

Flexibler Start

IN DEN NIEDERLANDEN KOMMT ERSTMALS IN EINER BÄCKEREI EIN ROHSTOFFMANAGEMENT-SYSTEM VON REIMELT ZUM EINSATZ, DAS BISLANG NUR IN DER KUNSTSTOFF- UND PHARMABRANCHE GENUTZT WURDE. DAS ZIEL DABEI: FLEXIBILITÄT UND EFFIZIENZ.



++ Bild 1
Wiegerahmen
am Flurförderfahrzeug

Das Unternehmen, dessen Namen wir versprochen haben, nicht zu nennen, backt hauptsächlich Cookies und hauptsächlich für Private-Label-Kunden, die aus vielen Ländern mit unterschiedlichen Anforderungen an Rezeptur, Textur, Geschmack, Verpackung und Labeling kommen. Der weltweite Markt für solche Produkte ist ein hartes Geschäft und wer in diesem Geschäft bestehen will, ist ständig auf der Jagd nach Wettbewerbsvorteilen.

Hier in den Niederlanden liegt der Wettbewerbsvorteil in einer Unternehmensführung, die ihren Vorsprung im technischen und technologischen Fortschritt sucht und findet, und dies möglichst vor der Konkurrenz. Roboter- oder Kameraeinsätze zur Qualitätssicherung und Liniensteuerung, wie sie andernorts noch getestet werden, sind hier seit vielen Jahren Standard.

„Wir sind ein Familienbetrieb“, so der Eigentümer, „wir treten nicht gegen die Großen dieser Branche an, die auf ihren Monolinien 24/7 ein und dasselbe Produkte backen, das dann vielleicht in verschiedene Verpackungen gelegt wird. Wir sind die Fachleute für Spezialitäten in maßgeschneiderten kleineren Chargen, die gesicherte Qualität bieten, trotzdem preislich interessant sind und damit große Volumen liefern können.“

Die Produktion läuft auf sechs großen Linien, auf vier davon rund um die Uhr. Ein selbst entwickeltes Teigvorratssystem vor den Linien sorgt dafür, dass trotz Chargenproduktion keine längeren Pausen entstehen.

Eine deutliche Steigerung von Flexibilität und Effizienz verspricht sich das Unternehmen von der jüngsten Großinvestition in ein komplett neues Rohstoffmanagement- und Teigherstellungssystem der Zeppelin Reimelt GmbH,

Rödermark, Deutschland, das den schönen Namen ReciPure trägt. Dahinter verbirgt sich ein Lager-, Dosier- und Mischsystem, das auf mobilen Chargencontainern basiert und auf herkömmliche, an Rohrleitungen gebundene Lagerung und Dosierung verzichtet.

Mit ReciPure lässt sich vor allem die schier ausufernde Fülle an verschiedenen Kleinzutaten, Aromen und Dekostoffen, mit denen man Cookies produzieren kann, elegant und effizient verwalten und einsetzen.

Für die Kleinzutaten und Dekostoffe gibt es getrennte Containerlager, bestehend aus pro Gruppe größen-gleichen Wechselcontainern, die, je nachdem wie der Rohstoff angeliefert wird, direkt aus dem Kanister, dem Sack oder dem Big Bag gefüllt werden.

Sowohl bei den Kleinzutaten wie bei den Dekostoffen ist die Dosierung mobil. Ein Flurförderfahrzeug fährt mit einem Sammelcontainer unter den jeweiligen Lagercontainer und holt die von der zentralen Steuerung vorgesehene Menge ab. Die Sammelcontainer werden für die Produktion

bereitgestellt, die Kleinzutaten dann zwischen Mehldosierung und Knetstationen, die Dekostoffe oberhalb der Knetstationen, da diese erst gegen Ende des Teigherstellungsprozesses zugegeben und untergemischt werden.

Steht die Mischung einer Teigcharge an, läuft der gesamte Prozess inklusive Aufgabe an den Linien vollautomatisch ab. Der erste Schritt ist die Sammlung der Aromastoffe mit dem RFID-gekennzeichneten Knetbottich auf dem Flurförderfahrzeug. Ebenfalls direkt eindosiert werden Glukose und Fette – mit einer Ausnahme: Butter wird zurzeit noch von Hand zugegeben. Dann stellt das Flurförderfahrzeug den Knetbottich unter der Mehl-/Zuckerdosierstation bereit. Außerhalb des Produktionsgebäudes platzierte Großsilos liefern daraufhin die gewünschten Mehle und Zucker. Erneuter Einsatz erfolgt dann für ein Flurförderfahrzeug, das den Knetbottich unter eine Bühne fährt, auf der am definierten Standort platziert ein vorbereiteter Sammelcontainer mit den für die Rezeptur benötigten Kleinzutaten wartet.

++ Bild 2
Wiegerahmen am Flurförderfahrzeug



MODERN BAKERY MOSCOW

17. INTERNATIONALE FACHMESSE FÜR
BÄCKEREI & KONDITOREI, ZENTRALES
MESSEGELÄNDE EXPOCENTRE, MOSKAU

10. – 13. OKTOBER 2011

- Backöfen, Maschinen & Zubehör
- Ingredienzien & Rohstoffe
- Kälte- & Klimatechnik
- Ausstattungen für Bäckereien & Coffeeshops
- Verpackungsmaschinen & -materialien

Veranstalter: 
OWP Ost-West-Partner GmbH
Tel.: +49 (0)961 38977-70
Fax: +49 (0)961 38977-72
Email: info@modernbakery-moscow.com

Unterstützer:
 EXPOCENTRE

www.modernbakery-moscow.com



++ Bild 3

++ Bild 3
Beschickungsstation
für das Lager



++ Bild 4

++ Bild 4
Die Kräne sind
in der Lage, die Container
auszutauschen

Auch er ist mit RFID-Tags gekennzeichnet, sodass nur aus dem richtigen Container Zutaten zufließen können. Schon fährt das Flurförderfahrzeug mit dem Bottich weiter zu einem der sechs Doppelwendelknetter, während der Sammelcontainer gereinigt und retourniert auf seinen nächsten Einsatz wartet. Die Knetter mischen den Teig und kurz vor Ende öffnet sich der bereits über der Station deponierte Sammelcontainer mit den Dekostoffen und lässt sie in die Masse einfließen. Der fertige Teig wird vom Flurförderfahrzeug an die Linie transportiert und in das Teigvorratssystem eingebracht.

Bei ihrer Fahrt orientieren sich die Flurförderfahrzeuge an Referenzpunkten im Boden und über während der Fahrt gemachte Messungen. Scanner am Flurförderfahrzeug verhindern bei der Voraus- und Rückwärtsfahrt Kollisionen. Sollte es notwendig sein, lassen sich die Bottiche wie die Sammelcontainer auch von Hand bewegen und die jeweiligen Dosierungsschritte per Knopfdruck auslösen. Jeden im Einsatz befindlichen Sammelcontainer und Bottich kennzeichnet ein RFID-Tag, das seine Informationen über Inhalt und Bestimmung speichert und sichert. Fehlzugaben sind, so ist zu erfahren, seit Start der Anlage vor gut einem halben Jahr deshalb Geschichte. Die Lager- und Dosieranlagen sind nahezu endlos flexibel. Die Lagercontainer

können ausgetauscht, umgestellt oder um weitere ergänzt werden. Der Sammelcontainer findet sie an ihren definierten Plätzen und holt die Menge an Rohstoff ab, die gebraucht wird. Die räumliche Anordnung der Rohstofflagercontainer ist flexibel, ebenso übrigens die Wahl des Kneters.

Mindestens ebenso entscheidend für die nicht unerhebliche Investition ist das Mehr an Sicherheit, das mit diesem neuen System entsteht. Nach außen gegenüber den Kunden, sowie auch für interne Zwecke lässt sich jeder Rohstoffkrümel zweifelsfrei und vollständig zurückverfolgen. Nicht zuletzt dadurch sind Teigabfälle wie Retouren deutlich geschrumpft.

Nachgerade zum Star wird das System, wenn es um die Vermeidung von Quervermischungen geht. Es kann sie nicht geben, es sei denn vorsätzlich, weil nichts durch Leitungen läuft, die bereits mit anderen Rohstoffen in Berührung kamen. Angesichts der vielen Rohstoffe, die allergenes Potenzial mit sich bringen, und der steigenden Rate allergener Erkrankungen unter den Verbrauchern ist das ein kaum hoch genug einzustufender Effekt, den auch die Kunden zu schätzen wissen. Last but not least hat das System seit seiner Einführung pro Schicht sechs Arbeitskräfte von der Aufgabe erlöst, die Zutaten von Hand zu verwiegen und den Knetern zuzuführen. +++



KASTENVERBÄNDE

- ✓ nahtlos tiefgezogen
- ✓ jede Abmessung und Form möglich
- ✓ hochwertige Antihafbeschichtungen
- ✓ stabile Industrierausführung



KEMPF GmbH

Carl-Benz-Straße 3

D 85296 Rohrbach

Tel: +49-(8442)-9669-0

info@kempfgmbh.de

www.kempfgmbh.de

