



Roboter in der automatischen Formen-Herstellung

Alle Alternativen

Die niederländische Bäckereimaschinenbaugruppe Kaak gilt in Westeuropa als Nr. 1 unter den Blech- und Formenherstellern. Das Unternehmen erweitert ständig sein Sortiment und experimentiert mit neuen Beschichtungen.

Die niederländische Kaak-Gruppe aus Terborg ist der größte Blech- und Formenproduzent in Westeuropa. Dabei stellt das Unternehmen die Formenverbände nicht nur her, sondern beschichtet diese auch z.B. mit Teflon oder Silikon. Nun hat sich Kaak das Ziel gesetzt, auf dem Beschichtungsmarkt einen Anteil von rund 30% zu erreichen. Dazu hat die Gruppe im Frühjahr 2007 das Unternehmen LHotellier aus Contres an der Loire in Frankreich übernommen (siehe auch Kaak übernimmt LHotellier in b+b 03/2007, S. 12).

Die Franzosen, Umsatz 4,5 Mio. € in 2006, haben sich auf die Beschichtung und Wiederbeschichtung von Formen und Blechen für die Backwarenindustrie mit Teflon konzentriert.

Nun kann die Kaak-Gruppe eine fast unbegrenzte Variantenzahl an Blechen und Formen anbieten. „Bei uns gibt es nicht nur Standardformen, sondern auch individuelle Anfertigungen, und die werden immer häufiger, sowohl was die Formen als auch die Größen anbelangt. Das reicht heute vom Single-Cake im Riegelformat bis hin zu Strang-

brotformen“, erklärt Henk Bussink (57). Der Elektrotechniker und Betriebswirt leitet die Kaak-Division Bakery Supply. Die Niederländer haben beobachtet, dass die Anforderungen an die Formen enorm gewachsen sind. Gerade bei den Stundenleistungen gibt es große Sprünge, da die gesamte Prozesstechnik heute sehr viel präziser und schonender abläuft. Früher waren in einem Toastbrotverband vier Formen zusammengefasst, heute sind 20 normal. „Was heute an Formen und Blechen allein auf einer einzelnen Linie im

Umlauf ist, hätte noch vor zehn Jahren für drei bis vier gereicht“, so Bussink. Dabei habe sich die Qualität der Formen und Bleche verbessert. Kein Backwarenproduzent akzeptiere den Stillstand einer Linie, nur weil verzogene Bleche oder Formen einen Stau verursachen. Dazu müsse man natürlich wissen, wie Anlagen funktionieren und was sie im Prozess mit den Blechen und Formen machen, wo diese beansprucht werden und auf welche Stellen es besonders ankommt. Hier helfe Kaak die enge Zusammenarbeit mit den Maschinenbauern aus der eigenen Gruppe und den Partnerfirmen im Systemgeschäft.

Nicht von der Stange

„Die Regel ist heute der Individualauftrag. Ein Kunde will die Bleche mit Rand, der andere scharfkantig. Der eine will Löcher im Boden, der andere keine“, erklärt Bussink die Auswahlkriterien. Andere Möglichkeiten sind gerippt, gewölbt, gebördelte Kanten oder gar keine. Dazu kommen dann noch die speziellen Anforderungen der jeweiligen Produktionslinie, beispielsweise an Angriffsflächen für den horizontalen oder vertikalen Transport. Jeder Auftrag werde von Kaak individuell gefertigt. Dafür hat das Unternehmen die Produktion mit Robotern automatisiert. Die Lieferzeit beträgt in der Regel maximal acht Wochen. Normalerweise kommen bei der Herstellung aluminierete Stahlbleche oder Aluminium zum Einsatz. Selten sind dagegen VA-Stähle und Blauglanzbleche. Diese Materialien machen heute höchstens noch 2 bis 3% der Aufträge aus. Die meisten Bleche sind außerdem mit Silikon oder Teflon beschichtet. Resine-Silikone setzt vorwiegend die Cake-Industrie ein, Elastomere-Silikone sind das Material für Brotformen und flache Bleche. Teflon kommt vorwiegend in der Brotindustrie zum Einsatz. „Teflonisierte Bleche sind zwar teurer als silikonisierte, dafür erleben sie in der Regel doppelt so viele Umgänge im Prozess“, so Bussink zum Thema Haltbarkeit. Das Beschichten mit Teflon geschieht in Contres bei LHotellier, die Silikonverarbeitung vorwiegend in Terborg. Bussink: „Auch die Beschichtungen sind keine Standardware, sondern auf den jeweiligen Einsatzfall abgestimmt. Wir testen ständig neue Rohstoffe und immer wieder finden wir Mischungen, die uns erlauben, die Beschichtung noch präziser auf den jeweiligen Bedarf abzustimmen.“ ■

Wachtel-Belader. Bequem. Wirtschaftlich. Effizient.



Rationalisierung und Wirtschaftlichkeit, aber auch Erleichterung für die Mitarbeiter – das garantiert das Be- und Entladesystem COMFORT.

- Sehr robust, für mehrschichtigen Betrieb.
- Hochwertige Antriebsaggregate.
- Halb- oder vollautomatisch.
- Mit manueller Belegung oder integriert in ein betriebsspezifisches Ablaufsystem.
- Komplette Organisation über PC-Tower.
- Daten immer „up to date“.

Belader, Aufgabetisch, Gärwagen-Entlader, Zwischenlader und Abtransportband... wir bieten in jedem Fall die passende, funktionelle Technik. Mehr erfahren Sie aus unserer Broschüre über das COMFORT-System oder im Internet. Sprechen Sie mit uns.

wachtel
BACKÖFEN _ KÄLTETECHNIK

www.wachtel.de