



Das Portal wird vor den Ofen geschoben.

Karl Heuft GmbH

Seit 1840 stellt das mittelständische Familienunternehmen aus Bell in der Eifel Backöfen her. Der Schwerpunkt liegt dabei auf thermoölbeheizten Öfen, seien es Etagenöfen, Wagenöfen, Tunnelöfen oder mehretagige Durchlauföfen. Traditionelle Natursteinöfen – die Eifel ist eines der Gebiete in Deutschland, in denen die dafür notwendigen Steine abgebaut werden – Ladenbacköfen sowie elektro-, gas- und ölbeheizte Stikkenöfen ergänzen das Programm. Die Karl Heuft GmbH beschäftigt heute 197 Mitarbeiter.
www.heuft-backofenbau.de



Der Abziehwagen mit seinen spitzen Zungen.



Alle auf einen Streich

Sämtliche Etagen eines mit Steinplatten ausgerüsteten Heuft VULKAN Thermo-Roll® mit einem Schlag zu belegen oder auszubacken, ist ein Automatisierungsschritt, den es bisher so nicht gab. Dabei trotzdem die Flexibilität der Nutzung nicht zu verlieren, ist ein ungewöhnlicher Nebeneffekt des Heuft Beschickungssystems.

Ein Vulkan Thermo-Roll® ist ein Thermoöl-beheizter Wagenofen mit den Vorteilen der rollenden Beschickung und Entleerung. Seit geraumer Zeit rüstet man bei Heuft, neben den Wagen für Bleche und Kastenverbände, die Thermo-Roll® mit Steinplattenwagen aus. Aufgrund des bewährten Beschickungs- und Entladesystems werden alle Etagen des Steinplattenwagens manuell Herd für Herd in nur einer Minute von einem Mann beschickt und anschließend ausgebacken.

Eine neue, weitreichendere Lösung als alle bisherigen haben jetzt der Ofenbauer Heuft und die Transport-spezialisten von Anneliese entwickelt. Premiere wird auf der iba sein, anschließend wird die Lösung bei Steiskal in Kiel installiert.

Grundgedanke dahinter: Alle Abzieher eines Wagens werden über ein Portal vor dem Ofen gleichzeitig eingeschoben und setzen die Backwaren auf den Steinplattenwagen, der sich im Ofen befindet, ab. Genauso sorgt das Portal mittels Reibrädern, die den Abzieherahmen bewegen, dafür, dass alle Abzieher gleichzeitig die Ware wieder aufkrabbeln und aus dem Ofen holen. Eben-

so gelangen die fertigen Backwaren vom Abzieher auf ein mehretagiges Bändersystem, das sie getaktet an das Abtransportband abgibt.

Für jeden Be- oder Entladungsvorgang des mit der Schmalseite am Portal angedockten Abziehwagens braucht das Portal knapp 40 Sekunden. Die Abzieher, die es je nach Ofen in verschiedenen Formaten gibt, verfügen über eine extrem feine bzw. dünne Zunge, so dass auch bei Brötchen sichergestellt ist, dass alle Reihen ausgebacken werden. Im Versuch krabbelten die Abzieher sogar übergarnte Brotteiglinge problemlos wieder vom Steinplattenwagen.

Wie viele Abzieher auf dem Wagen liegen und angedockt werden, ist beliebig. Theoretisch können also auch unterschiedliche Produkte im selben Ofen bewältigt werden. Ob ein Produkt ausgebacken wird, entscheidet nicht der strenge Ablauf einer vorprogrammierten Software, sondern der Ofenmann, der somit das Quentchen an Individualität und Qualitätsunterschied zufügen kann, das sonst allzu leicht den starren Abläufen geopfert wird.

Die Software behält den Überblick. Bereits bei der Bereitstellung

der Rohstoffe für die Charge beginnt das ToolBox Produktions Management System cabTool, diese zu begleiten. Werden die belegten Abziehergeräte in einen codierten Gärwagen eingeschoben, „verheiratet“ cabTool die Charge mit dem Wagen. Dockt der Gärwagen am Portal an, weiß die Steuerung deshalb, was kommt und „scheidet“ Wagen und Produkt nach dem Einschließen wieder. Wird ausgebacken, „verheiratet“ sie das Produkt mit dem Wagen, in dem es landet, gibt der Wagen ans Transportsystem ab, wird auch dies mit Ort und Zeit registriert und im System weiter verfolgt. Die Charge wird also komplett und nahtlos bis zur Abgabe an den Kunden oder die Filiale verfolgt.

Der Platzbedarf des von Heuft zum Patent angemeldeten Systems ist bescheiden. Im Abstand einer Ofentürbreite fährt ein ofenbreites Portal an einem Schienensystem hängend – also ohne Bodenschienen – von einem Ofen zum nächsten oder auch vor die Abtransporteinheit. Auf Knopfdruck dockt es an einen Ofen oder die Abtransporteinheit und beginnt seine Arbeit. Die mehretägigen Bänder, auf denen die Backwaren für den Abtransport be-



Das Portal wird manuell von Ofen zu Ofen bzw. zu den Abtransportbändern geschoben.

Anneliese

Das 1959 in Eschweiler bei Aachen gegründete Familienunternehmen produziert Transportgeräte und -systeme, Beschickungs- und Logistiksysteme sowie bakeware (Back- und Anlagenbleche; Backformen inklusive Coating und Recoating). 110 Mitarbeiter versorgen weltweit Großkunden, die überwiegend aus der Backbranche kommen. Das Tochterunternehmen Toolbox bietet Softwarelösungen für Backbetriebe in den Bereichen Logistik und Produktion. www.anneliese.de



Zum Aufsetzen oder Dekorieren lassen sich die Abzieher einzeln aus dem Wagen rausziehen.

reitgestellt werden, nehmen auch nur eine Ofenbreite ein. Die Abgabe erfolgt nach hinten, wo ein Lift das Abtransportband Schritt für Schritt auf die Höhe der verschiedenen Bänder hebt, von denen es die Backwaren übernimmt und je nach Bedarf zunächst zur Sprühstation und schließlich zur Packstation transportiert.

Mit einem solchen Portal lassen sich selbst bei ausschließlicher Brötchenproduktion problemlos zwölf und mehr Öfen von einer Arbeitskraft be- und ausladen, bei Produkten mit längerer Backzeit entsprechend mehr.

Die Wagen für die Abzieher sind zur Sicherheit seitlich mit Lochble-

chen verkleidet, damit niemand in einen „laufenden“ Abzieher greifen kann, ansonsten sind sie zwecks Dekoration oder Schneiden genauso vor- oder rausziehbar wie beim Wagen für die händische Beschickung. Hier bleibt die Flexibilität der handwerklich orientierten Produktionsweise voll erhalten. ■