

Im Fokus: MIWE

ALLE KENNEN SIE, DIE FIRMA MIT DEM PRÄGNANTEN GELB-SCHWARZ-FARBENEN LOGO. DOCH WIE GUT EIGENTLICH? BROT+BACKWAREN ZEICHNET EIN AKTUELLES PORTRÄT DES BREIT AUFGESTELLTEN ANBIETERS VON PRODUKTIONSANLAGEN UND MODERNEN BACKSTATIONEN.



++ Bild 1

++ Bild 1
MIWE-Geschäftsführerin
Sabine Michaela Wenz

+ MIWE lässt sich in die vier Geschäftsbereiche Standard, Kälte, Anlagenbau und Energy (Beratung und Optimierung in Fragen des Energiemanagements von Bäckereiunternehmen) differenzieren. Das Ofenprogramm verteilt sich auf die Geschäftsbereiche Standard mit Stikkenöfen und Ladenbacköfen sowie den Anlagenbau. Zu diesem zählen sowohl die Produktions-Etagenöfen (Rauchgasumwälzer „ideal“ und

Thermoöfen „thermo-express“) samt athlet-Beschickungsanlagen wie auch die Thermoöl-Wagenöfen der „thermo-static“-Reihe und die industrietauglichen Durchläufer, egal ob mit Thermoöl oder Rauchgas beheizt.

Der Standort Meiningen konzentriert sich auf die Produktion von Backstationen und Ladenbacköfen, alles andere baut die Mannschaft am Stammsitz in Arnstein. Bis vor einem Jahr standen in Meiningen auch die

Geschichte

Die Erfolgsgeschichte von Miwe begann im Jahre 1919: Michael Wenz baute in seinem Heimatort Arnstein den ersten Backofen. Mit dem Eintritt des Sohns Edgar Michael Wenz 1951 blieb das Unternehmen in familiärer Hand und expandierte vom handwerklichen Ofenbau zum Industrieunternehmen. Nach dem Mauerfall erweiterte Prof. Wenz, der parallel zu seinen Aufgaben in Arnstein an der Universität Würzburg Rechtsphilosophie lehrte, das Unternehmen um eine Tochtergesellschaft in Meiningen/Thüringen. Der dortige Geschäftsbereich der Bäckerkälte wurde zur eigenständigen Abteilung. 2007 folgte mit der Übernahme des

auf Brotaufarbeitung, Gären, Kühlen, Frosten und Transporttechnik spezialisierten Sondermaschinenbauers Erka aus Bräunlingen, Baden-Württemberg, ein dritter Produktionsstandort in Deutschland. Seit 2002 führt Sabine Michaela Wenz, Enkelin von Michael Wenz, das Unternehmen. Mit knapp 700 Mitarbeitern, sieben ausländischen Tochterunternehmen – neben den drei deutschen hat Miwe noch Standorte in der Schweiz, Österreich, Russland, Frankreich, Italien, den USA und Australien – und 40 Vertretungen in der ganzen Welt setzt Miwe heute mehr als 75 Mio. jährlich um. +++



++ Bild 2
Blick in die Halle 2 in Meiningen, Produktionsstandort der Backstationen



++ Bild 3
Vollautomatischer Blechzuschnitt per Laser, anschließend händisches Ausstanzen

Kälteanlagen auf dem Programm, die dann nach Arnstein verlegt wurden. 86 Mitarbeiter beschäftigt Meiningen heute, 61 davon in der Produktion. Vieles wird noch per Hand zusammengesetzt und verschraubt, normalerweise in einer Schicht pro Tag. Nur für die Kantereie und bei Bedarfsspitzen wird ein 2-Schicht-System benutzt. Die Konstruktionsabteilung sitzt in Arnstein, alles andere – von der Arbeitsvorbereitung bis zur Prüfung und Verpackung – gehört nach Meiningen. Im Rahmen eines hausinternen Optimierungsprogramms stellt Miwe die Produktion in Meiningen gerade auf kleine Losgrößen und die Bereitstellung sämtlicher benötigter Teile für jeden einzelnen Ofen auf einem speziellen Wagen um. „Das“, so Stephan Welsch, Leiter der Meininger Arbeitsvorbereitung, „hat bereits jetzt deutliche Kosteneinsparungen bewirkt und obendrein die Flexibilität des Ofenbaus nach oben katapultiert.“

Qualitätssicherung genießt einen hohen Stellenwert. Mitten in der Halle 2 ist dafür ein Bereich reserviert. Das Qualitätsthema der Woche wird hier jeweils niedergeschrieben und mit allen

Beteiligten besprochen. Die Integration in die Halle, also quasi vor Ort in der Produktion, macht das Qualitätsmanagement greif- und nutzbar für alle Mitarbeiter in Meiningen.

Zum Anlagenbau mit insgesamt 150 Mitarbeitern an den Standorten Arnstein und Bräunlingen zählt neben dem Ofenbau das gesamte Fertigungsprogramm aus Bräunlingen. „Unsere Kernkompetenz“, so Karl-Heinz Winter, Leiter des Geschäftsbereichs Anlagenbau, „ist die Beherrschung aller klimatisierenden Prozesse, die Beratung bei Backstuben- und Produktionsplanung, das Engineering von individuellen auf den Kunden zugeschnittenen Konzepten sowie die Transport- und Steuerungstechnik und die Automatisierung von Fertigungsprozessen in handwerklichen wie industriellen Backbetrieben.“ Ebenfalls zum Anlagenbau gehört ein eigenes Serviceteam mit 20 Monteuren, das sowohl den Aufbau der Anlagen vor Ort wie auch den Kundendienst übernimmt.

Die Produktion in Arnstein, wo u.a. sämtliche Öfen und Beschickungsanlagen für den Anlagenbau entstehen, arbeitet heute nahezu vollständig mit computergestützten automati-

ANZEIGE

www.boysenbackservice.de



Wir kriegen's gebacken!

PROFESSIONELLES VEREDELN

für unvergleichliche Optik und meisterhaften Geschmack

- Perfektes Sprühbild
- Einzigartiger Glanz
- Veredelung auf höchstem Niveau
- Gleichbleibend höchste Qualität der Gebäcke
- Leistungsstarke Heizung
- Komplette Entleerung der BIB-Verpackungen

Verarbeitung von Gelée mit neuer, leistungsstarker Sprühtechnik für den modernen Backbetrieb!

INNOVATIONEN 2010!



Jelly economy



Jelly concept

SPRÜH-SYSTEME
 UNIFILLER-SYSTEME
 BACKTRENNMITTEL

boysen backservice GmbH
Gildestraße 76-80 · 49479 Ibbenbüren

Telefon +49 (0) 54 51-96 37-0
Telefax +49 (0) 54 51-96 37-16

info@boysenbackservice.de
www.boysenbackservice.de





++ Bild 4

Der Unternehmensstammsitz in Arnstein

sierten Fertigungsstraßen. Dennoch sind die Hallen keineswegs menschenleer. Allein 54 Mitarbeiter arbeiten im Blechzuschnitt. Die Arnsteiner verarbeiten jährlich 1.900 t Edelstahl sowie 500 t Schwarzstahl. Der Zuschnitt ist übrigens der investitionsintensivste Bereich: Für die Vollautomatisierung sind hier alle zwei Jahre neue Maschinen nötig. Bei einem Preis von 500.000 – 750.000 € pro Maschine keine Kleinigkeit.

Die frühere Erka-Mannschaft unter der Führung von Clemens Scherzinger liefert die im Rahmen von Automatisierungsbemühungen immer stärker nachgefragte Transporttechnik und die damit zusammenhängenden klimatisierenden Prozessschritte wie Gären, Kühlen und Frosten. Gehänge-, Trögel-, Bänder- oder Stepgäranlagen, Spiralkühler sowie Spiral-, Tunnel- und Bänderfroster werden in Bräunlingen fertig gebaut. Rüstet Bräunlingen gemeinsam mit den Ofenbauern eine Baustelle aus, liefert jeder seinen Teil inklusive der Steuerungen an, um sie dann vor Ort miteinander zu „verheiraten“. In den vergangenen zweieinhalb Jahren lieferten die beiden Miwe-Standorte so gemeinsam bereits sieben große Komplettlinien aus.

Ebenfalls in Arnstein ansässig ist der Geschäftsbereich Kälte. Nach der Einführung der Saugkälte im Gärunterbrecher

(smartproof™) liegt der Schwerpunkt der Entwicklung laut Klaus Becker, Vertriebsleiter Miwe Bäckerkälte, derzeit vor allem auf Anlagen, die im niedrigen positiven Temperaturbereich arbeiten. „Vorteile“, so Becker, „sind einerseits der schonende Umgang mit der Ware und ihre schnelle Verfügbarkeit, andererseits der im Vergleich zur Frostung deutlich geringere Energieaufwand.“

Geschäftsaussichten

Mit einem im Vergleich zum Vorjahr leicht gesunkenen Gesamtumsatz von ca. 75 Mio. € hat Miwe im vergangenen Jahr zwar die Krise zu spüren bekommen, dank nach wie vor kompletter Eigenfinanzierung aber keinen Schaden genommen. „Zwar hatten die Erträge 2009 nicht die Farbe, die Freude macht“, so Geschäftsführerin Sabine Michaela Wenz, „aber unser hochprofessioneller Einkauf hat einiges aufgefangen.“ Außerdem konnte die weniger produktive Zeit im letzten Jahr mit anderen Herzensangelegenheiten der Geschäftsführerin gefüllt werden. Sie gab den Startschuss für das Programm Miwe synchro. Unter dem Motto „Freier atmen – klarer sehen – erfolgreicher arbeiten“ dient Miwe synchro dem Zweck, Verschwendung zu vermeiden, sei es in Verwaltung oder Produktion. Es setzt sich aus vier aufeinander folgenden Stufen zusammen. Die erste Stufe dient der Verbesserung der Selbstorganisation. Denn jeder kann seinen Arbeitsplatz optimaler organisieren. In der zweiten Stufe „Zusammenarbeit regeln“ entwickeln die Mitarbeiter gemeinsame Regeln und Vereinbarungen, die das tägliche Miteinander erleichtern. Die dritte Stufe beinhaltet die Prozessoptimierung. Hierbei geht es um die Verringerung der Durchlaufzeiten und die Reduzierung der Prozessschnittstellen, um damit die Qualität der Ergebnisse zu verbessern. Die Kennzahlen, die daraus hervorgehen, werden für die letzte Stufe genutzt. Hier kommt nämlich die Beurteilung der eigenen Leistung hinzu. Miwe synchro als neue Philosophie beherrscht das Unternehmen nachhaltig seit dem Sommer 2009, startete aber schon 2008 in kleinen Schritten im Bereich der Fertigung. Nach und nach in die unterschiedlichen Abteilungen integriert, fand es bei den Mitarbeiter eine positive Resonanz. Sabine Michaela Wenz fasst es prägnant zusammen: „Es kostet Kraft – aber es lohnt sich!“ So schätzt Volker Stuhldreier, Mitglied der Geschäfts-

Ausbildung zum Produktionstechnologen

Seit 2008 gibt es den von den Industrie- und Handelskammern und dem Verband Deutscher Maschinen- und Anlagenbau e.V. (VDMA) entwickelten Lehrberuf des Produktionstechnologen. Die dreijährige Ausbildung, von der das erste Jahr mit dem während einer Mechatroniker-Ausbildung gleichgesetzt werden kann, soll den Beruf zum Bindeglied zwischen Konstruktion und Produktion machen. Laut Definition der Bundesanstalt für Arbeit „planen Produktionstechnologen und -technologin industrielle Produktionsprozesse, richten Produktionsanlagen ein und nehmen diese in Betrieb. Außerdem betreuen sie die Prozessabläufe und dokumentieren diese. Produkti-

onstechnologen und -technologin arbeiten in erster Linie im Maschinen- und Anlagenbau, im Fahrzeugbau sowie bei Unternehmen, die produktionsunterstützende Dienstleistungen anbieten, z.B. Anwenderberatung oder Wartungsarbeiten an Produktionsanlagen. Darüber hinaus können sie in Industrieunternehmen unterschiedlicher Wirtschaftszweige tätig sein, in denen Produktionstechnologie zum Einsatz kommt.“ In Meiningen bildet Miwe derzeit einen Produktionstechnologen aus, der bundesweit zu den 16 ersten Lehrlingen dieses neuen Berufs zählt. Im Sommer dieses Jahres sollen zwei weitere Auszubildende bei Miwe dazukommen. +++

leitung am Standort Meiningen, dass durch Miwe synchro bei der Herstellung des Backofens Miwe econo die Effizienz um 15 bis 20% stieg. Oder als anderes Beispiel: Bei den Stikkenöfen (im Bereich der Produktionsbacköfen) konnte über synchro von der Losgröße 45 auf die Losgröße 6 reduziert werden – und der Prozess gilt noch nicht als abgeschlossen. Von den früheren bis zu 7.000 Varianten, einen Stikkenofen zu konfigurieren, will man auf deutlich weniger als 4.000 kommen. Allein an Türen für die diversen Stikkenöfen kommt man in Arnstein derzeit noch auf sage und schreibe 12 Varianten.

Die aus der Finanzkrise resultierenden Investitionsprobleme machten sich für Miwe vor allem jenseits der deutschsprachigen Länder bemerkbar. In den USA war die Nachfrage 2009 verhalten und auch russische Investoren zeigen erst seit der Jahreswende wieder ein wachsendes Interesse.

China zählt für Sabine Michaela Wenz nach wie vor zu den Märkten, die man beobachten, nicht aber um jeden Preis zu erobern versuchen sollte: „Ich habe nach wie vor nicht das Gefühl, etwas versäumt zu haben.“ Die Schwäche der Auslandsmärkte führte dazu, dass die Exportquote des Unternehmens von früher 55% auf jetzt 47% zurückging. Konjunkturbedingte Entlassungen hat es dennoch nicht gegeben und auch Kurzarbeit fand in Arnstein Ende 2008 nur für drei Monate statt. Die Geschäftsführerin blickt optimistisch in die Zukunft: „Ich glaube zwar, dass es länger als 2011 dauert, bis sich das in der Krise verbrannte Geld wieder erholt hat, aber unsere internen Bemühungen werden unsere Wettbewerbsfähigkeit deutlich erhöhen.“ +++



++ Bild 5
Der in den Boden eingelassene Stikkenofen vereinfacht die Montage.

Spitzenlösungen für die Industrie

CSM unterstützt Sie mit langjähriger Erfahrung in der Margarine-Technologie. Sie bestimmen selbst Schmelz, Farbe und Geschmack der Margarine. So bekommen Sie individuelle Spitzengebäcke mit der gewünschten Teigstruktur, Lockerung und dem zarten Abschmelzen im Mund.

Fragen Sie uns nach Premium-Lösungen für die Industrie.





Dies ist ein Artikel aus der Fachzeitschrift **brot+backwaren, die 6-mal jährlich erscheint.**

Als Abonnent erhalten Sie die Fachzeitschrift mit Praxisreportagen, Berichten aus Forschung und Entwicklung, Marktanalysen und Firmenportraits sofort nach Erscheinen. Damit haben Sie einen fundierten und umfassenden Überblick über den aktuellen Stand der Technik sowie der Backbranche.

Interessierte können die Zeitschrift unter
www.brotundbackwaren.de

zum Kennenlernen kostenlos und unverbindlich
zum Probelesen bestellen.

In unserem Archiv auf dieser Homepage finden Sie sämtliche Berichte auch als PDF-Datei. Die Fachartikel finden Sie dort nach Jahrgängen sortiert; sie können per Volltextsuche durchsucht werden.

++ Copyrights, Texte zitieren und nutzen

Bitte beachten Sie, dass das einfache Zitieren unserer Texte erlaubt ist, solange sich die Länge des Zitats im Rahmen hält. Dabei halten wir drei Sätze für eine gute Grenze. Verlinken Sie bitte auf unseren Text. Nur wenn Sie mit dem Zitat Werbung machen oder es gewerbsmäßig an Dritte weitergeben wollen, fragen Sie uns bitte erst unter info@foodmultimedia.de.

Längeres Zitieren oder Übernehmen unserer Texte ist nur nach Übereinkunft mit f2m erlaubt. Bilder aus unseren Texten sowie Videos dürfen nur nach Lizenzierung mit den Rechteinhabern weiterverwendet werden.

Ansonsten gilt das übliche Copyright: Wir, die f2m food multimedia gmbh, behalten uns alle Rechte an den Beiträgen auf unserer Seite vor.

++ Haben Sie noch Fragen? Dann wenden Sie sich bitte an uns.