



Touchscreen-Industrie-PC informieren die Mitarbeiter über den Produktionsplan. Die Öfen werden vollautomatisch belegt.

Schnittstellen verbinden

Beim Backhaus Nahrstedt in Meiningen sorgt der Schnittstellenstandard BAKELINK nach einer Erweiterung der Backfläche und der Implementierung eines Produktionsmanagementsystems für einen reibungslosen Datentransfer.

Das Backhaus Nahrstedt zählt zu den modernsten Bäckereien Südtüringens. Von der Produktion aus werden 46 Filialen täglich mit Backwaren beliefert. Insgesamt 250 Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen. Eine effiziente Produktion ist für Geschäftsführer Ralf Nahrstedt unabdingbar und daher wünschte sich der Unternehmer Anfang 2006 eine vernetzte Backstube und ein Produktionsmanagementsystem. Die

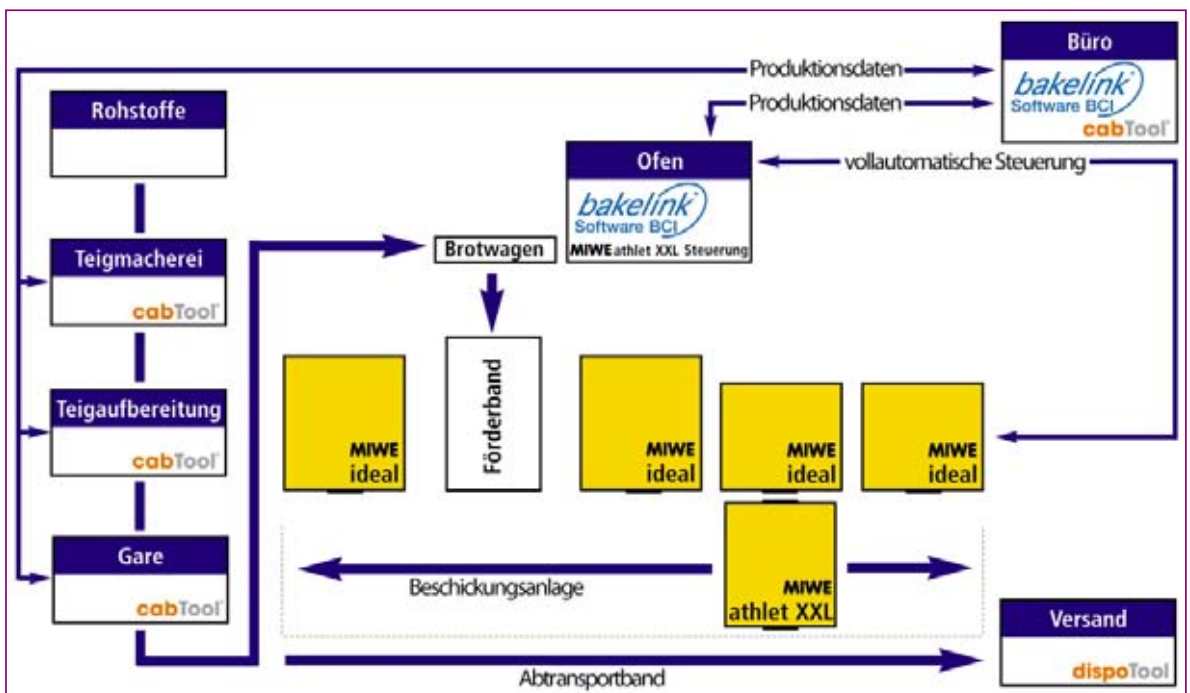
beiden BAKELINK e.V. Mitglieder MIWE Michael Wenz GmbH, Arnstein, und die ToolBox Software GmbH, Eschweiler, setzten das Projekt in die Tat um.

In der Praxis

Zwischen der Bäckerei und Miwe wurden im Vorfeld die unterschiedlichen Backprogramme mit Backzeiten und Temperaturen festgelegt.

In das Produktionsmanagementsystem cabTool wurde dann eine Liste aller verfügbaren Backprogramme übernommen. Nachdem die Ofenanlage für die Brotproduktion auf 4 Etagenbacköfen MIWE ideal und einen MIWE athlet XXL Beschickungsroboter mit Staubsauger und einer programmgesteuerten Sprühhvorrichtung erweitert wurde, konnte das Managementsystem implementiert werden.

Vom Büro lässt sich der gesamte Produktionsprozess überwachen.



BAKELINK e.V.

2000 wurde BAKELINK e.V., Eschweiler, von Zulieferunternehmen der Bäckereibranche gegründet. „Schnittstellen werden Nahtstellen“ ist der Leitsatz des Vereins. Die technischen Voraussetzungen für den BAKELINK-Schnittstellenstandard wurden von den Mitgliedern bis 2003 entwickelt. Die ersten Zertifizierungen erfolgten 2004. Im Juli 2005 wurde von der Mitgliederversammlung eine weitere Variante des Standards eingeführt, die eine schnellere Praxisanwendung erlaubt.

Alle Bestellungen des Vortags werden nun von cabTool automatisch in einen Produktionsplan umgesetzt. Jedes Produkt wird vom Programm in einzelne Chargen umgewandelt. Eine Charge entspricht dabei der Auflagefläche einer Etage des Backofens. Werden beispielsweise 600 Spezialbrote benötigt, so entstehen 24 Chargen dieses Brots, die abzubereiten sind (bei einer Belegung von 25 Broten/Auflage).



Unternehmer Ralf Nahrstedt freut sich über die vernetzte Backstube.

Die abzuarbeitende Arbeitsliste wird an die athlet-XXL-Steuerung übertragen. Bakelink garantiert, dass die Systeme mit gleicher Datenbankstruktur arbeiten. Alle Produktions- und Ofendaten werden ständig zwischen den Systemen abgeglichen. Der Mitarbeiter an der Ofenstation muss nicht mehr selber entscheiden, welches Produkt wann und wo abgebacken wird. Er nimmt die Teiglinge aus der Gare in Empfang und belegt das Förderband des Beladers. Danach erfolgt eine „Zwangseingabe“ am Touchmonitor und der Produktionsprozess wird gestartet. Welche Etage in welchem Ofen vollautomatisch zu belegen ist, kann mit wenigen Eingaben vorgewählt werden.

Die gesamte Produktion von der Teigmacherei bis zum Versand wird vom Produktionsmanagementsystem gestützt. In den Produktionsbereichen Teigmacherei, Teigauflage, Gare und Ofen informieren Touchscreen-Industrie-PC die Mitarbeiter über die anstehenden Arbeiten. Die komplette Produktionsplanung erstellt die Zentrale im Büro und kommuniziert sie nahezu papierlos im Unternehmen. ■

» Maschinen für Profis

RB Tech


» **RB-Rezeptmanager**
Silo- und Anlagensteuerung
Rezeptsteuerung mit integrierter Zutatenwaage



» **RB-Sauerteigmaschine**
Von 50 kg bis 5000 kg
Mit Doppelrührwerk, sowie Heizung und Kühlung inkl. Steuerung



» **RB-DOS-Zutatenautomat**
Von 30 l bis 3000 l
Anzahl der Behälter: von 3 bis 50



» **RB-ATEX-Waage**
Von 50 kg bis 500 kg
Elektronische Behälterwaage



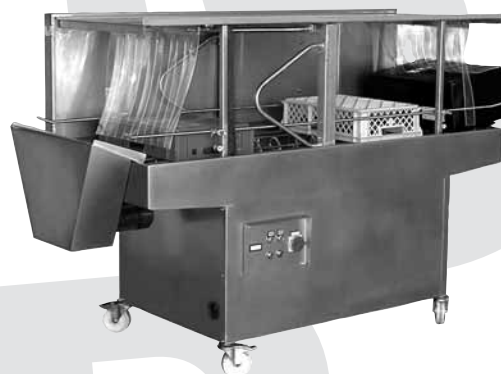
» **RB-Außensilo**
Von 5 t bis 80 t
Robustes Aluminium- oder Edelstahlmaterial
Lagergut: Mehl, Salz, Zucker, Körner, usw.



Bachmair Bäckereitechnik GmbH

Römerbergstraße 3, A-4690 Schwanenstadt
Tel.: +43(0)7673/3118, Fax: +43(0)7673/3326
office@rbtech.at, www.rbtech.at

spirac[©]n 200 B Die neue »kleine« Universalbandwaschanlage



- äusserst stabiles KITZINGER Edelstahltransportband
- stabiles, verschweisstes Maschinengehäuse
- leichte Reinigung durch abnehmbare Hauben
- erstklassige Waschergebnisse durch kräftige Markenpumpen und computeroptimierte Düsengeometrie
- Maschine auf 4 Schwerlastrollen, geringer Platzbedarf
- vielseitig einsetzbar für Behälter, Bleche, Kleinteile und Körbe

KITZINGER

Apparatebau GmbH
Altholzkrug 9, 24941 Flensburg
Fon 0461 95366, Fax 93286
www.kitzinger-gmbh.de