



ABB-Produkte garantieren den schnellen und sicheren Abtransport der Eier über Eierquerrörderbänder.

Eier vom laufenden Band

Aus dem Kraichgau in die Welt: Die Firma Salmat produziert Geflügelhaltungssysteme und installiert diese rund um den Globus. Seit 2013 setzt das Unternehmen bei der Steuerung und Automatisierung seiner Systeme auf Qualität aus dem Hause ABB – zum Wohl von Tieren und Farmern.

Gesunde Tiere unter artgerechten Bedingungen halten und durch optimierte Abläufe beste Ergebnisse für die Hühnerfarmer erreichen – die modernen Haltungssysteme von Salmet ermöglichen beides. Bereits seit 1962 entwickelt und produziert das Unternehmen mit Sitz in Ittlingen in Baden-Württemberg hoch automatisierte Systeme für die Haltung von Legehennen und Broilern sowie zur Kükenaufzucht. Seine Anlagen installiert das Traditionsunternehmen weltweit. Da diese in Europa aufgrund von Gesetzesänderungen in den vergangenen Jahren umfassend modernisiert worden sind, erschließt Salmet immer neue Märkte. Der Großteil des Neukundengeschäfts spielt sich aktuell außerhalb der EU-Grenzen ab: von Süd- und Nordamerika über den Nahen Osten bis nach Asien und Australien.

„Made in Germany“

Neben Lösungen für die konventionelle Käfighaltung produziert Salmet auch Anlagen für die alternative Boden- und Freilandhaltung. Während die errichteten Hühnerfarmen weltweit zu finden sind, bündelt das Unternehmen seine Fertigung in Deutschland. „Dass wir unsere Produktion nicht auslagern, sondern unsere Systeme ausschließlich in Deutschland herstellen, zeichnet unser Unternehmen aus und unterscheidet uns von vielen Wettbewerbern“, sagt Ingo Duske, Head of Purchasing bei Salmet. „So können wir die Qualität unserer Produkte bestmöglich sicherstellen.“ Salmet unterhält zwei Produktionsstandorte in Deutschland; es fertigt an seinem Sitz in Ittlingen und im brandenburgischen Berge alle Komponenten vom automatischen Eierlift bis zu Ventilations- und Lüftungssystemen.

Frische Luft dank ABB

Die hohen Qualitätsansprüche, die Tieren und Betreibern gleichermaßen zugutekommen, stellt Salmet auch an seine Partner. Deshalb vertraut der Geflügelhaltungsspezialist seit Ende 2013 im globalen Seriengeschäft auf Technik von ABB: Damit es den Tieren in den Anlagen gut geht und die hochautomatisierten Abläufe zuverlässig funktionieren, sind die Systeme mit Motorschutzschaltern, zahlreichen Relais und Schützen sowie Softstartern für die Motoren ausgestattet. Diese garantieren beispielsweise, dass in den Ställen eine konstante Wohlfühltemperatur herrscht und die Tiere viel frische Luft bekommen. Darüber hinaus stellen

sie sicher, dass den Hühnern und Küken jederzeit genügend Futter und Wasser zur Verfügung steht.

In Zukunft wird Salmet darüber hinaus die neuen ABB Machinery Drives ACS380 zusammen mit der speicherprogrammierbaren Steuerung AC500-eCo und dem Bedienpanel CP600-eCo zur Regelung von Eierquerförderbändern und Eierliften verwenden. Dem Unternehmen steht damit ein skalierbares System zur Verfügung, das sich einfach bedienen sowie parametrieren lässt und zudem eine kostengünstige Modbuskommunikation für größere Entfernungen ermöglicht. Überall dort, wo in den Haltungssystemen Motoren laufen und Abläufe automatisiert werden, kommt ABB-Technik zum Einsatz – ganz gleich, ob in Anlagen mit 400 oder mit 400.000 Tieren.

Insbesondere zwei Anforderungen erfüllt ABB dabei aus Sicht von Salmet bestens: „Die Anlagen unserer Kunden liegen abseits von großen Ballungsgebieten; nicht immer ist direkt ein Techniker zur Stelle. Die zuverlässige Funktion aller Komponenten und ein geringer Wartungsaufwand sind daher wichtig“, erklärt Matthias Pfeil, Abteilungsleiter Steuerungstechnik bei Salmet. „Zudem müssen die Relais und Schütze sehr staubresistent sein. ABB stellt alle Kriterien sicher.“

Weltweit verfügbar

Auch die globale Verfügbarkeit der ABB-Produkte überzeugte den Systemhersteller Salmet: „Im Bedarfsfall können wir dank des umfassenden Standortnetzes von ABB kurze Lieferzeiten für Ersatzteile garantieren und sparen den Weg über unsere Produktions- und Lagerstandorte in Deutschland. ABB ist weltweit ein großer Name. Das passt zu unserem Premiumangebot und darauf vertrauen unsere Kunden“, sagt Matthias Pfeil.

Bevor Salmet die Lösungen mit ABB-Technik in den Farmen installiert, unterzieht der Hersteller alle neuen Käfigsysteme und Systemkomponenten umfassenden Tests. Als einer der größten Eierproduzenten Deutschlands ist Salmet nicht nur Hersteller, sondern auch Anwender, und betreibt eigene Hühnerfarmen. Perfekte Bedingungen, um neue Lösungen im realen Umfeld zu prüfen. Die ABB-Produkte überzeugten sowohl in den Tests als auch im Produktionsalltag weltweit. Über eine Ausweitung der Zusammenarbeit tauschten sich Salmet und ABB bereits aus.

Weitere Infos: info.desto@de.abb.com

„Unsere Kunden erwarten Premiumqualität. Diese garantieren auch die Produkte unseres Partners ABB.“

Salmet GmbH & Co. KG

Gegründet 1962, fertigte Salmet zunächst Zubehörteile für aus England importierte Käfigsysteme. Heute stellt Salmet vollständige Hühnerhaltungssysteme und Systemkomponenten selbst her und produziert diese ausschließlich in Deutschland. Am Vertriebsstandort Dietzenbach, Hessen, und den beiden Produktionsstätten Ittlingen und Berge arbeiten derzeit mehr als 200 Mitarbeiter. Acht internationale Vertretungen in verschiedenen Ländern und Kontinenten unterstützen den internationalen Vertrieb.

Weitere Infos: www.salmet.de