller Anforderungen an SPS und Leitsystem. Dazu zählen gewichtsabhängiges Steuern der Rührwellendrehzahl und der Zahnscheibenhöhe, entscheidende Merkmale der Niemann Dissolver-Technik. KD Batch Control ist ein Prozessleitsystem für chargenorientierte Produktionsabläufe. Es verfügt über alle Funktionen, die ein modernes Leitsystem haben muss. Dazu zählen lückenlose Rückverfolgbarkeit, modulare Bauweise, Chargenprotokollierung, grafische Auftragsplanung sowie die Anbindung an übergeordnete ERP-Systeme. Auch die Wartung der Dissolver gestaltet sich recht unkompliziert. Über eine PC-Anbindung werden direkt von Visbek aus erforderliche Servicemaßnahmen ausgelöst.

„Durch die gut funktionierende Zusammenarbeit mit Niemann und die vielen gemeinsamen Projekte haben wir die Steuerungssoftware immer weiter verbessern können“, erklärt der bei SCHULZ für die chemische Industrie zuständige Vertriebsleiter Uwe Westphal. „Das System ist in vielen Ländern im Einsatz und hat sich bewährt.“

uwe.westphal@schulz.st

## KURZ NOTIERT

### Starke Nachfrage bei Migration von S5 nach S7

SCHULZ verzeichnet aktuell eine verstärkte Nachfrage nach Modernisierungslösungen von SIMATIC S5 auf S7. Mit der Einstellung des Services für speicherprogrammierbare Steuerungen der Generation S5 durch Siemens werden Ersatzteilbeschaffung oder geplante Anlagenerweiterungen immer schwieriger. Das Unternehmen ermöglicht mit individuellen Automatisierungslösungen den einfachen Umstieg auf SIMATIC S7. Der Kunde erhält eine erweiterte Funktionspalette, moderne Schnittstellen sowie breite Service- und Supportangebote.

### Erweiterung der Fertigung in Visbek

Ein Jahr nach Fertigstellung des neuen Verwaltungsgebäudes in Visbek wurde am Stammsitz in Visbek wieder gebaut. In diesem Sommer wurden der Schaltanlagenbau und die Motorenwicklei um insgesamt 300 Quadratmeter erweitert. Aufgrund der anhaltend guten Auftragslage im Bereich der Steuerungstechnik war die Baumaßnahme notwendig geworden.



In der Ausstellungshalle von SCHULZ Systemtechnik in Visbek steht derzeit eine RFID-Testumgebung zur Demonstration bereit. Auf Wunsch wird sie interessierten Kunden gern vorgeführt und erklärt.

# Funktional, automatisch und repräsentativ

## Intelligente Gebäudetechnik für die AWILA GmbH im niedersächsischen Lastrup

**Visbek/Lastrup** – Die AWILA Agrar- und Industrieanlagen GmbH aus Lastrup, Landkreis Cloppenburg, ist ein weltweit führender Hersteller von Getreideveredelungsmaschinen. Das Unternehmen hat sich darüber hinaus auf den Bau schlüsselfertiger Kraftfutterwerke spezialisiert. Die positive Entwicklung und das damit verbundene Wachstum machten einen Umzug des traditionell im Lastruper Ortskern ansässigen Firmensitzes erforderlich. Im Gewerbegebiet „Dillen“ direkt an der B 231 hat AWILA eine neue Heimat gefunden.

Auf dem über 80.000 Quadratmeter großen Gelände entstand ein moderner, höchst funktionaler Gebäudekomplex für Produktion, Montage und Verwaltung. Für die Realisierung des umfangreichen Projektes wurde SCHULZ Systemtechnik von Beginn an in die Planung mit eingebunden. In enger Abstimmung mit dem Kunden realisierte das Unternehmen alle Planungs- und Engineering-Leistungen zur Erstellung eines ganzheitlichen, zukunftsweisenden Elektrokonzeptes. Im Einzelnen lieferte das Unternehmen eine Mittelspannungsanlage, die Energieversorgung für Schweißerei, Schlosserei und Verwaltung, die komplette Daten- und Netzwerktechnik, die Sicherheitstechnik und die Beleuchtung.

Mit der innovativen Technik für die Gebäudeautomation schuf SCHULZ bereits zu Projektbeginn die Grundlage, auch später noch auf individuelle Wünsche, Anforderungen und Funktionen eingehen zu können. „So ein Projekt wächst erfahrungsgemäß mit der Bauphase“, erklärt SCHULZ Abteilungsleiter Uwe Möller. „Wir stellen immer wieder fest, dass Kunden während dieser Zeit oftmals neue Ideen einbringen und dass sich neue Anforderungen ergeben.“ In Lastrup habe man ein modernes Bussystem eingesetzt. Damit können sogar nach Abschluss der Bauphase ohne großen Aufwand Änderungen oder Erweiterungen vorgenommen werden.

„Bei AWILA hatten wir Gelegenheit, unser gesamtes Leistungsspektrum aus der Gebäude- und Sicherheitstechnik darzustellen“, so Möller. Angefangen von der innovativen Gebäudeleittechnik über Brandmelde-, Einbruchmeldesysteme und Videoüberwachung bis hin zur Visualisierung der kompletten Gebäudeautoma-

tion. In Planung ist auch die Videoüberwachung über einen Home-Server. „Dadurch kann der Kunde von überall aus über das Internet sein komplettes Gebäude steuern.“

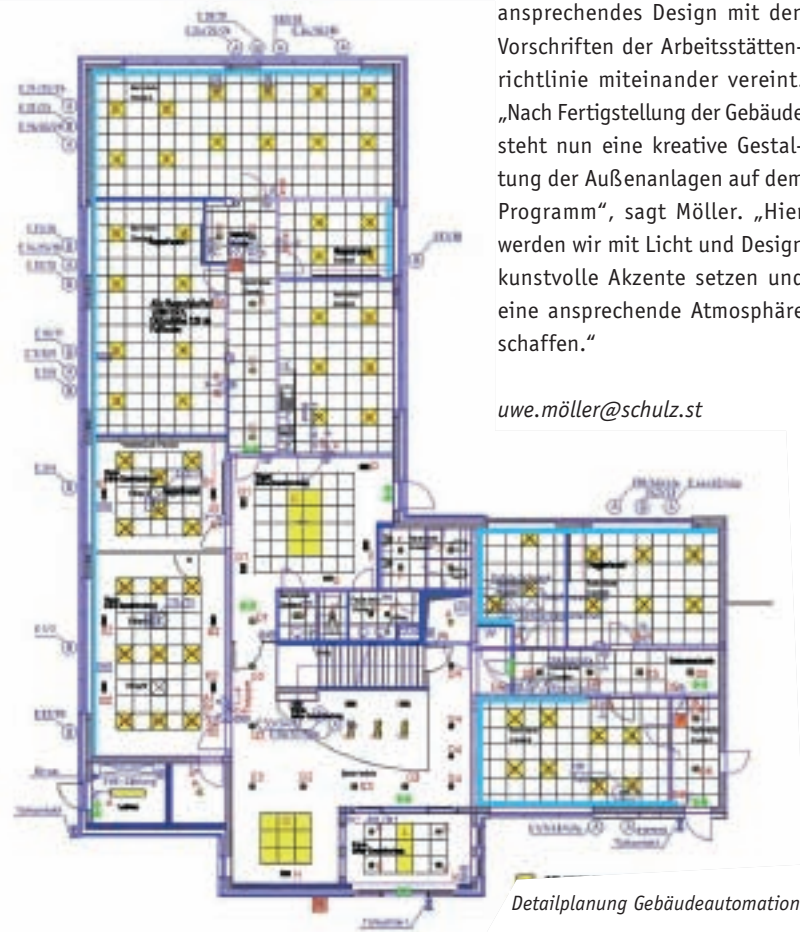
Auch in wirtschaftlicher Hinsicht setzt SCHULZ Akzente. Die vielen Möglichkeiten der Gebäudeautomation bieten dem Kunden eine erhebliche Zeit- und Arbeitersparnis. Egal, ob automatische Zutrittskontrolle, Licht- und Jalousiensteuerung, Überprüfung von Schließvorrichtungen. Kein Wunsch blieb unerfüllt, alles lässt sich von einem zentralen PC aus bedienen und regeln. Hinzu kommt: Wäh-

rend der gesamten Zeit stellt SCHULZ dem Kunden einen erfahrenen Projektleiter zur Seite, der das Kostencontrolling im Auge hat und während jeder Projektphase überprüft, ob alles nach wirtschaftlichen und technischen Gesichtspunkten stimmig und sinnvoll ist. „Denn es ist unser Ziel, für unseren Kunden die bestmögliche und für ihn effizienteste Lösung zu erarbeiten.“

Die gesamte Kommunikationstechnik basiert auf einer hoch modernen Netzwerkinfrastruktur. Hierzu hat SCHULZ ein Kupfer- und Glasfasernetz verlegt. Alle Data- und Voice-Daten aus Produktion, Verwaltung und Warenwirtschaft laufen sternförmig zusammen. „Wichtig war es uns, ein offenes Leitungsführungssystem zu schaffen“, erklärt Möller. „Dadurch können künftige Änderungen oder Erweiterungen ohne großen Aufwand und in einem wirtschaftlich erträglichen Maße realisiert werden.“

Auch in Bezug auf die Lichttechnik durften die Visbeker ihr vielseitiges Know-how unter Beweis stellen. SCHULZ realisierte die Arbeitsplatzbeleuchtung, die technische Beleuchtung in der Produktion und repräsentative und funktionale Lichtkonzepte in Empfangs-, Kunden- und Konferenzbereichen sowie die komplette Sicherheitsbeleuchtung. Bei der Wahl der Ausleuchtung wurde stets ansprechendes Design mit den Vorschriften der Arbeitsstättenrichtlinie miteinander vereint. „Nach Fertigstellung der Gebäude steht nun eine kreative Gestaltung der Außenanlagen auf dem Programm“, sagt Möller. „Hier werden wir mit Licht und Design kunstvolle Akzente setzen und eine ansprechende Atmosphäre schaffen.“

uwe.möller@schulz.st



Detailplanung Gebäudeautomation



Der neue AWILA-Firmensitz im niedersächsischen Lastrup



## Licht und Sound vereint

### Weltneuheit: Moonlight Sound

**Visbek/Wehr** – Der vielfach mit Designpreisen prämierte Leuchtenhersteller Moonlight präsentierte Mitte Oktober eine Weltneuheit „Sound“. Es handelt sich dabei um eine Kombination von Licht und Ton, ohne sichtbare Lautsprecher. Mit der 360-Grad-Abstrahlung wird eine optimale Licht- und Schallverteilung erreicht. Die speziell für den Außenbereich geschaffenen Sound-Leuchten unterscheiden sich optisch fast nicht vom übrigen vielfältigen Moonlight-Lichtprogramm.

Die Wattstärken im Soundbereich reichen je nach Kugelgröße von 120 über 150 bis zu 200 Watt Musikleistung pro Moon-

lightkugel. Die Sound-Leuchten sind in allen Bereichen anwendbar für flexiblen Einsatz mit Kabel wie auch mit Erdeinbausockel und Pendelleuchten für innen und außen, so zum Beispiel für die Installation in Bäumen und an Hausfassaden. Mit dieser Weltneuheit ist Moonlight dem Wunsch vieler Kunden nachgekommen für eine weitere innovative Gestaltung der Außen- und Innenbereiche zu sorgen.

SCHULZ Systemtechnik vertreibt Moonlight-Produkte exklusiv unter dem Label Moonlight Nord/West in Nordrhein-Westfalen, Niedersachsen, Bremen, Hamburg und Schleswig-Holstein.

[www.moonlight-nordwest.de](http://www.moonlight-nordwest.de)

## Erfolgreiche Markteinführung des neuen Profi-Spots

### GARTEN-LICHT präsentierte in Nürnberg neue Produktreihe

**Visbek/Nürnberg** – Auf der internationalen Fachmesse für den Garten- und Landschaftsbau in Nürnberg, der GaLaBaU 2006, stellte GARTEN-LICHT eine neue Gartenspot-Serie erstmals dem Fachpublikum vor. „Profi-Spot“ ist der Name für eine ganze Serie innovativer Leuchten aus Edelstahl.

„Edelstahlleuchten sind derzeit sehr gefragt“, sagt Vertriebsleiter Richard Frenzel. SCHULZ Systemtechnik hat diesen Trend aufgegriffen und vor einem Jahr mit der Entwicklung solcher Strahler begonnen. Für den Einsatz im Garten kam nur eine Konstruktion in Frage, bei der die Oberflächentemperatur des Edelstahls auf ein vertretbares Maß reduziert wird. „Für den Einsatz im Freien war dies für uns eine zwingende Voraussetzung“, erklärt Abteilungsleiter Matthias Wentz. „Die Vermeidung hoher Temperaturen hatte deshalb bei der Entwicklung oberste Priorität.“ Die schlechte Wärmeableitung bei Edelstahl zeigte sich dabei als eine echte Herausforderung für die Visbeker Entwicklungsingenieure. „Diese Herausforderung haben wir erfolgreich gemeistert“, so Wentz. „Wir sind stolz auf die Neuentwicklung und haben dafür Gebrauchsmusterschutz angemeldet.“ Die neue Gartenleuchte ist zunächst für Kaltlicht-Reflektorlampen und Super-LED-Lampen lieferbar.

Das anspruchsvolle Design kam bei den Messebesuchern in Nürnberg sehr gut an. So verzeichnete GARTEN-LICHT denn auch eine überaus große Nachfrage aus dem In- und Ausland nach der neuen Strahlergeneration.

[www.garten-licht.de](http://www.garten-licht.de)



Profi-Spot: Die neue Strahlergeneration

# EnviTec auf dem Weg zum Weltmeistertitel

**Nach Europas größtem Biogaspark in Anklam baut das Unternehmen jetzt den weltgrößten Park in Penkun**

**Penkun** – Die Maispflanzen in den sanften Hügeln Vorpommerns krümmen sich leicht vom Wind. Üppige Baumreihen unterbrechen immer wieder die Felder. Es ist fast Erntezeit. Bald wandert der Mais in die 40 Fermenter, die sich wie überdimensionale Kochtöpfe in einen Hügel 15 Kilometer vor der polnischen Grenze in die Landschaft schmiegen und sich zu einer imposanten Anlage zusammenschließen: Hier baut die EnviTec Biogas GmbH im Auftrag der NAWARO den mit Abstand größten Biogaspark der Welt. Längst sind die Zeiten vorbei, in denen sich ausschließlich einzelne Bauern mit dem

Bau einer Biogasanlage einen lukrativen Nebenverdienst gesichert haben. Dass man mit Biomasse Strom erzeugen kann, reizt jetzt auch die großen Investoren.

Joachim Karschuck, Hans-Jörg Börgers und Jens Heinemann stehen auf der Brüstung eines der noch grauen Betonbehälter und blicken auf die Großbaustelle in Penkun. Ab dem kommenden Frühjahr sollen hier auf einer Fläche von etwa 20 Fußballfeldern 40 Kraftwerke Strom produzieren, der für die komplette Versorgung einer Kleinstadt ausreichen würde.

Karschuck und Börgers, Oberprojektleiter bei EnviTec, und Heinemann, Ober-

bauleiter, können es manchmal selbst noch nicht glauben. „Als wir vor zwei Jahren von dem Plan gehört hatten, haben wir erstmal große Augen gemacht“, gesteht Karschuck. Der 40-Jährige gilt in der Branche als Profi. Seit 2001 projiziert er für EnviTec Biogasanlagen, vorher hatte er Abfallbehandlungs- und Kläranlagen gebaut.

Im Mai dieses Jahres haben die Bauarbeiten für den Biogaspark „Klarsee“ in Penkun begonnen. Und jetzt stehen die drei vor dem größten Projekt, das die boomende Branche je gesehen hat. Für eine Baustellenbesichtigung müssen sie auf einen der Fermenter steigen oder das Auto nehmen. Am 6. Oktober ist Richtfest. Die ersten vier BiogasModule sollen bereits Ende des Jahres in Betrieb gehen, dann folgt jede Woche ein weiteres.

Der Plan stammt vom Leipziger Unternehmen NAWARO. Die Aktiengesellschaft besteht erst seit etwa eineinhalb Jahren und hat sich zum Ziel gesetzt, sechs Biogasparke in Deutschland zu errichten.



In Indien hat EnviTec kürzlich seine erste Niederlassung eröffnet. Zu Gast in Deutschland: Indiens Energieminister Shinde mit (von links) EnviTec-Gesellschafter Tobias Schulz, Geschäftsführer Kunibert Ruhe und Olaf von Lehmden sowie Vertriebsleiter Roel Slotman.



Blick über die Baustelle des weltgrößten Biogasparke in Penkun, der von EnviTec Biogas errichtet wird

## info

### Biogas

Biogas besteht aus Methan ( $CH_4$ ) [50-75 Vol%], Kohlendioxid ( $CO_2$ ) [25-50 Vol%] sowie Sauerstoff, Stickstoff und Spurengasen (u.a. Schwefelwasserstoff). Es kann u.a. direkt für Heizzwecke oder mittels eines Blockheizkraftwerks (BHKW) zur gekoppelten Produktion von Strom und Wärme genutzt werden. Biogas ist ein natürliches Abbauprodukt, das beim Vergären von Gülle und anderen organischen Stoffen aus Landwirtschaft, Gewerbe und Kommunen entsteht. Die verbleibenden Reststoffe können zu hochwertigem Flüssigdünger und wertvollem Kompost weiterverarbeitet werden. Die zu vergärenden Stoffe werden in einem beheizten und wärmeisolierten Stahlbetonbehälter (Fermenter) gepumpt, wo sie bei Temperaturen zwischen 35° und 38° C unter Luftabschluss gären. Die notwendige Prozessenergie erzeugen sie selbst. Bakterien zersetzen die Biomasse und erzeugen das methanhaltige Gas. Mit diesem Biogas wird das Blockheizkraftwerk betrieben, das Strom und Wärme erzeugt. Die Reststoffe werden automatisch in einen Speicher geleitet.

AUS DEN NIEDERLASSUNGEN

## Tabak, Mutterkühe und Strom

**Photovoltaikanlage in Audenhain erwirtschaftet überdurchschnittlich hohe Erträge**

**Doberschütz/Audenhain** – Für die Doberschützer SCHULZ Systemtechnik GmbH, Anbieter von Komplettlösungen für Agrarindustrie und Ernährungswirtschaft, ist der Bereich der Erneuerbaren Energien in den letzten Jahren zu einem wichtigen Geschäftsfeld geworden. Ein aktuelles Photovoltaik-Projekt wurde im sächsischen Audenhain abgeschlossen.

Im Auftrag von Jürgen Kanitz übernahmen das Unternehmen die Planung, Lie-

ferung, Installation und Inbetriebnahme der Anlage. Das Hauptgeschäft von Jürgen Kanitz besteht im landwirtschaftlichen Anbau von Tabak als Nutzpflanze zur Gewinnung von Rohstabak. Außerdem hält der Landwirt eine Mutterkuhherde mit 12 Tieren.

Auf zirka 280 Quadratmetern Dachfläche errichteten die Doberschützer eine Anlage in einer Größenordnung von 30 kW. Insgesamt wurden 180 Aleo-Module mit je 170 W verbaut. Zum Einsatz kamen drei Wechselrichter des Typs Sunways NT

10000. Die Anlage wurde auf einer Bergehalle installiert. Die Ausrichtung beträgt 10 Grad aus der Südrichtung und das Dach hat eine Neigung von 15 Grad.

Die Photovoltaikanlage wurde als Aufdachvariante montiert. „Das hat den Vorteil, dass die entstehende Wärme wegen des Abstandes zur Dachhaut besser entweichen kann“, erklärt Projektleiter Thomas Wejda, „denn Stauwärme, wie sie bei Indachlösungen vorkommt, führt in der Regel zu Leistungsverlusten.“

Die Anlage wurde im April dieses Jah-

res in Betrieb genommen. „Bis jetzt produziert sie überdurchschnittlich viel Strom“, sagt Wejda. „Bei Anlagen dieser Größenordnung rechnen wir mit einer jährlichen Ertragsleistung von 850 kWh.“ Allein in den ersten vier Monaten habe die Anlage bereits 650 kWh erwirtschaftet und damit schon fast das Jahressoll erfüllt. Das freut auch Jürgen Kanitz. Die Anlage wird über eine spezielle Software überwacht, in der alle Einspeise- und Ertragsdaten zusammenfließen.

thomas.wejda@schulz.st



Solaranlage auf einer Bergehalle in Audenhain

### SCHULZ INFOPROD automatisiert Ketchup-Fertigung in der Ukraine

**Posen/Kiew** – Die polnische Niederlassung SCHULZ INFOPROD hat in Kiew ein Industrieprojekt zur Automatisierung der Ketchup-Produktion erfolgreich abgeschlossen. Im Auftrag des niederländischen Maschinenbauers SELO Food, der die Prozessanlage und die Verfahrenstechnik übernommen hat, lieferte SCHULZ die gesamte Elektroausrüstung und Steuerungstechnik. Im ersten Projektabschnitt wurden zwei Fertigungslinien von den Polen automatisiert. Zwei weitere werden folgen. Als Kernstück der Anlage wurde von INFOPROD ein übergeordnetes Leitsystem, das Siemens SIMATIC PCS7, zur Anlagenbedienung aufgesetzt. In dem System werden alle produktionstechnischen Prozesse wie Rezeptverwaltung, Mischen und Abfüllen vollautomatisch geregelt und überwacht.

## Manche Unternehmen im Kreis sind Weltmarktführer

Landrat besichtigte mit Abteilungsleitern aus dem Wirtschaftsministerium SCHULZ in Visbek und Grimme in Damme

Oldenburgische Volkszeitung vom 22.09.2006

Landkreis Vechta (GeL) – „Ich bin beeindruckt von der Vielfältigkeit des Betriebes.“ Mit diesen Worten fasste gestern Helmut Heyne, Ministerialdirigent im niedersächsischen Wirtschaftsministerium für den Bereich Industrie, ein Gespräch im Haus der Firma SCHULZ Systemtechnik zusammen.

Zuvor hatte er gemeinsam mit Bernd Schmidt, Ministerialdirigent für Wirtschafts- und Arbeitsmarktpolitik, Professor Jons Kersten, Präsident der Privaten Fachhochschule Wirtschaft und Technik (FHWT), und Landrat Albert Focke auch die Firma Grimme in Damme besucht. Focke hatte die Abteilungsleiter aus dem Ministerium eingeladen, um ihnen zu zeigen, dass der Landkreis Vechta mehr zu bieten habe als nur eine leistungsstarke Landwirtschaft, sondern dass es „hier

Unternehmen gibt, die zum Teil sogar Weltmarktführer sind“.

Sowohl Heinrich und Tobias Schulz in Visbek als auch Jürgen Feld, Marketing-Leiter bei Grimme in Damme, hoben hervor, dass sie dringend auf gut ausgebildete Arbeitskräfte angewiesen seien, und bezeichneten die FHWT als „Glücksfall“. Deren Präsident Professor Kersten lobte beide Unternehmen, die mit der Berufsakademie gut zusammenarbeiteten und sich sehr in der Qualifizierung des Nachwuchses engagierten.

Focke gab den beiden Abteilungsleitern die Bitte mit auf den Weg, „den Landkreis Vechta bei der Förderung nicht zu vergessen“. Die Vertreter des Wirtschaftsministeriums dankten für die Informationen, denn „wenn man Wirtschaftsförderung betreiben will, muss man seine Betriebe kennen“, so Heyne.



Einen Blick über die Schulter des Anlagentesters Daniel Baier warfen (von links) Albert Focke, Jons Kersten, Tobias und Heinrich Schulz, Helmut Heyne und Bernd Schmidt. Foto: Lauer



Erweitertes Vertriebsteam für die Schweinehaltung: (links v. o. n. u.) Matthias Kurtz, Michael Woigk, Josef Kordes, (Gruppenfoto v. l. n. r.) Agrar-Abteilungsleiter Johannes Siemer, Anna Gilich, Diana Logemann, Andreas Potztauf, Georg Timmen und Rainer Pöppelmann

## SCHULZ Systemtechnik verstärkt das Agrar-Vertriebsteam

Weitere internationale Ausrichtung

**Visbek** – SCHULZ Systemtechnik hat seine Produktpalette für die Agrarwirtschaft in diesem Jahr weiter ausgebaut. Insbesondere im Bereich der Fütterungssysteme für die Schweinehaltung bringt das Unternehmen eine ganze Reihe neuer Lösungen auf den Markt. Besonders im internationalen Geschäft verzeichnet SCHULZ starke Wachstumsraten. „Das gilt vor allem für den Verkauf von Komplettlösungen für die Schweinehaltung“, erläutert Agrar-Abteilungsleiter und Mitgeschäftsführer **Johannes Siemer** die aktuelle Situation. „Die Länder in Ost- und Südosteuropa haben nach wie vor einen starken Nachholbedarf. Das spüren wir deutlich“, so Siemer. „Deshalb haben wir unser Vertriebsteam für den Schweinebereich im letzten halben Jahr deutlich verstärkt.“

**Josef Kordes** kümmert sich um das Auslandsgeschäft vor allem in Russland, Rumänien, Kroatien und Bulgarien. Der

36-Jährige Cloppenburgener ist in der Branche viel beachteter Fachmann für Schweinestalleinrichtungen. Er ist seit mehreren Jahren im internationalen Vertrieb von Agrarsystemen erfolgreich tätig.

**Andreas Potztauf** ist neuer Verkaufsberater für den deutschen Markt. Der 35-Jährige gilt als Spezialist für Flüssigfütterung und Mast. Mit seinem Fachwissen ist der erfahrene Vertriebsmann auch immer wieder im Auslandsgeschäft gefragt.

**Diana Logemann** ist seit Beginn des Jahres im Vertriebsinnendienst tätig. Die Agrar-Ingenieurin ist zuständig für Angebotskalkulation, Auftragsmanagement und Projektverfolgung.

Ebenfalls im Vertriebsinnendienst beschäftigt ist **Anna Gilich**. Sie spricht mehrere Fremdsprachen und unterstützt im Auslandsgeschäft. Die 23-Jährige Lohnerin übernimmt internationale Korrespondenz und Angebotswesen.

KURZ NOTIERT

### Kammersiegerin Marion Pelz

Beim diesjährigen Leistungswettbewerb der Handwerksjugend konnte sich die Elektroinstallateurin Marion Pelz erfolgreich behaupten. Nachdem Sie ihre Berufsausbildung zu Beginn dieses Jahres überaus erfolgreich als Jahrgangsbeste abgeschlossen hat, nahm sie nun die nächste Hürde und wurde Kammersiegerin.

SYSTEM//TECHNIK gratuliert.

### IMPRESSUM

SYSTEM//TECHNIK – Das Magazin der SCHULZ Systemtechnik GmbH

Schneiderkruger Straße 12  
49429 Visbek  
Tel. (0 44 45) 8 97-0, Fax -333  
presse@schulz.st  
www.schulz.st

Herausgeber:

SCHULZ Systemtechnik GmbH  
Redaktionsleitung (V.i.S.d.P.):  
Michael Jungeblut, Visbek  
Mitarbeiter dieser Ausgabe:  
Tobias Schulz, Sandra Helms,  
Uwe Westphal, alle Visbek

Konzept und Gestaltung:

Atelier Heike Kreutzmann,  
Hamburg  
Druck: Wist+Laumann  
Offsetdruck GmbH, Garrel  
SYSTEM//TECHNIK wird auf  
100 % Recyclingpapier gedruckt.

Abonnement:

SYSTEM//TECHNIK kann kostenlos per Post oder E-Mail abonniert werden. Bestellungen bitte an SCHULZ Systemtechnik GmbH, Red. SYSTEM//TECHNIK, Postfach 11 02, 49425 Visbek, presse@schulz.st

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit ausdrücklicher Genehmigung der Redaktion.

## Mitarbeiterjubiläum bei SCHULZ Systemtechnik

Georg Janßen seit 25 Jahren im Unternehmen

**Visbek** – Georg Janßen aus Vechta konnte am 1. September auf eine 25-jährige Betriebszugehörigkeit bei SCHULZ Systemtechnik zurückblicken. Nach seiner Ausbildung zum Elektroinstallateur im Unternehmen übernahm der Vechtaer vielfältige Aufgaben im Bereich der Industrieautomation und konnte mit seinem Fachwissen in zahlreichen Auslandseinsätzen überzeugen. In den neunziger Jahren spezialisierte sich Janßen auf dem Gebiet

der Erdöl- und Erdgastechnik. Hier übernimmt der Arbeitsjubililar Planung, Projektierung sowie Angebots- und Auftragswesen für explosionsgeschützte Anlagen. „Mit seinem umfassenden technischen Know-how und seiner Einsatzbereitschaft hat sich Georg Janßen große Verdienste erworben“, erläutert Geschäftsführer Heinrich Schulz. „Dafür möchte ich ihm im Namen aller Mitarbeiter unseren Dank aussprechen.“ Im Rahmen einer Feierstunde erhielt der Jubilar eine Urkunde der Handwerkskammer Oldenburg sowie ein Präsent der Geschäftsleitung.



von links: Tobias Schulz, Regina und Georg Janßen sowie Heinrich Schulz