



## Auszeichnung für Handtmann und Bizerba

*Konzept zur Füllsteuerung gewinnt IPA-Innovationspreis*

Die Software »Handtmann Communication Unit« (HCU) kommt unter anderem in einer vollautomatischen Hackfleisch-Portionierlinie zum Einsatz: Dabei produziert der Handtmann Vakuumfüller »VF 600« zusammen mit dem Portionierer »GMD 99-2« bis zu 120 Portionen pro Minute. "Diese laufen anschließend über die Bizerba Kontrollwaage CWP Neptune, die speziell für den Einsatz von unverpackten Waren konzipiert wurde", erklärt Dieter Conzelmann, Director Industry Solutions bei Bizerba. "Auf diese Weise wird am frühestmöglichen Punkt hinter dem Portionieraggregat das Gewicht ermittelt und der Software HCU zur Verfügung gestellt. Diese reguliert daraufhin die Schließzeit des Ventils so genau, dass der Portionierer stets das Sollgewicht erreicht."

Exaktes Sollgewicht ab der ersten Portion

"Viele Anlagen müssen sich bei Produktwechseln erst auf das Fließverhalten der jeweiligen Hackfleischart einpegeln. Einige Portionen sind anfänglich oft fehlerhaft und unbrauchbar", erklärt Thomas Neher, Director Sales and Marketing bei Handtmann. Die Software HCU ist hingegen selbstlernend: sie speichert History-Daten und steuert das Ventil entsprechend der Gewichtswerte der vergangenen Produktionen, so dass das Gewicht im Normalfall sofort stimmt.

Tendenzregelung in Echtzeit: Der Vakuumfüller VF 600 (rechts) und der CWP Neptune (links)

Treten doch einmal fehlerhafte Portionen auf, scheidet die Bizerba Kontrollwaage diese über ein Rückzugsband aus. Neher: "Fleisch- und Nahrungsmittelverarbeiter sehen sich rasanten Marktveränderungen und steigendem Kostendruck gegenüber. Uns geht es darum, verbesserte Produktionsverfahren anzubieten." Portionierlinien mit Gewichtsoptimierung bieten mit einer 100-prozentigen Rückkopplung in Echtzeit neue Möglichkeiten, Kosten zu senken und teure Überfüllungen zu vermeiden.

Über den IPA-Innovationswettbewerb

Jedes Jahr nehmen über 150 Unternehmen an dem IPA-Innovationswettbewerb teil. Eine Jury, bestehend aus Fachjournalisten und IPA-Experten, begutachtet die Produkte in Hinblick auf das Verbesserungspotential für die Produktqualität. Valérie Dissaux, Kommunikationsmanager des Wettbewerbs, macht deutlich: "Nur die innovativsten Organisationen nehmen am Wettbewerb teil. Die IPA 2012 gibt ihnen eine Plattform, um Produktneuheiten und Prototypen einem globalen Publikum vorzustellen."

Über die Handtmann Maschinenfabrik GmbH

Die Handtmann Maschinenfabrik GmbH & Co. KG ist spezialisiert auf die Entwicklung von Automatisierungslösungen für die Lebensmittelverarbeitung und nimmt bei der Fertigung von Vakuumfüllern und Portioniersystemen eine internationale Spitzenstellung ein. Das Unternehmen ist in über 90 Ländern durch eigene Vertriebsniederlassungen und Vertretungen präsent.

Die Fülltechnologie der Generation VF 600 bietet durch die optimale Zuführung, die dynamische Servo-Antriebstechnik und eine ausgeklügelte Füllwolftechnologie die besten Voraussetzungen für eine hohe Produktionsleistung. Das Zusammenwirken von Flügelzellenförderwerk, integrierter Gewichtskompensation und Steuerungstechnik sorgt dabei für eine einzigartige, grammgenaue Portionierleistung.

## 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

