

Produkt- autobahnen

Fördertechnik und die dazugehörige Systemtechnik für Backbetriebe sind Spielfelder, auf denen sich die Mannschaft von Schmidt Lünen auskennt.



■ Ohne sie läuft selten etwas, dennoch steht ihr Name nur selten im Fokus des Betrachters. Anbieter von Fördertechnik wie Schmidt Lünen müssen damit leben, dass bei den meisten Aufträgen die Aufarbeitungs-, Ofen- oder Kälteanlagen im Mittelpunkt stehen. Das Unternehmen aus Lünen, das einst als Zulieferant der Montanindustrie begann und nach einem Ausflug in die Welt der Sortieranlagen für Briefe und Päckchen beinahe das Zeitliche gesegnet hätte, wird heute von Gesellschafter Ralf Nachtsheim geführt, der als Sanierer an die Lippe gekommen war. In den vergangenen zwei Jahren wurde umstrukturiert, weg von der Massenware hin zu Speziallösungen, und zwar ganz bewusst in der Lebensmittelindustrie und dem backenden Großhandwerk.

Heute kommen 95% der Kunden aus der Nahrungsmittelbranche, und davon mehr als die Hälfte aus der Backbranche. Ohne Technik und Know-how der Fördertechniker aus Lünen wären die geforderten und im Laufe der Zeit immer komplexer geworden Prozesse in den Backstuben kaum noch zu bewältigen. Dabei geht es immer seltener nur um die Hardware, sprich Förderbänder etc. und immer häufiger um komplexe Fragestellungen der Prozessorganisation, also darum, wie sich große Produktmengen schonend, schnell und mit hoher Prozesssicherheit von der Teigbereitung bis hin zur Verpackung steuern lassen. Neben der Schnittstellenproblematik

zwischen ganz unterschiedlichen Maschinen und Anlagen, die Ralf Nachtsheim als eine reine Frage der Definition beschreibt, spielen dabei vor allem Übergabepunkte, das Einhalten von Puffer- oder Ruhezeiten und die vollautomatische Zu- und Abführung aller Hilfsmaterialien wie Bleche, Formen und Kästen eine zentrale Rolle. Ein Ofenbauer, der vielleicht noch die Lardertechnik beherrscht, kennt sich in den seltensten Fällen mit der Entkapselung von Brotformen oder den von Produktgewicht und Menge abhängigen Berechnungen für die optimale Größe einer Kühlstrecke aus.

Die zentrale Steuereinheit für ganze Prozesse

Schmidt Lünen sieht sich als eine Art Moderator, als Bindeglied zwischen den technischen Einzelstationen und somit als die eigentliche Prozesszentrale, die für eine reibungslose Funktion aller

Aggregate als System sorgt. „Dabei“, so Nachtsheim, „entwickelt man immer gemeinsam und an den Anforderungen des Kunden eine jeweils individuelle Lösung mit dem Ziel, nicht einen Kompromiss von der Stange zu implementieren, sondern vielmehr die optimale Produktionsart quer durch das breite Angebot des Markts für exakt das vom Kunden definierte Produkt zu finden. Sicher orientieren auch wir uns an Standards, die aus der Erfahrung heraus gewachsen sind, dennoch ist keine von uns gelieferte Systemlösung wie die andere.“

Der Anlagenbauer und Verfahrenstechniker weiß, wovon er spricht, denn er gehört zu der Kategorie von Chef, die systematische Abläufe auch im eigenen Haus schätzen. „Wir haben uns vor allem Verlässlichkeit und Termintreue auf die Fahnen geschrieben, denn inzwischen dürfte jedem klar sein, das zu hohe Finanzierungskosten ein Projekt schneller kippen, als man denkt.“ Gleichwohl ist innovatives Denken Pflicht. Ein Beispiel sind die speziellen Stapel- und Sortieranlagen für Körbe und Kästen, wie man sie als kleines Modell auch auf der diesjährigen iba bewundern konnte. „Kästen zu stapeln oder zu entstapeln ist kein großes Problem. Doch was passiert, wenn sich diese Kästen durch Abnutzung oder Materialermüdung verändern? Wir haben dieses Problem gelöst, unsere Stapelroboter sind so flexibel, dass sie mit derartigen Schwierigkeiten im täglichen Betrieb ohne Produkti-

Anzeige

Rettinger Entwicklungs- und Dienstleistungs GmbH
Holzweg 97
D-67098 Bad Dürkheim
Telefon: 06322 – 12 10
Fax: 06322 – 68 937
Internet: www.redservice.de



Pumpen und Komponenten für Reinigungssysteme

onsunterbrechung fertig werden. Wenn der Kunde es wünscht, können sogar Transportkörbe, die nicht mehr innerhalb einer bestimmten Toleranz liegen, automatisch aussortiert werden. Auch Nestinglösungen, also Korb in Korb stapeln ist inzwischen automatisch möglich.“

Wachsende Kundenklientel

Der Strukturwandel im Backgewerbe und die steigende Zahl von größeren Backbetrieben erhöhen das Kundenpotenzial des Unternehmens stetig, so dass man auch für die nächsten Jahre von einem gesunden Wachstum ausgehen kann. Pro Jahr werden rund 10 Mio. € Umsatz erwirtschaftet. Verglichen mit den Umsätzen großer Maschinenbauer ist das eher wenig, aber dafür wäre ohne die Hilfe der Spezialisten von Schmidt Lünen manche Anlage von denen nur halb so leistungsfähig. Ohnehin kostet die Fördertechnik selbst bei großen Lösungen nur einen Bruchteil dessen, was für Anlagentechnik aufgewendet werden muss.

Inzwischen hat man sich bei Schmidt Lünen auch Gedanken darüber gemacht, wie multifunktionale Linienführungen in gemischten Betrieben aussehen können. „Die Zeiten, wo wir nur in Monolinien gedacht haben, sind lange vorbei, der Kunde erwartet heute einfach ein gewisses Maß an Flexibilität“, so Nachtsheim. Als Beispiel dafür dienen Stollenlinien, die durch Modulwechsel einfach in Kuchenlinien umfunktioniert werden können.

Die Produktion am Standort Lünen beschäftigt 75 Mitarbeiter. Eine schlanke Verwaltungs- und Vertriebsmann-

schaft steht dafür, dass die Wege zwischen Kundenansprache, Montage und Änderungswünschen kurz bleiben. Rund zwei Drittel der Aufträge generiert man im eigenen Vertrieb, beim restlichen Drittel kommen Ofenbauer oder auch Aufarbeitungsfirmen mit Großprojekten auf die Ingenieure von Schmidt Lünen zu.

Inzwischen lassen sich alle Anlagen und die gesamte Steuerungstechnik, die mit hoher Fertigungstiefe nahezu komplett selbst gebaut bzw. montiert wird, über Modem warten und steuern. Nachtsheim: „Ziel ist eine höchstmögliche Prozesssicherheit. Was nutzt es einem Betrieb im Störfall, wenn der Mechaniker von uns erst in sechs oder acht Stunden vor Ort sein kann, da ist es doch deutlich besser, wenn wir

via Modem in die Prozesse eingreifen können, bzw. über Telefon notwendige Anweisungen geben und die Störung so in wenigen Minuten beheben können. Dieses Verfahren beseitigt immerhin rund 50% aller Störfälle.“

Der sogenannten vorbeugenden Wartung kommt ebenfalls eine immer größere Bedeutung zu. „Das ist wie beim Auto, die wenigsten versäumen hier einen Inspektionstermin. Dass es dennoch einmal, sogar direkt nach der Wartung, zu Störfällen kommen kann, davon kann sich keiner freisprechen. Trotzdem ist es wichtig, Wartungsintervalle einzuhalten und bei kleinen Problemen diese so frühzeitig zu beseitigen“, ist Nachtsheim überzeugt. ■ KH

◀ Foto links: Kistenlager im Nestingsystem sparen Platz, erfordern allerdings Konstruktionskompetenz.



Historie kompakt

- 1949** Firmengründung durch Hermann Schmidt sen., Zulieferer für Bergbau- und Stahlindustrie
- 1955** Einstieg in den Rohrleitungsbau
- 1960** Ausbau der Produktpalette mit Fördertechnik für die Bäckerei-, Automobil- und Glasindustrie
- 1970** Fokussierung des Bereichs Bäckereitechnik mit Schwerpunkt Komplettssysteme
- 1975** Hermann Schmidt jun. übernimmt die Leitung des Unternehmens
- 1976** Entwicklung und Produktion semiautomatischer Paketsortieranlagen und automatischer Hochregallager
- 1993** Inbetriebnahme der ersten vollautomatischen Hochleistungs-Paketsortieranlage
- 1999** Übernahme durch die Trapo AG Gescher-Hochmoor
- 2000** Verstärkung der internationalen Systemgeschäft-Aktivitäten
- 2001** Verkauf von Schmidt Lünen an neue Gesellschafter, Fokussierung auf Lebensmitteltechnik

◀ Spiralförderanlage für Toastbrote.

Anzeige

Informieren Sie sich im Internet. www.winklergroup.de

Rechnen Sie mit uns ...

Ihr kompetenter Partner für

- Bäckereimaschinen
- Brot- und Brötchenanlagen
- Durchlaufbacköfen
- Ersatzteile
- Projektplanung
- Service

winkler

HORSTMANNGROUP

Winkler Bäckereitechnik GmbH • Vockenhauser Str. 4
D - 78048 VS-Villingen • Tel: (0 77 21) 605-0
Fax: (0 77 21) 605-901 • E-Mail: info@winklergroup.de