



Bizerbas Inspektionssysteme für die industrielle Backwarenherstellung

Metalldetektor Varic SA, Röntgenscanner XRE und Kamerasystem BVS verbessern Qualitätsmanagement und Verbraucherschutz

Der Metalldetektor Varic SA: Jeder Produktionsumgebung anpassbar

Großbäckereien können mit dem Varic SA zuverlässiges Qualitätsmanagement betreiben und Verbraucherschutz und Markenimage verbessern. Der Metalldetektor erkennt eisenhaltige und nichteisenhaltige Metalle in verpackten und losen Produkten und lässt sich flexibel in Produktionsstrecken integrieren - dank unterschiedlich großer Detektionstunnels und Förderbänder. "Wir können für jeden Kunden Sonderapplikationen entwickeln. Dem Standardgeschäft sind dabei keine Grenzen gesetzt", erklärt Dieter Conzelmann, Director Industry Solutions bei Bizerba. "Wir können beispielsweise eine interessante Variante installieren, um Rohwaren wie Weizen und Mehl zu prüfen, während sie an der Warenannahme durch Leitungen gepumpt werden. Der Metalldetektor ersetzt hierbei ein Stück Rohr. Sobald er eine Verunreinigung erkennt, schaltet er eine nachgeschaltete Rohrweiche um, so dass etwa ein Kilogramm des betroffenen Produktes in einen separaten Sack fällt."

Damit sich Verbraucher am Brot nicht die Zähne ausbeißen: Der Röntgenscanner XRE

Brot ist ein Naturprodukt, und folglich passiert es, dass mit Rohstoffen, etwa dem Weizen, Fremdkörper unterschiedlichster Materialien in die Produktion gelangen, die zuvor ihren Weg auf das Feld fanden, sich aber mit einem klassischen Metalldetektor nicht aufspüren lassen. Um sie zu erkennen und den Verbraucherschutz nochmals zu erhöhen, können Großbäckereien einen Schritt weiter gehen und mit dem Röntgenscanner XRE prüfen, ob sich kleine Partikel aus Glas, Stein, Holz oder Gummi in den Produkten befinden. Der Scanner lässt sich in der Produktionshalle beispielsweise einer Verpackungsmaschine nachschalten und erreicht einen Durchsatz von bis zu 400 Produkten pro Minute. Das Prinzip des Systems ist einfach: Unter dem Förderband ist eine Röntgenröhre montiert. Die Strahlen treffen auf das Produkt und werden von den einzelnen Produktbestandteilen unterschiedlich stark absorbiert. Unter dem Band befindet sich eine Detektionseinheit, die die durchgelassene Strahlung in ein elektrisches Signal umwandelt, aus dem sich schließlich ein digitales Röntgenbild erstellen lässt. Die Auswertung erfolgt mit einer Visualisierungssoftware. Fehlerhafte Produkte lassen sich beispielsweise mit druckluftbetriebenen Pushern direkt aus der Produktion ausscheiden. Somit können Produzenten und Verbraucher sicher sein, dass sie sich am Brot nicht die Zähne ausbeißen.

Kamerasystem prüft Barcodes, Druckqualität und Mindesthaltbarkeitsdatum

Ein Fertigmilch mit falschem Mindesthaltbarkeitsdatum darf nicht in den Handel gelangen, da er die Gesundheit des Verbrauchers gefährden könnte. Doch solche Fehler passieren in der laufenden Produktion. Deswegen übernimmt auch das Bizerba Vision System (BVS) eine Vielzahl von Kontrollaufgaben. Conzelmann: "Es überprüft mit Kameras von oben und unten, ob Bar- und QR-Code, Firmenlogo und Mindesthaltbarkeitsdatum qualitativ hochwertig gedruckt und richtig angebracht sind, und vergleicht anschließend alle Texte und Daten mit Referenzinformationen aus der Datenbank. Stimmen sie nicht überein, wird das Produkt aus der laufenden Produktion aussortiert." Das BVS kann darüber hinaus eine Vollständigkeitskontrolle durchführen und kontrollieren, ob die Verpackung unbeschadet ist. Conzelmann: "Es ist ein weiteres wichtiges Puzzlestück für Unternehmen, die ihre Produktion automatisieren und gleichzeitig Qualitätsmanagement und Verbraucherschutz erhöhen wollen."

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

Bizerba bietet ihren Kunden der Branchen Handwerk, Handel, Industrie und Logistik ein weltweit einzigartiges Lösungsportfolio aus Hard- und Software rund um die zentrale Größe "Gewicht". Dieses Angebot umfasst Produkte und Lösungen für die Tätigkeiten schneiden, verarbeiten, wiegen, kassieren, prüfen, kommissionieren und auszeichnen. Umfangreiche Dienstleistungen von Beratung über Service, Etiketten und Verbrauchsmaterialien bis hin zum Leasing runden das Lösungsspektrum ab.

Seit 1866 gestaltet Bizerba maßgeblich die technologische Entwicklung im Bereich der Wägetechnologie und ist heute in 140 Ländern präsent. Der Kundenstamm reicht vom global agierenden Handels- und Industrieunternehmen über den Einzelhandel bis zum Bäcker- und Fleischerhandwerk. Hauptsitz der seit fünf Generationen in Familienhand geführten Unternehmensgruppe mit weltweit rund 3.100 Mitarbeitern ist Balingen in Baden Württemberg. Weitere Produktionsstätten befinden sich in Deutschland, Österreich, der Schweiz, Italien, China, Mexiko sowie in den USA. Daneben unterhält Bizerba ein weltweites Netz von Vertriebs- und Servicestandorten.

Anlage: Bild

