

# INSIGHT

AUSGABE 1

## FISH-PROCESSING

### Kältefaktor

Superchilling > 3

FOKUS AUF INNOVATION

GEBA-Multiwinkel-Slicer > 12

Rot-weißes Gold > 8

KNOW HOW IM MITTELPUNKT > 14



# Wir von Marel sind auf eine Reihe von Dingen stolz

## INHALTSVERZEICHNIS

- 2 Wir von Marel sind auf eine Reihe von Dingen stolz
- 3 Kältefaktor
- 5 Superchilling – so funktioniert's
- 6 Volle Kraft voraus Richtung Europa
- 7 „Die beste Investition seit Jahren“
- 8 Rot-weißes Gold
- 10 Frische Brise aus dem Froster
- 11 Neuer Schwung für Marel China
- 11 Marel bringt neue fortschrittliche Filetiermaschine auf den Markt
- 12 **FOKUS AUF INNOVATION**  
Zwei neue GEBA-Multiwinkel-Slicer auf dem Markt
- 13 SpeedBatcher erobert das Meer
- 14 **KNOW-HOW IM FOKUS**
- 16 Hier geht es um den Lachs



Wir sind stolz auf unser starkes Team, das wir aufgebaut haben, um uns in den Dienst der weltweiten Fischindustrie zu stellen – ein Team, das eine enge und langjährige Bindung zur Branche unterhält.

Viele unserer wichtigsten Mitarbeiter sind in der Branche groß geworden, andere wiederum haben jahrzehntlang in Zulieferbetrieben gearbeitet. Diese Erfahrung hilft uns, die nötige Stärke und ein besseres Verständnis für die Herausforderungen der Branche zu entwickeln.

Wir sind stolz auf unser starkes internationales Vertriebs- und Servicenetzwerk, das wir über viele Jahre aufgebaut haben, um den Anforderungen der lokalen Märkte gerecht zu werden. Wir verfügen über umfassendes Wissen und Fachkompetenz und sind vor Ort präsent, wenn es darauf ankommt. Mit dieser Kombination aus Präsenz und Kompetenz bieten wir unseren Kunden ein Serviceniveau, das seinesgleichen sucht.

Wir sind stolz auf unsere Bedeutung für die Fischindustrie. Marel hat in der Vergangenheit entscheidend dazu beigetragen, dass die Fischverarbeitung weltweit effizienter ist als je zuvor. Und unser Versprechen uns in den Dienst der Fisch-, Fleisch-, Geflügel- und weiterverarbeitenden Industrie zu stellen, ist eine Zusage an jede dieser Branchen.

Als Mitglieder des Fish Industry-Teams nehmen wir dieses Versprechen sehr ernst. Die Fischverarbeitungsbranche kann auch in Zukunft auf uns zählen, wenn es um die Steigerung von Ertrag, Durchsatz und Qualität geht – mit Innovationen, die diesen Industriezweig heute und in den kommenden Jahren prägen werden. Unsere weiterhin starke Ausrichtung auf die Branche zahlt sich bereits jetzt spürbar aus.

Wir sind stolz auf das, was wir in den vergangenen Jahrzehnten geleistet haben – auf die Vielzahl unserer installierten Anlagen und auf unsere Erfahrung in den Bereichen Sortieren, Portionieren und Chargieren sowie mit den Flowlines und unseren anderen Maschinen.

Nicht zuletzt sind wir stolz auf die Vorteile, die wir unseren Kunden bieten können und die ihnen helfen, ihre Ziele zu erreichen und ihre Gewinne zu steigern.

Wir sind stolz auf die hochmoderne Technologie, die als Grundlage für unsere Maschinen, Anlagen und Systeme dient, speziell auf die Anforderungen der Lebensmittelindustrie zugeschnitten ist und fischverarbeitenden Betrieben zu ganz neuen Möglichkeiten verhilft.

Und vor allem sind wir stolz darauf, Marel zu sein und im Dienst der immer weiter wachsenden weltweiten Fischindustrie zu stehen, der wir als fester Bestandteil angehören.

*Jon Birgir Gunnarsson  
General Manager, Fish Industry Centre, Marel*

# Kältefaktor

**Ein weiteres Erfolgskapitel in der 15-jährigen Partnerschaft zwischen den beiden Unternehmen: ein neues Marel-System und ein Super-Chiller haben die Verarbeitung im Norway Seafoods-Werk in Stamsund revolutioniert.**

Als sich Norway Seafoods Anfang 2010 zu einer Umstrukturierung seiner Verarbeitungsanlage in Stamsund entschied, wandte man sich an den langjährigen Technologiepartner Marel. Damit leiteten die beiden Partner gemeinsam einen Umbruch in Sachen Fischverarbeitung ein.

Norway Seafoods, eine hundertprozentige Tochter von Aker Seafoods, dem größten europäischen Fischerei- und Verarbeitungskonzern von Weißfisch, betreibt in Norwegen fünf Verarbeitungsbetriebe für Weißfisch und zwei für Salzfisch, zwei Produktions- und eine Fischannahmeanlage in Dänemark sowie zwei Produktionsstätten in Frankreich.

Im Werk Stamsund, wunderschön auf den Lofoten in der norwegischen Arktik gelegen, werden jährlich 9.000 Tonnen Kabeljau, Schellfisch und Seelachs verarbeitet, die direkt von den Trawlern an der Kaimauer, nur wenige Meter vom Eingangsbereich des Werks entfernt, entladen werden.

Die Rohware wird zu frischen und gefrorenen Filets, Mittelstücken, Portionen und Schwanzstücken für Skandinavien, Frankreich, Großbritannien und die übrigen europäischen Märkte verarbeitet. Zu den Kunden zählen unter anderem einige der größten und bekanntesten Lebensmittel Einzelhändler Europas.

Seit seiner Gründung im Jahr 1864 hat das Werk in den 146 Jahren seines

Bestehens einige Veränderungen durchlaufen – insbesondere in der jüngeren Vergangenheit.

„Als ich 1992 hier angefangen habe, haben wir nur Nassgesalzene Fische und Filets hergestellt“, erinnert sich Claus Schive, Geschäftsführer des Werks.

„1996 haben wir ein neues Verarbeitungssystem von Marel installiert, mit dem wir frische und gefrorene Portionen verarbeiten konnten, und womit wir dann 1998 begonnen haben. In den letzten Jahren ist die Nachfrage nach frischen Produkten deutlich angestiegen. Darauf haben wir mit der Installation unserer neuesten Produktionsanlage von Marel, mit dem SuperChiller, reagiert, so Schive weiter.

## Schnelle Installation

„Anfang 2010 haben wir in Zusammenarbeit mit Marel mit der Planung der technischen Aufrüstung in Stamsund begonnen. Im Herbst wurde die Anlage dann installiert“, so Johannes Palsson, Vorstand Produktion bei Aker Seafoods.

„Rückblickend betrachtet war das ein gewaltiges Unterfangen, das eine komplette physische und logistische Umgestaltung des Werks sowie die Installation eines neuen Produktionssystems mit sich brachte“, fährt Palsson fort.

„Wir haben in gerade einmal sechs Wochen praktisch eine neue Fabrik aus dem Boden gestampft“, ergänzt Produktions- und Qualitätsmanager Paul Hauan. „Ehe wir mit dem Projekt loslegten, haben wir uns mit der neuesten Technologie befasst und waren dann von ihrem möglichen Nutzen für uns überzeugt.“

Unter anderem sollte unsere alte Ausstattung durch ein hochmodernes, integriertes Verarbeitungssystem,



**„Unter dem Strich hat das System unsere Erwartungen übertroffen.“**

**Johannes Palsson,  
Produktionsvorstand  
bei Aker Seafoods**



Claus Schive, Geschäftsführer Norway Seafoods Stamsund



Produktions- und Qualitätsmanager Paul Hauan



Johannes Palsson, Vorstand Produktion bei Aker Seafoods

bestehend aus einem SuperChiller, neuartigen Enthäutungsmaschinen, neuem der Portionierung vor- und nachgeschaltetem Equipment sowie einer neuen Trimm-Flowline abgelöst werden.

Um aus unserer Investition das Maximum herauszuholen, haben wir ein umfassendes Schulungsprogramm durchgeführt, in dem unsere Mitarbeiter auf unterschiedlichen Gebieten – von Mikrobiologie bis hin zu praktischen Aspekten der Verarbeitung – geschult wurden. Somit waren unsere Mitarbeiter auf diese praktisch völlig neue Arbeitsweise bestens vorbereitet.

Gleichzeitig haben wir neue Arbeitspläne und -methoden eingeführt und so sichergestellt, dass die Produktion den gesamten Arbeitstag unterbrechungsfrei läuft“, fährt Hauan fort.

### Optimierter Produktmix

Bevor die Filets auf die Filetierlinie kommen, passieren sie für 8 - 10 Minuten lang den Marel SuperChiller, wo sie durch hautseitigen Kontakt mit dem Teflonband und dem kühlenden Luftstrom auf eine konstante Temperatur zwischen -1 °C und -1,5 °C heruntergekühlt werden. Die Filets sind danach fest, elastisch und robust, sodass sie den restlichen Prozess durchlaufen, ohne dabei an Flüssigkeit zu verlieren.

Die neuen Enthäutungsmaschinen von Marel, die speziell für das Superchilling-Verfahren ausgelegt sind, ermöglichen die schonende Verarbeitung verschiedener Fischarten.

Der SuperChiller kann jedoch weit mehr als ästhetisch ansprechendere Produkte erzeugen. Nachdem die wertvollen Schwanzstücke von den Filets durch einen Vorschneider abgetrennt wurden, werden sie zu einer Inspektionslinie weitergeleitet, ehe sie sortiert und verpackt werden.

„Nicht zuletzt durch den Vorschnitt sind wir in der Lage, neue Produkte zu entwickeln“, erklärt Paul Hauan.

„Bei der Vorgängeranlage gelangte das ganze Filet einschließlich Schwanzstück direkt zu den Trimmern. Wenn man nun bedenkt, dass das Schwanzstück allein 30 Prozent des Gesamtgewichts eines Filets ausmacht, kann man sich vorstellen, welchen Wert es darstellt.

Mit der alten Ausrüstung war es nahezu unmöglich, die Schwanzstücke

so zu verarbeiten, wie es jetzt der Fall ist. In den älteren Enthäutungsmaschinen wurden die Schwanzstücke quasi zerstört, sodass wir sie manuell abschneiden mussten. Außerdem haben wir oft das Zielgewicht verfehlt, weil uns die nötige Anlage zum Messen fehlte. Mit der Steuerung durch die neue Innova-Software, mit der die neuen I-Cut-Portionierer von Marel ausgestattet sind, konnten wir dieses Problem in den Griff bekommen. Überwunden werden. Und die Resultate sind einfach beeindruckend, insbesondere bei Schellfisch.“

„Gleichzeitig konnten wir das Volumen der Trimmlinien dank eines optimierten Produktmix und höherer Produktqualität um 18-20 % steigern. Da es sich zudem um ein äußerst flexibles System handelt, können wir problemlos Produktwechsel vornehmen und mehrere Produkte gleichzeitig verarbeiten.“

„In der Tat würde ich diese neue Technologie und die Maschinen von Marel als eine Art Revolution bezeichnen“, so Hauan weiter.

### Temperatursteuerung

Ebenso begeistert äußert sich Hauan zu den positiven Auswirkungen des SuperChiller von Marel.

„Auch hier würde ich es als Revolution bezeichnen“, meint er. „Die Filets, vor allem die Mittelstücke, werden deutlich besser zusammengehalten. Und die Haltbarkeit der Produkte konnte um ein bis zwei Tage verlängert werden – ein wichtiger Aspekt, wenn man bedenkt, dass unsere Erzeugnisse ausschließlich per Lkw transportiert werden.“

„Beim alten System lag der Fisch oft auf der Trimmlinie, während die Mitarbeiter Pause machten. Dabei bestand die Gefahr, dass die Temperatur der Filets anstieg, insbesondere in den Sommermonaten. Jetzt erreichen wir eine konstante Temperatur um den Nullpunkt und darunter. In der Tat haben kürzlich von uns durchgeführte Tests ergeben, dass die Filettemperatur durchgehend im Bereich zwischen -0,7 und -1,0° C liegt.“

Als Verantwortlicher für den täglichen Betrieb der Anlage ist Hauan gleichermaßen begeistert von der Produktionssoftware Innova, die sozusagen als Gehirn hinter dem Marel-System fungiert.

„Ich arbeite täglich mit Innova, und



wir sind gerade im Begriff, ein weiteres Modul hinzuzufügen, mit dem wir den Lagerbestand kontrollieren können. So kann ich von meinem Büro aus alle Abläufe im Werk überwachen und auch Mitteilungen an einzelne Trimmer senden, deren Leistung unter den Vorgaben liegt. Zum Glück geht die Kommunikation nur in eine Richtung“, lacht Hauan.

„Die Menge an Informationen, die Innova erzeugt, ist gigantisch. Dabei besteht eine der größten Herausforderungen darin, herauszufinden, wie man diese optimal nutzen kann“, fügt er hinzu.

#### **Tatkräftige Unterstützung**

In einem Punkt sind sich Schive, Palsson und Hauan einig: Die gleichzeitige Umsetzung so vieler Änderungen war mit beträchtlichen Herausforderungen verbunden.

„Wie bei einem Projekt dieser Größenordnung nicht anders zu erwarten, gab es eine Reihe von Anlaufschwierigkeiten“, so Johannes

Palsson. „Die letzten Monate haben die Zusammenarbeit zwischen Norway Seafoods und Marel auf eine harte Probe gestellt – eine Probe, die wir meines Erachtens mit großem Erfolg gemeistert haben. Ein Produktspezialist von Marel hat uns durch alle Phasen des Planungs- und Installationsprozesses begleitet und wird uns auch weiterhin tatkräftig zur Seite stehen.“

„Unter dem Strich hat das System unsere Erwartungen übertroffen. Wir kaufen rund ein Drittel unseres Fischbestands bei Aker Seafoods ein. Und das integrierte Marel-System trägt entscheidend dazu bei, dass Stamsund jetzt ein aktives Bindeglied in der Wertschöpfungskette des Unternehmens – bestehend aus Fischfang, Verarbeitung und Vertrieb – darstellt. Daher gehen wir das Jahr 2011 mit einer gesunden Portion Optimismus und Vorfreude an“, resümiert Johannes Palsson, Vorstand Produktion der Aker-Seafoods.

#### **SIEHE AUCH:**

[www.akerseafoods.com](http://www.akerseafoods.com)

# Superchilling

## – so funktioniert's

Die Filets passieren für 8 – 10 Minuten den SuperChiller von Marel, wo sie durch hautseitigen Kontakt mit dem Teflonband und dem kühlenden Luftstrom auf eine konstante Temperatur zwischen -1 °C und -1,5 °C heruntergekühlt werden. Die Filets sind danach so fest, elastisch und robust, sodass sie das Enthäuten und die weiteren Verarbeitungsschritte unbeschadet überstehen.

Da die Kälte im Innern des mit dem Superchilling gekühlten Produkts selbst eingeschlossen ist, ist während des Transports viel weniger oder gar kein Eis zum Kühlen erforderlich.

Nach erfolgreichen Installationen in einer Reihe von Weißfisch-Anlagen wird dieses innovative Verfahren jetzt für den Einsatz bei der Verarbeitung diverser gezüchteter Arten wie Lachs, Seewolf, Tilapia und Pangasius getestet.

#### **VORTEILE:**

- Optimiertes Ertragsmanagement
- Höhere primäre Produktausbeute
- 18 - 20 % höheres Trimmvolumen
- Besserer Produktmix
- Produkte bis zu 2 - 4 Tage länger haltbar
- Geringere Transportkosten

#### **SIEHE AUCH:**

[www.marel.com/superchilling](http://www.marel.com/superchilling)



# Volle Kraft voraus

## Richtung Europa

**Aufgrund der EU-Vorschriften zur Bekämpfung illegaler Fischerei führt an Fangregistrierung und Rückverfolgbarkeit kein Weg mehr vorbei. Die Innova MarinePack-Software ermöglicht eine unkomplizierte und zuverlässige Einhaltung dieser Vorschriften und ist zudem schnell einsetzbar.**

Die inzwischen geltenden Vorschriften zur Bekämpfung illegaler Fischerei (illegale, nicht gemeldete und nicht regulierte Fischerei, kurz IUU) sind für jeden Exporteur in der EU zur Realität geworden, sodass der Druck auf die Betreiber noch nie so groß war, sicherstellen zu müssen, dass alle Fänge registriert und in voller Übereinstimmung mit der Gesetzgebung erfasst werden.

Um Schiffsführer und -betreiber dabei zu unterstützen, hat Marel ein spezielles Registrierungs- und Verpackungssystem namens MarinePack entwickelt, das an Bord jedes Schiff eingesetzt werden kann, auf dem die EU-Vorschriften zur Fischereiüberwachung und Rückverfolgbarkeit eingehalten werden müssen.

Die seit Anfang 2010 geltenden Vorschriften beruhen im Wesentlichen auf zwei Richtlinien. Die so genannte 5 %-Regel bezieht sich auf ein zulässiges Übergewicht von maximal 5 % je Kiste Fisch bei Auktionen. Die 10 %-Regel hingegen erlaubt eine maximal zulässige Abweichung von nur 10 % zwischen dem gemeldeten Gesamt-Lebendgewicht je gefangener Art und dem durch den staatlichen Kontrollbeamten ermittelten Ist-Gewicht.

Außerdem müssen jetzt alle gefangenen Meeresprodukte mit einer Kennzeichnung versehen sein, die garantiert, dass

sie legal, verantwortlich und ohne Gefährdung der Meeresumwelt gefangen wurden. Ferner muss zu diesem Zweck jeder Lieferung in die EU ein Fangzertifikat des Schiffsführers oder des Exporteurs beiliegen, das von einer staatlichen Behörde geprüft und gegengezeichnet wurde.

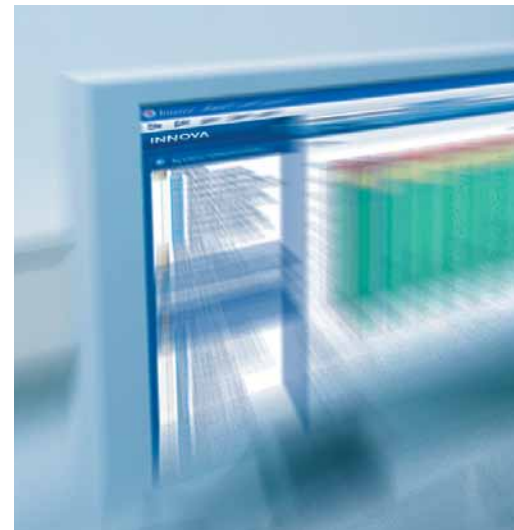
Innova MarinePack ist das Produkt der jahrelangen Erfahrung und Fachkompetenz von Marel auf dem Gebiet der Fangregistrierung und Rückverfolgbarkeit ein. Innova MarinePack ist ein vollständiges Plug-and-Play-Hardware- und -Softwaresystem zur Aufzeichnung von Informationen zu jeder Fischart und Güteklasse zusammen mit zusätzlichen Informationen, wie Ort und Zeitpunkt des Fangs, Hafen und Fischereiausrüstung sowie weiteren relevanten Daten.

Darüber hinaus unterstützt und erfüllt Innova MarinePack die Vorschriften für elektronische Logbücher, die bisher für Schiffe mit einer Länge von über 24 Metern galten, seit Juli diesen Jahres aber bereits für Schiffe ab einer Länge von über 15 Metern gelten.

### **Auf Ihren Bedarf zugeschnitten**

In seiner Basisversion benötigt das Innova MarinePack-System lediglich eine Waage, einen Marel M2200 Indikator sowie ein Innova MarinePack-Softwaremodul. Dank seiner modularen Konzeption zahlt der Benutzer nur für die tatsächlich benötigten Funktionen. Bei Bedarf lässt sich das System problemlos an die Schiffsgröße und an die Arbeitsabläufe an Bord anpassen und bezieht dann eine Vielzahl weiterer Daten ein, die in Echtzeit aufgezeichnet und gespeichert und dann auf Etiketten zur Abrundung an Boxen gedruckt werden.

Informationen zu Fang und Ort werden an Bord erfasst und auch bei der Eingangsverwiegung bei der Auktion



oder der Verarbeitungsanlage weiter aufgezeichnet. Je nach System kann die Datenerfassung in jeder Phase der Bearbeitung, bis hin zu Auftragsabwicklung und Versand, fortgeführt werden.

Das System unterstützt bis zu fünf Packstationen und ist mit automatischer Tareinstellung und einer voreingestellten Sprachfunktion ausgestattet.

Neben der Einhaltung von EU-Anforderungen bietet die Realisierung eines verlässlichen Verfahrens zur Rückverfolgbarkeit den Fischereibetrieben noch eine Reihe von weiteren Vorteilen, wie z. B. verbessertes Lieferkettenmanagement, potentiell höhere Fangwerte und die einfachere Befolgung von Kennzeichnungsvorschriften.

Aufgrund der stabilen, zuverlässigen, flexiblen und kostengünstigen Realisierbarkeit wird Innova MarinePack von einer wachsenden Anzahl von Fischereibetrieben weltweit als bevorzugtes System zur Fangregistrierung und Verpackung an Bord eingesetzt.

**SIEHE AUCH:**  
[www.marel.com/innova](http://www.marel.com/innova)

# „Die beste Investition seit Jahren“

**Nach der Installation von vier Geba SC 250 Lachsslicern von Marel konnte Vega Salmon Durchsatz und Ausbeute in seinem Werk in Haderslev steigern.**

Als der dänische Hersteller von geräucherten Fischprodukten, Vega Salmon, mit der Investition in vier Geba SC 250 Lachsslicer von Marel seine Kapazität erweitern wollte, kam es zu einem beeindruckenden Ergebnis. Nachdem der Lachsslicer in ihrem Werk in Haderslev getestet worden war, war die Unternehmensleitung davon überzeugt, dass dies die richtige Maschine sei, mit der sich die Kapazitätssteigerung realisieren ließe.

Laut Roald Vedelgart, Eigentümer von Vega Salmon, hat das Unternehmen mit dem Kauf der Lachsslicer seine beste Investition seit Jahren getätigt. „Dank der Geba Slicer haben wir Durchsatz und Ausbeute gesteigert“, sagt Vedelgart.

**„Die Filets werden zur Optimierung des Schneidprogramms an der Zufuhr gemessen.“**



Zuvor hatte Vega Salmon den Lachs immer in gefrorenem Zustand geschnitten. Doch nun, da sich mit den neuen Geba Frischlachsslicern 350 - 450 kg pro Stunde schneiden lassen, liegt der Durchsatz deutlich höher als bei der vorherigen Methode.

Neben der Steigerung von Durchsatz und Ausbeute weist Vedelgart auf einen weiteren Vorteil der Geba Slicer hin: Wird der Fisch bei 0 °C geschnitten, lassen sich die Scheiben von den Bedienern an der Packlinie viel besser nachbearbeiten.

Die Mitarbeiter im Werk Haderslev sind ebenfalls von der Leistung der Maschinen begeistert und heben insbesondere den Bedienkomfort hervor. Und da im Team fünf verschiedene Nationalitäten vertreten sind, stellt die mehrsprachige Touchscreen-Oberfläche einen weiteren großen Vorteil dar, weil sie eine sichere und unkomplizierte Bedienung gewährleistet.

Werkleiter Ingi Ellingsgaard macht regen Gebrauch von der Möglichkeit, mit dem Slicer verschiedene Schneidprogramme zu erstellen und zu speichern, die individuell an die unterschiedlichen Produkte, die in dem Unternehmen hergestellt werden, angepasst sind. Dabei kann bequem zwischen mehreren Produkten gewechselt werden. Das Ergebnis sind qualitativ hochwertige, den Gewichtsvorgaben entsprechende Endprodukte.

Da auch die Schneidleistung vom Geba SC 250 aufgezeichnet wird, lassen sich alle wichtigen Daten problemlos überwachen und die Einstellungen bei Bedarf anpassen. Begeistert ist Ellingsgaard außerdem von der Zuverlässigkeit der Maschine und betont in diesem Zusammenhang die hervorragende Arbeit, die das Serviceteam von Marel Salmon leistet, wenn Service oder Ersatzteile benötigt werden. Darüber hinaus ist er davon überzeugt, dass Vega Salmon von den Software-Updates profitieren wird, die ab 2011 verfügbar sind und unter



*Roald Vedelgart, Eigentümer von Vega Salmon*

anderem eine neue „Spacing“-Funktion zur Vergrößerung der Abstände zwischen den Scheiben enthalten.

Die vier Geba SC 250 Lachsslicer von Marel werden jedoch nicht nur zum Schneiden von Räucherlachs genutzt. Vega Salmon produziert auch andere geräucherte Fischprodukte wie Räucherforellen und geräucherten Heilbutt und verkauft diese als Eigenmarke an Einzelhändler und Catering-Unternehmen in ganz Europa.

Seit seinem Start im Jahr 2004 mit einem einzigen Werk im dänischen Esbjerg ist das Unternehmen kontinuierlich gewachsen und betreibt heute drei Fabriken in Dänemark und eine in Schweden. Ein neues Werk in Deutschland wird voraussichtlich 2012 in Betrieb gehen, womit Vega Salmon näher an seinen Kunden und somit noch besser für die Herausforderungen der Zukunft und den Wettbewerb in der Branche gerüstet ist.

**SIEHE AUCH:** [www.vega-salmon.dk](http://www.vega-salmon.dk)

# Rot-weißes Gold

**Als der isländische Fischereibetrieb VSV nach einer effektiveren Methode der Kaisergranatverarbeitung suchte, wandte man sich an den langjährigen Partner Marel, der eine Lösung zur Steigerung der Produktivität, der Qualität und des Fangwerts entwickeln sollte.**

Angesichts seines Preises und der in der Region geltenden Höchstfangmenge von 2.100 Tonnen jährlich wird der Kaisergranat vom isländischen Meeresforschungsinstitut als „wertvollste Ressource in isländischen Gewässern“ bezeichnet. Da überrascht es kaum, dass die isländischen Schalentierverarbeiter stets nach neuen Möglichkeiten suchen, das Potenzial dieser kostbaren Meeresfrucht voll auszuschöpfen.

Als sich der isländische Fischereibetrieb VSV aufgrund eines 22-prozentigen Anstiegs seiner Fangquote im Jahr 2010 veranlasst sah, nach einer neuen, effektiveren Methode der Kaisergranatverarbeitung Ausschau zu halten, wandte sich das Unternehmen an seinen langjährigen Partner Marel, der eine Lösung zur Steigerung von Produktivität, Qualität und Fangwert entwickeln sollte.

Mit seinem Sitz auf den Westmännerinseln, einer Inselgruppe dicht vor der isländischen Südküste und in der Nähe des für das Unternehmen bedeutendsten Kaisergranatgründen, gehört VVS zu einer der landesweit größten Fischereien mit einer zehn Schiffe starken Flotte sowie einem Betrieb, in dem sowohl pelagische als auch Grundfischarten verarbeitet werden. Rund 95 Prozent des von VSV gefangenen und verarbeiteten Kaisergranats wird entweder im Ganzen tiefgefahren nach Spanien und Italien – Märkte mit einer großen Nachfrage nach Krusten- und Schalentieren – oder als Schwanzstücke über den Atlantik nach Kanada exportiert.

Das Marel-System wurde rechtzeitig zu Beginn der Fangsaison 2010 installiert

und ermöglicht die gleichzeitige Durchführung zweier wesentlicher Schritte – die Sortierung von Premium-Schalentieren und die Verarbeitung von Schwanzstücken. Zudem lässt sich mit dem Marel-System die synchrone Produktion auf drei Ebenen – Zufuhr, verpackte Kisten und Ausschuss – realisieren.

Bevor der Kaisergranat zur Verarbeitungslinie gelangt, wird er von dem Eis, in dem er gelagert wurde, befreit und gewaschen. Ganzer Kaisergranat wird auf ein Förderband gelegt, während die restlichen Schalentiere direkt zur Verarbeitungslinie für Schwanzstücke geleitet werden.

Anschließend wird der Kaisergranat mithilfe des Marel-Vision-Systems untersucht. Dabei werden zunächst die Exemplare identifiziert, denen eine Schere fehlt. Deren anteiliges Gewicht wird dann zum Gesamtproduktgewicht hinzugerechnet.

Die nächste Station ist ein Marel-Gewichtssortierer, der mit insgesamt 24 ergonomisch gestalteten Packstationen ausgestattet ist und über Innova, die intelligente Produktionsmanagement- und -überwachungssoftware von Marel, gesteuert wird. Dabei werden Echtzeitinformationen zu wichtigen Indikatoren wie Ertrag,

Größenverteilung und individuelle Mitarbeiterleistung gesammelt und direkt an das Innova-Bestandssystem weitergegeben.

In jede Packstation sind Waagen integriert, die die Zielgewichte selbstständig erkennen. Aussortierte Exemplare werden zur Schwanzstückverarbeitung weitergeleitet. Unterschiedliche Gewichtsklassen werden automatisch zu vordefinierten Packstationen befördert, wo Sensoren in den Behältern für eine unterbrechungsfreie Produktzufuhr sorgen. Schließlich werden die gepackten Kisten zur Packstation weitergeleitet, wo ein Etikett, das sämtliche Produktinformationen enthält, gedruckt und an den Kisten angebracht wird. Der Kaisergranat ist nun bereit für den Export in die Küchen Südeuropas und noch weiter weg gelegener Regionen. Im Produktionsbereich werden Schwanzstücke und aussortierter Kaisergranat automatisch dem Verarbeitungssystem für Schwanzstücke zugeführt, wo Bediener die Schwanzstücke abtrennen und auf einen speziellen 20-torigen Schwanzstücksortierer von Marel platzieren. Anschließend wird jedes Schwanzstück einzeln verwogen und zum Verpacken in eine Schale geleitet. In die Packtische



*Jeder Marel-Gewichtssortierer ist mit insgesamt 24 ergonomisch gestalteten Packstationen ausgestattet und wird über die intelligente Produktionsmanagement- und -überwachungssoftware Innova von Marel gesteuert.*



VSV-Produktionsleiterin  
Anna Sigríður Hjaltadóttir

integrierte Waagen erkennen selbständig das Zielgewicht, und die gepackten Kisten werden automatisch zur Packstation befördert, wo sie versandfertig gemacht werden.

Seit der Installation des Marel-Systems verzeichnet VSV eine nahezu sensationelle Verbesserung der Gesamtleistung.

„2010 haben wir mehr Kaisergranat als je zuvor verarbeitet. Ohne das Marel-System hätten wir das nicht geschafft“, freut sich VSV-Produktionsleiterin Anna Sigríður Hjaltadóttir.

„Unter optimalen Bedingungen können wir täglich bis zu zehn Tonnen ganzen Kaisergranat verarbeiten“, fährt sie fort.

„Während die Schwanzstücke früher so lange gelagert oder eingefroren wurden, bis wir mit der Verarbeitung aller Premium-Produkte fertig waren, können wir mit dem Marel-System beide Prozesse gleichzeitig durchführen. Dadurch erreichen wir eine deutlich bessere Qualität und einen höheren Produktwert.“

„Die Verarbeitungszeit von der Zufuhr bis zur Verpackung konnte auf gerade einmal 3 - 5 Minuten verringert werden, was zu einer 20- bis 25-prozentigen Steigerung des Durchsatzes bei genau der gleichen Anzahl von Mitarbeitern geführt hat. Und nicht zuletzt haben der doppelte Nutzen von höherer Effizienz und gesteigerter Produktivität zur Verkürzung der Arbeitszeiten beigetragen“, fügt sie hinzu.

„Die stärkere Straffung der Abläufe hat außerdem zu einer besseren Nutzung des verfügbaren Platzes und einer 14-prozentigen Produktionssteigerung



Unter optimalen Bedingungen kann VSV täglich bis zu zehn Tonnen Kaisergranat verarbeiten.

bei ganzem Kaisergranat geführt. Gleichzeitig sorgt das Marel-Vision-System dafür, dass 100 Prozent des ganzen Kaisergranats korrekt sortiert werden, wohingegen ohne dieses mit einer Fehlerquote von 10 Prozent zu rechnen wäre.“

„Darüber hinaus haben wir dank der automatisierten Präzision des Marel-Sortiersystems eine erhebliche Verbesserung des Produktwertes erzielt. In der Vergangenheit brachte Kaisergranat, dem eine Schere fehlte, aufgrund des geringeren Gewichts einen entsprechend niedrigeren Preis ein. Mit dem Marel-System ist dieses

Problem durch die Gewährleistung eines einheitlichen Zielgewichts gelöst“, resümiert Hjaltadóttir. Doch die Vorzüge des Marel-Systems sind nicht nur an Land spürbar. Die, durch die Innova-Software ermöglichte, lückenlose Rückverfolgbarkeit erlaubt es den VSV-Mitarbeitern an Land, die Produktgröße bereits beim Fang zu überwachen. So können sie die Schiffsführer des Unternehmens direkt zu den Fischgründen lotsen, in denen mit größerem Kaisergranat gerechnet werden kann – eine Situation mit Gewinn für alle Seiten bei der fortwährenden Suche nach dem rot-weißen Gold.

### Auf einen Blick: das Marel/VSV-System zur Verarbeitung von Kaisergranat

- 14 % mehr Premium-Produkte
- Vision-System gewährleistet 100 % korrekte Sortierung
- Frischere Produkte – höhere Qualität
- 20 – 30 % höhere Produktivität bei gleicher Mitarbeiterzahl
- Gleichzeitige Verarbeitung von ganzen Produkten und Schwanzstücken – dadurch höherer Produktwert
- Stärkere Automatisierung – weniger manuelle Bearbeitung
- Gestraffte Arbeitsabläufe – nur 3 - 5 Minuten von der Zufuhr bis zur Verpackung
- Vollständiger Überblick über die Produktion

SIEHE AUCH: [www.vsv.is](http://www.vsv.is)

# Frische Brise aus dem Froster

**Kontinuierliche Forschung und Innovation versetzen Marel in die Lage, seinen Kunden dabei zu helfen, ihre Produkte einzufrieren – nicht aber ihre Gewinne.**

Das heutige Verbraucherverhalten hat zu tiefgreifenden Veränderungen in der Nahrungsmittelverarbeitung geführt. Die Verbraucher verlangen heute nach Lebensmitteln, die in jederlei Hinsicht – Aussehen, Konsistenz, Geschmack, Nährwert – erstklassig sind. Eine der geeignetsten und gängigsten Methoden, dieses Ziel zu erreichen, ist das Frosten.

Deshalb stellt Marel eine Vielzahl modernster hochentwickelter Gefrierlösungen bereit, die die Anforderungen der Fischindustrie an höherwertige Endprodukte erfüllen. Derzeit reicht das Marel-Frosterportfolio von auf-/abwärts laufenden Spiralfrostern bis hin zu Superflow Easyclean Tunnelrostern mit Impingement-Technologie.

Zu den vielen Innovationen, die von dem Unternehmen im Laufe der Jahre eingeführt wurden, gehört der Impingement-Froster. Dieser sorgt mit einem vertikalen Hochgeschwindigkeitsluftstrom (Superflow®) von bis 35 m/s für ein gleichmäßiges Einfrieren der Produkte in kürzestmöglicher Zeit und gewährleistet dabei den Erhalt von Farbe, Geschmack und Nährstoffen bei minimalem Flüssigkeitsverlust.

Im Vergleich dazu liefert ein herkömmlicher Tunnelfroster einen Luftstrom über dem Produkt von lediglich 8 - 12 m/s. Durch den Einsatz des mit Hochgeschwindigkeit aufrallenden (Impingement-)Luftstroms in seinen Frostern erreicht Marel die Geschwindigkeit und Leistung eines Tieftemperatur-Gefriersystems, ohne dass jedoch zusätzliche Betriebskosten für den Kauf kryogener Gase anfallen.

Dank der kürzeren Einfrierzeit und des minimalen Flüssigkeitsverlusts sind die Verarbeiter darüber hinaus in der Lage, ihre Produktionskapazität zu steigern und ihre Gewinne bei minimalem Verlust zu maximieren.

## Maximale Investitionsrendite

Um die fischverarbeitenden Betriebe dabei zu unterstützen, noch mehr aus ihren Investitionen herauszuholen, hat Marel verstellbare gelochte Luftleitbleche in seine patentierten Froster integriert. So sind die Kunden in der Lage, mithilfe des überragenden Hochgeschwindigkeits-Superflow® mehrere unterschiedliche Produkte einzufrieren, ohne dass dabei zusätzliche Kosten anfallen.

Der schnelle horizontale Luftstrom Arcticflow® ist eine weitere Innovation von Marel. Bei diesem System passiert das Produkt einen schnellen horizontalen Luftstrom, bei dem die Luft durch die seitlich angeordneten Verdampfer kontinuierlich von oben und unten auf das Produkt geleitet wird. Die niedrige Temperatur des Arcticflow® gewährleistet ein rasches und gleichmäßiges Einfrieren und dadurch ein hochwertiges Endprodukt.

Das umfassende Frostersortiment von Marel macht es fischverarbeitenden Unternehmen leichter, die für ihre Produktionsumgebung am besten geeignete Konfiguration zu wählen. Mit dem vertikalen Hochgeschwindigkeitsluftstrom Superflow® kommen die Bearbeiter in den Genuss von kürzesten Einfrierzeiten und geringerem Energieverbrauch verglichen mit anderen Impingement-Frostern.

Auch beim horizontalen Hochgeschwindigkeitsluftstrom Arcticflow® profitieren die Verarbeiter von kurzen Einfrierzeiten und einem äußerst geringen Energieverbrauch. Sollten die Unternehmen all diese Vorzüge benötigen, kann der Superflow®

Easyclean-Tunnelfroster durch einen einfachen Austausch der Luftleitbleche sowohl auf einen vertikalen als auch auf einen horizontalen Hochgeschwindigkeitsluftstrom umgestellt werden, wodurch eine noch größere Flexibilität durch Kostenminimierung geboten werden kann.

Energie-, Wasser- und Lohnkosten lassen sich ebenfalls durch den Einsatz kundenspezifisch für die Marel-Froster entwickelter Komponenten senken, die über einen längeren Zeitraum, ohne dass ein Abtauen erforderlich ist, laufen.

Dies schlägt sich unmittelbar in geringeren Einfrierkosten bei maximaler Leistung nieder und hilft Verarbeitern dabei, einen Wettbewerbsvorteil auf dem heute zunehmend härter umkämpften Markt zu erlangen.



**SIEHE AUCH:**  
[www.marel.com/freezing](http://www.marel.com/freezing)



# Neuer Schwung für Marel China

**Das operative Geschäft von Marel in China hat ein neues Gesicht bekommen: Ende vergangenen Jahres übernahm Henry Hsieh die Position des Vertriebsleiters im chinesischen Fish Industry Centre.**

Im Hafen von Qingdao (ca. 7,5 Millionen Einwohner) leitet Henry ein aus drei Marel-Mitarbeitern bestehendes Team, das eng mit dem Hauptsitz des Unternehmens in Peking zusammenarbeitet in dem Bestreben, Marel als Kompetenzzentrum im Fischereisektor und als bevorzugter Partner für fischverarbeitende Unternehmen in den aufstrebenden Märkten China und Fernost zu etablieren.

„Aufgrund der aktuellen Wachstumsrate der chinesischen Wirtschaft und

des damit verbundenen Anstiegs der Lohnkosten nimmt der Bedarf nach einer stärkeren Automatisierung in den meisten Branchen kontinuierlich zu. Darin liegt meiner Überzeugung nach, in Verbindung mit einer steigenden Verbrauchernachfrage nach höherwertigen Produkten, eine hervorragende Chance für Marel – jetzt und in der Zukunft“, meint Henry.

„Meine Aufgaben umfassen im Wesentlichen zwei Bereiche – zum einen den Vertrieb und zum anderen Kundenservice und -support“, fährt er fort. „Von Seiten des Vertriebs her konzentrieren wir uns zunächst darauf, Lösungen und Maschinen von Marel in der Weißfischbranche zu fördern“, ergänzt Henry. Auf der Seafood Processing Europe, die vom 03. bis 05. Mai 2011 in Brüssel

(Halle 4, Stand 6227) stattfand, hatten Sie Gelegenheit, Henry Hsieh zusammen mit anderen Mitgliedern des Marel Fish Industry-Teams persönlich näher kennen zu lernen.



## Marel bringt neue fortschrittliche Filetiermaschine auf den Markt

**Marel hat die MS 2730 herausgebracht, eine Filetiermaschine mit zahlreichen herausragenden neuen Funktionen, mit denen das Filetieren von Lachs eine ganz neue Ebene in Bezug auf Ertrag, Durchsatz und Automatisierung erreicht.**



SIEHE AUCH:  
[www.marel.com/filleting](http://www.marel.com/filleting)

Mit der neuen Filetiermaschine MS 2730, die auf der International Seafood Show in Brüssel vorgestellt wurde, können bis zu 25 Fische pro Minute filetiert werden – bei einer automatischen Anpassung an Größen zwischen 2 und 10 kg. filetiert werden. Alle Verarbeitungsschritte werden über einen mehrsprachigen, benutzerfreundlichen Touchscreen gesteuert.

Neu ist unter anderem, dass der Fisch an der Zufuhr mit dem Bauch nach unten liegend plaziert wird, was den Zufuhrprozess erheblich beschleunigt und erleichtert. Gleichzeitig durchtrennt ein neuartiger Satz Kreismesser den Fisch vom Bauch bis zum Schwanz. Dadurch wird eine zusätzliche Ausbeute erzielt, da das Fleisch in der Nähe der Hauptgräte beim Filet erhalten bleibt. Das Ergebnis sind hochwertige Fischfilets, eine bessere Ausbeute und ein höherer Durchsatz.

### VORTEILE:

- Neuer Schnitt, höhere Ausbeute
- Hohe Kapazität, 25 Fische/Min.
- Automatische Anpassung an Größen von 2 - 10 kg
- Bedienerfreundliche Benutzeroberfläche
- Mehrfachprogrammspeicher
- Variabler Druck auf den Fisch bei der Verarbeitung
- Kommunikation mit dem Marel-Trimmroboter

# Zwei neue GEBA-Multiwinkel-Slicer auf dem Markt

**Die Geba Slicer-Serie ist um zwei Multiwinkel-Modelle erweitert worden: den Geba SC 250 MA, eine zweibahnige Version zum Hochgeschwindigkeitsslicen, und den Geba SC 125 MA V, eine einbahnige Version mit Laster-Vision-Technik zum präzisen Schneiden von Scheiben und Portionen nach Festgewicht.**

Die beiden Slicer wurden im Rahmen der Marel Salmon Showhow vorgestellt, die im Februar 2011 im dänischen Nørresundby stattfand. Die Besucher waren beeindruckt von der Präzision und Schnelligkeit der Maschinen und von der Qualität des Endprodukts.

#### **Große Vielseitigkeit und hohe Kapazität**

Mit einem Schneidwinkelintervall von 10-68° kann der Geba-Slicer eine



Geba SC 125 MA V



Geba SC 250 MA

große Bandbreite hochwertiger Lachsprodukte schneiden, u. a. Scheiben mit Standard-D-Cut, Bacon- oder Sushi-Schnitt, heißgeräucherte Portionen oder rohe Lachsschnitzel.

Der Geba SC 125 MA V erreicht bis zu 125 Schnitte pro Minute, während der Geba SC 250 MA mit bis zu 250 Schnitten pro Minute der zurzeit schnellste Lachsslicer auf dem Markt ist.

#### **Schneiden nach Festgewicht – Wie funktioniert das?**

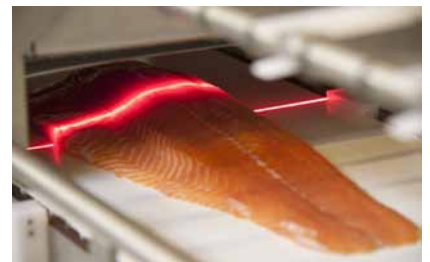
Das Festgewicht wird durch den Einsatz einer Wiege- und Laser-Vision-Technik erreicht, mit der Volumen und Größe des Filets gemessen werden. Auf Basis dieser Daten und des Filetgewichts vergleicht der integrierte Rechner Gewicht und Volumen, um ein den Vorgaben entsprechendes Schnittprofil zu berechnen.

#### **Leicht zu bedienen**

Die Geba Slicer sind mit einer neuen Benutzeroberfläche ausgestattet, sodass sie von sämtlichen Mitarbeitern leicht und problemlos bedient werden können. Die Bedienfunktionen wurden vereinfacht. So ist es jetzt möglich, schnell zwischen mehreren Sprachen umzuschalten, um so den Bedürfnissen der Mitarbeiter der lachsverarbeitenden Industrie gerecht zu werden, die heutzutage aus vielen verschiedenen Ländern stammen.

Die Softwareoptionen bieten zahlreiche äußerst hilfreiche Funktionen, so zum Beispiel die „Spacing“-Funktion zur Vergrößerung der Abstände, wodurch ein leichteres Handling während der Produktverpackung ermöglicht oder eine einheitliche Länge der einzelnen Scheiben über die Länge eines ganzen Filets hinweg erzeugt wird.

**SIEHE AUCH:** [www.marel.com/slicing](http://www.marel.com/slicing)



#### **BESONDERE MERKMALE:**

- Hohe Genauigkeit, weniger Give-away
- Verbesserte Scheibenqualität und Filetausnutzung
- Hohe Kapazität, bis zu 250 Scheiben pro Minute
- Geringere Lohnkosten
- Benutzerfreundliche Benutzeroberfläche
- Leicht zu reinigende Konstruktion

# SpeedBatcher erobert das Meer

– Marktführer verarbeitet verschiedene Fischarten wie Seelachs, Hering, Wildlachs und Tintenfrisch ohne aufwändige Umstellungen

**Der Marine SpeedBatcher von Marel ist schnell, robust und äußerst präzise, kurzum eine leistungsstarke Innovation für jeden Fischverarbeiter auf See.**

Nachdem sich der Marel SpeedBatcher bereits seit vielen Jahren bei den verarbeitenden Betrieben an Land großer Beliebtheit erfreut, indem er ihnen Arbeitskräfte einspart, flexibel einsetzbar ist und äußerst präzise Chargen bei hohen Geschwindigkeiten bildet, erobert er nun auch das Meer – in Gestalt seines maritimen Schwesterprodukts, dem Marine SpeedBatcher.

Ursprünglich zunächst zu Testzwecken an Bord eines auf Seelachs spezialisierten Fangschiffs in Alaska installiert, leistete der Marine SpeedBatcher so gute Arbeit, dass der Betreiber, der ein Volumen von 100 Tonnen täglich anstrebte, ihn sofort kaufte.

Der Marine SpeedBatcher übertraf die Vorgabe um stolze 20 % (auf 120 Tonnen) und konnte zudem 4 bis 5 Mitarbeiter einsparen. Gleichzeitig erreichte er bei jeder seiner 10-kg-Wiegeschalen eine viel höhere Genauigkeit, als es vorher mit manueller Arbeit möglich gewesen wäre.

Als einzige Maschine, die eine Chargenbildung verschiedener Fischarten ohne vorherige Umstellungen ermöglicht, stößt der Marine SpeedBatcher bereits auf großes Interesse in Märkten wie Russland. Dort werden nämlich häufig auf einer einzigen Fahrt mit demselben Schiff verschiedene Arten wie Seelachs, Hering und Wildlachs gefangen werden, ganz zu schweigen von Tintenfisch, der sich mit einem herkömmlichen Sortierer nicht verarbeiten lässt.

Wie die „Landversion“ ist der Marine SpeedBatcher allen gängigen Trichtersystemen in Bezug auf Geschwindigkeit und Genauigkeit weit überlegen, indem er das Rohmaterial beim Wiegen automatisch in Teilgewichte verwiegt. Diese werden dann anschließend gezielt kombiniert, sodass sich ein möglichst exaktes Chargengewicht ergibt. Der Speed Batcher lässt sich an die Anforderungen praktisch aller Fangschiffe anpassen und ist als Teil einer kompletten Produktionslinie oder als Einzelmaschine erhältlich. Zugleich bekommen unter den Bedingungen auf See die erwiesenen Vorzüge des Marel SpeedBatcher zur Arbeitseinsparung eine ganz andere Bedeutung. Während Verarbeitungsbetriebe an Land eventuell zusätzliche Arbeitskräfte einstellen können, um auf Produktionsschwankungen oder veränderte Produktionsbedingungen zu reagieren, besteht eine solche Option an Bord von Fangschiffen wegen mangelnder Unterbringungsmöglichkeiten nicht.

## Kundenspezifische Anpassungen

Der Marine SpeedBatcher bietet nicht nur Wiegesensoren mit Bewegungsausgleich, die angesichts der Bedingungen auf See dringend erforderlich sind, sondern darüber hinaus noch viele weitere Neuerungen im Vergleich zu seinem Pendant an Land.

Da es auf einem Fangschiff zwangsläufig Höhenbeschränkungen gibt, ist der Marine SpeedBatcher nur zwei Meter hoch. Dabei wurde die Konfiguration für Zufuhr und Auslauf an die räumlichen Einschränkungen an Bord angepasst.

Wie an Land lässt sich jede Maschine auf halb- oder vollautomatische



Schalenbefüllung einstellen und mühelos an Innova, die Produktionssteuerungssoftware von Marel anbinden.

Innova ermöglicht dem Benutzer die vollständige Überwachung und Steuerung des Produktionsprozesses, einschließlich der Rückverfolgbarkeit jedes einzelnen Fisches vom Fang bis zum Verkauf. Zudem kann sich der Benutzer für eine Fernwartung bei Bedarf direkt bei Marel einwählen.

## Eigenschaften:

- Äußerst stabil und präzise
- Individuell anpassbar an die Anforderungen eines jeden Fangschiffs
- Geringeres Give-away
- Leistungsfähige Kontroll- und Steuerungsfunktionen
- Einfach zu bedienen, leicht zu reinigen
- Max. Chargengröße: 30 kg
- Durchsatz von bis zu 23 Chargen pro Minute, je nach Chargengröße

SIEHE AUCH: [www.marel.com/batching](http://www.marel.com/batching)

# KNOW-HOW

## Als weltweiter Marktführer auf seinem Gebiet ist Marel bestrebt, seinen Kunden ein Spektrum an professionellen Serviceleistungen zu bieten, das keine Wünsche offen lässt.

Seit jeher ist Marel bestrebt, Nahrungsmittelverarbeitern sämtliche Werkzeuge an die Hand zu geben, die sie für die Optimierung ihrer Prozesse benötigen.

Mit einer Belegschaft von hochqualifizierten Mitarbeitern aus vielen verschiedenen Ländern, Bereichen und Fachgebieten geht dieses Bestreben oft weit über die Systeme und Lösungen von Marel hinaus.

Dank des breit gestreuten Fachwissens seiner Mitarbeiter ist Marel in der Lage, seinen Kunden auf den unterschiedlichsten Gebieten, von der Logistik bis hin zu prozessbezogenen Aspekten, mit fachkundiger Beratung zur Seite zu stehen.

Auf dieser Doppelseite äußern sich zwei Marel-Mitarbeiter mit langjähriger Erfahrung in sehr verschiedenen Bereichen zu zwei sehr unterschiedlichen Themen - Verarbeitung an Bord und Lean Management.

**Name:** Henrik Rasmussen

**Position:** Präsident, Industry Centre Fish, Vertrieb für Verarbeitung an Bord

**Ort:** Marel Seattle, USA

**Ausbildung:** Maschinenbauingenieur

### Bisherige Laufbahn

- 4-jährige Ausbildung als Traktormechaniker und Schmied
- Ingenieurschule
- Zweijährige Berufstätigkeit als Maschinenschlosser, Schweißer und Monteur in einer Maschinenwerkstatt/Edelstahlschweißerei
- G6-Schweißnachweis für sechs Jahre
- Fünfjährige Tätigkeit als Servicetechniker/Chefmonteur von Hydrauliksystemen an Bord von Fangschiffen in Skandinavien/Nordeuropa
- Ab Anfang 1986 Tätigkeit als Monteur bei Carnitech A/S in Dänemark
- Dreijährige Tätigkeit bei Carnitech in Norwegen, Installation von Verarbeitungsanlagen an Bord neuer Fabriksschiffe
- Fünfeinhalb Jahre Tätigkeit als Manager der Carnitech-Service-Werkstatt in Dutch Harbor (Alaska)
- Einjährige Tätigkeit als Projektmanager im Bereich Vertrieb bei Carnitech US Seattle
- 1996 Beförderung zum Vorstandsvorsitzenden von Carnitech US Seattle, seit letztem Jahr Marel Seattle Inc
- 25 Jahre Erfahrung in den Bereichen Verarbeitungsanlagen an Bord sowie Vertrieb



### Fokus:

- Enge Beziehungen zu unseren Kunden aufbauen und pflegen, in jeder Situation die beste Lösung für den Kunden bereitstellen.
- Wertschöpfung für unsere Kunden und für die Marel-Gruppe.
- Marel und unsere Kunden als gleichberechtigt ansehen. Ich betrachte unsere Kunden als Teil der Familie. Kundenbeziehungen beruhen auf Teamwork und offener Kommunikation, wenn es darum geht, zu erkennen, welche Bedürfnisse aktuell bestehen und wo wir in fünf Jahren stehen möchten.

# IM FOKUS



**Name:** Karvel Brualla Hreidarsson

**Position:** Project Sales Manager,  
Industry Centre Fish

**Ort:** Marel Denmark, Nørresundby

**Ausbildung:** Produktions-/Wirtschaftsingenieur

#### Bisherige Laufbahn

- Qualifikation als Manager in der Fischindustrie, B.Sc in Produktionstechnik/Wirtschaftsingenieurwesen
- Produktions-/Fabrikleiter in Fischverarbeitungsbetrieben in Island, Dänemark und Deutschland.
- Leitung der Produktion von Weißfisch, Lachs und pelagischen Fischen, frisch, gefroren, gesalzen und geräuchertem oder eingelegt in Konserven
- Fünfjährige Tätigkeit an Bord eines Gefrierschiffs, verantwortlich für die Produktionsqualität
- Lean-Management-Studium und Tätigkeit als Berater für Lean Thinking und Lean Management

#### Fokus:

- Entsprechend der Ausrichtung von Marel liegt mein Schwerpunkt auf der Wertschöpfung für unsere Kunden in Übereinstimmung mit den Grundsätzen der Lean-Management-Philosophie.
- Marel bietet eine Reihe von Lösungen, in denen das Prinzip des Lean Thinking zum Tragen kommt. Mit meiner Erfahrung und meinem Fachwissen helfe ich unseren Kunden, die Vorzüge des Systems voll auszuschöpfen.

## Lean Thinking

**Lean Management ist ein Bereich, in dem es schwerpunktmäßig um die Optimierung des Kundennutzens geht und in dem Marel über ein weitreichendes Know-how verfügt.**

Wie bei den Lösungen von Marel dreht sich beim Lean Management alles darum, Kunden den gewünschten Nutzen bei einem minimalen Ressourceneinsatz zu bringen.

Dabei erstreckt sich die Bereitstellung von Mehrwert für unsere Kunden auf alle internen und externen Prozesse des Unternehmens.

Lean Thinking, die Philosophie hinter dem Lean Management, konzentriert sich unter anderem auf die Reduzierung oder Vermeidung von unnötigen Arbeitsschritten bei allen Prozessen entlang des Wertstroms und beruht auf folgenden Grundsätzen:

- Definition des gewünschten Kundennutzens
- Definition des Wertstroms, in dem dieser Nutzen bzw. Wert geschaffen wird
- Erzeugen einer Dynamik im Wertstrom
- Erzeugen von Nachfrage (auf Basis von Aufträgen)
- Kontinuierliche Verbesserungen

Marel bietet Lösungen, die den Durchsatz, die Qualität und die Effizienz erhöhen und kann dadurch das Know-how zur Verfügung stellen, das unsere Kunden für ein erfolgreiches Lean Management benötigen.

Darüber hinaus bietet Marel intelligente Lösungen zur Messung und Visualisierung der Produktionsleistung – eine wichtige Kenngröße des Lean Manufacturing.

#### Vorteile von Lean Manufacturing und Lösungen von Marel

- Kürzere Lieferzeit – erhöhter Produktfluss
- Besserer Lieferservice – auftragsbasierte Produktion
- Höhere Kapazität – weniger Engpässe
- Höhere Produktivität – weniger Ausschuss
- Höhere Qualität – weniger Fehler und Nachbearbeitung
- Niedrigerer Lagerbestand – kleinere Chargengrößen und geringere Mengen von unfertigen Produkten im Prozess
- Größere Flexibilität – niedrigerer Lagerbestand, kürzere Durchlaufzeiten
- Mehr Sicherheit – weniger Transport und Handling
- Verbesserte Ergonomie – besser gestaltete Arbeitsplätze und besser strukturierte Verfahren
- Visuelle Kontrolle – Visualisierung bei Problemlösungen
- Höhere Zufriedenheit am Arbeitsplatz – stärkere Einbeziehung von Mitarbeitern bei der Entscheidungsfindung
- Kontinuierliche Verbesserungen – fester Bestandteil der Lean-Kultur

Ein Unternehmen mit Lean Management erzielt signifikante Ergebnisse – im Hinblick auf Finanzen, Wettbewerb und Arbeitsumgebung.

Und da das Lean Management mit ständigen Veränderungen verbunden ist, sind die Ergebnisse jedes Jahr sichtbar, während das ständige Streben nach Verbesserung dafür sorgt, dass sich ein Unternehmen nicht auf seinen Lorbeeren ausruht – ein wesentlicher Aspekt der Marel-Philosophie von Anfang an.

# Hier geht es um den Lachs

**Jedes Jahr Anfang Februar lädt Marel alle lachsverarbeitenden Betriebe ins dänische Nørresundby zur Salmon Showhow ein, wo sich alles um das Thema Lachs dreht.**

Für viele Marel-Kunden ist ein Besuch der Messe inzwischen ein Muss, und jedes Jahr dürfen wir neue Gesichter begrüßen. Seit der Premiere im Jahr 2001 hat sich die Salmon Showhow mit inzwischen über 200 Besuchern von mehr als 100 Unternehmen weltweit von einer kleinen lokalen Veranstaltung für unsere skandinavischen Kunden zur größten Messe für Vertreter der lachsverarbeitenden Industrie entwickelt.

Im Mittelpunkt der Showhow stehen die neuesten Maschinen und integrierten Lösungen von Marel sowie eine

breite Palette an Standardmaschinen, einschließlich Live-Vorführungen im Verlauf des gesamten Veranstaltungstages.

Zudem sprechen jedes Jahr führende Branchenvertreter über relevante Themen im Bereich mit Lachs. In diesem Jahr standen unter anderem Norman Van Vactor, Geschäftsführer des in Alaska ansässigen Unternehmens Leader Creek Fisheries, und Lars Liabø vom internationalen Branchenanalysten Kontali auf der Gästeliste.

Wenn Sie in der Lachsverarbeitung tätig sind, sollten Sie sich den Termin der nächsten Marel Salmon Showhow, die im Februar 2012 stattfinden wird, schon jetzt im Kalender vormerken.

**SIEHE AUCH:** [www.marel.com/salmonshowhow](http://www.marel.com/salmonshowhow)



Marel ist der weltweit führende Anbieter von modernen Anlagen, Systemen und Dienstleistungen für die Fisch-, Fleisch-, Geflügel- und Weiterverarbeitungsindustrie. Unsere Marken – Marel, Stork Poultry Processing und Townsend Further Processing – zählen zu den Renommiertesten in der Branche. Gemeinsam bieten wir alle Leistungen aus einer Hand, um die individuellen Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen.

Wir sind in mehr als 30 Ländern mit Büros und Niederlassungen sowie durch ein weltweites Netzwerk von 60 Agenten und Vertriebspartnern vertreten. Dadurch können wir zusammen mit unseren Kunden kontinuierlich die Erweiterung unseres Leistungsspektrums vorantreiben.

## Weltweit führend

