Handtmann und Bizerba entwickeln neue Hackfleisch-Portionierlinie

Treffsicher aufs Zehntelgramm

"Die Fleisch- und Nahrungsmittelverarbeiter sehen sich rasanten Marktveränderungen und steigendem Kostendruck gegenüber", erklärt Thomas Neher, Director Sales and Marketing bei Handtmann. Sie bräuchten daher Lösungen, um sich von ihrer Konkurrenz abzuheben. "Uns geht es darum, verbesserte Produktionsverfahren und effiziente und prozesssichere Linien anzubieten." Portionierlinien mit Gewichtsoptimierung böten mit einer 100-prozentigen Rückkopplung in Echtzeit neue Möglichkeiten, Kosten zu senken und teure Überfüllungen zu vermeiden. Somit sei für den Verarbeiter der Return-on-Investment schnell erreicht.

Zielsicher portionieren: 100%-Rückkopplung in Echtzeit

Der Vakuumfüller VF 600 von Handtmann produziert zusammen mit dem Portionierer GMD 99-2 bis zu 120 Portionen Hackfleisch pro Minute. "Die Portionen laufen auf die dynamische Bizerba Hygienewaage CWP Neptune. Sie ist nach strengen Hygienerichtlinien konzipiert, scheidet fehlgewichtige Portionen mit einem Rückzugsband aus der Produktion aus und übergibt die Gewichtswerte an die EDV des Unternehmens", sagt Dieter Conzelmann, Director Industry Solutions bei Bizerba.

Im idealen Fall - dem "LineControl Paket" - laufen zwei Prozesse parallel: Die Füllsteuerung mit der Software Handtmann Communication Unit (HCU), die durch History-Daten optimiert ist, und die Erfassung der Qualitätsparameter mit der Bizerba Software _statistics.BRAIN für die Qualitätskontrolle und Prozessanalyse. Im einfachsten Fall - dem "Basic Paket" - korrigiert der CWP-Neptune die Füllmaschine in Echtzeit durch eine direkte Rückkopplung, so dass die Portionierung eine minimale Standardabweichung vom eingestellten Sollwert erreicht. Diese Tendenzsteuerung reguliert im Zehntelgrammbereich. Solche kontinuierlichen Kontrollwiegungen sind wichtig, denn Fettgehalt und Luftanteil des Hackfleisches sind nie kostant.

Neher erklärt eine weitere Besonderheit der Anlagensteuerung über HCU - dem "ProzessControl Paket": "Viele Portionieranlagen müssen sich zu Beginn der Produktion erst einregeln, oftmals sind die ersten Portionen deswegen unbrauchbar. Das Programm unserer Portionierlinie regelt sich sofort auf die Gewichtswerte der vergangenen Produktion ein, so dass das Gewicht im Normalfall sofort stimmt." Ebenso erlaube das ProcessControl Paket die gleichzeitige Steuerung und Regelung mehrerer Produktionslinien auf Basis der HCU-Software, die auf einem zentralen Rechner läuft.

Zeit und Kosten sparen: Schnittstellen sind aufeinander abgestimmt

Handtmann und Bizerba haben Schnittstellen, Software-Pakete und Service der Geräte optimal aufeinander abgestimmt. Der Kunde braucht daher bei der Installation der Anlage keinen Abstimmungsaufwand zu betreiben. Die Linie lässt sich ganz einfach starten, indem man einen Artikel an der Füllmaschine lädt. Eine zusätzliche Parametrisierung an der Waage ist nicht erforderlich. Der Anwender kann die Artikel am PC zentral pflegen und die Ergebnisse mehrerer Linien kontrollieren und dokumentieren - für die optimale Chargenverfolgung.

Pressekontakt

Constancia Consulting

Frau Sabine Sohn
Auf dem Heidgen 27
53113 Bonn

constancia-consulting.de
sohn@constancia-consulting.

Firmenkontakt

Bizerba GmbH & Co. KG

Herr Andreas Wegeleben
Wilhelm-Kraut-Straße 65
72336 Balingen

bizerba.com
Andreas.wegeleben@bizerba.com

Seit 1866 bestimmt Bizerba den technologischen Wandel in der Wäge-, Etikettier-, Informations- und Food-Servicetechnik. Wir entwickeln Zukunft. Bizerba bietet alles aus einer Hand: Hard- und Software, Beratung, Finanzierung und Services. Global agierend und vor Ort präsent, sind wir in vielen Bereichen markt- und technologieführender Lösungsanbieter.

Moderne Ladenwaagen mit multimedialen Datenbanken, Kassenlösungen und Checkoutwaagen, Warenwirtschafts- und Filialsteuerungssysteme, Schneide- und Fleischbearbeitungsmaschinen, Etiketten und Verbrauchsmaterialien, softwaregestützte Kontrollwaagen, Fremdkörperdetektoren, Etikettierungssysteme sowie Industriesoftware für Datenströme - vom Wareneingang bis zum Versand. Die hohe Bizerba Qualität ist dabei das Ergebnis eines systematischen Global Quality Managements. Die nächsten Ziele fest im Blick und immer einen Schritt voraus. Damit unsere Kunden schon heute vom Besten profitieren: Qualität made by Bizerba steht für technologischen Vorsprung.

Weltweit ist Bizerba in über 120 Ländern präsent - mit 41 Beteiligungen in 23 Ländern und 54 Landesvertretungen. Hauptsitz des Unternehmens, das rund 3.000 Mitarbeiter beschäftigt, ist Balingen; weitere Fertigungsstätten befinden sich in Meßkirch, Bochum, Wien (Österreich), Mendrisio (Schweiz), Mailand (Italien), Shanghai (China), Forest Hill (USA) und San Luis Potosi (Mexiko).

Anlage: Bild