

BETRIEBSBEDARF

Werkzeugmanagement
Unverwechselbare Messer dank RFID



Dank macht jedes Messer zum Unkenntlich, das sich über RFID in Sekundenbruchteilen identifizieren lässt

Hygiene und Sicherheit sind hier speziell die Rückverfolgbarkeit von Messern und Werkzeugen haben in der Fleischindustrie einen hohen Stellenwert. Verlorene Werkzeuge können zu Maschinenschäden oder Ausfall kompletter Produktionschargen führen. Im Schadensfall ist eine eindeutige Zuordnung nicht immer möglich.

Neu bei Dick ist hierfür die Lösung "Knifetracker", bestehend aus einer Software und einem kleinen RFID-Reader, der die Identifizierung mit Hilfe von Funk ermöglicht. Mit den Messerserien MasterGrip RFID und ExpertGrip 2K RFID mit integriertem Transponder ist eine berührungslose Überwachung der Messer und eine fehlerfreie Zuordnung zu Personen gewährleistet. Die Codierung des Transponders bleibt über den gesamten Lebenszyklus mit dem Werkzeug unpolarisierbar verbunden - jedes Messer wird zum unverwechselbaren Einzelstück, das sich über RFID-Reader in Sekundenbruchteilen identifizieren lässt.

Die leistungsstarke Software "Knifetracker professional" mit Datenbanklösung, verschiedenen Statistiken und

Auswertungen garantiert dabei die Transparenz im Betrieb. In der Datenbank der Software werden die Messer verwaltet und deren Ausgabe an Personen erfasst. Der Anwender hat die Möglichkeit jederzeit eine Übersicht der ausgegebenen Messer pro Mitarbeiter oder Abteilung zu erhalten beziehungsweise welche Messer nach Sichtenden am Arbeitsplatz vorhanden sind oder eventuell vermisst wurden. Die Historie der einzelnen Werkzeuge ist mit einem Klick ersichtbar. Alle Stammdaten der Dick-Messer und -Werkzeuge werden zur Verfügung gestellt. Die aufwendige Verwaltung der Messer/Werkzeuge durch manuelle Aufzeichnungen über Listen oder PC-Tabellen entfällt.

Eine zusätzliche Option bietet das mobile Handgerät. Hier kann der Vorarbeiter auch im laufenden Betrieb feststellen, ob nur zugelassene Werkzeuge im Einsatz sind. Weitere in der Fleischindustrie eingesetzte Werkzeuge, wie Wetzmittel, Schärfrillen und Hochschutzhandschuhe, sind ebenfalls mit RFID-Transponder lieferbar. TW

www.dick.de

Notlichtleuchte
Orientierung in der Dunkelheit

Wo es plötzlich dunkel wird, erlaubt sie weiter die Orientierung. Mit der Langfeldleuchte Exlux 6000 bietet Stabi eine neue Notfall-Lösung für Leuchtstofflampen mit 2 x 18 Watt oder 2 x 36 Watt Leistung an. Sie gewährleistet eine um zehn Prozent höhere Lichteffizienz als das Vorgängermodell, ist zudem leichter, kompakter und verwindungsteiler. Die normgerechte Gehäusekonstruktion erfüllt mit ihrem auf Silikon-schaum basierendem Dichtungssystem die gestiegenen Anforderungen der IEC 60079 in Bezug auf eine lange Lebensdauer. Neben der Dichtung, die

sowohl gegenüber Chemikalien als auch UV-Strahlung unempfindlich ist, ist die Leuchte auch mit einem robusten Scharnier und einem neuartigen, benutzerfreundlichen Zentralverriegelung ausgestattet. Das Gehäuse erreicht die Schutzart IP66/67. Die Exlux 6000 ist für den Einsatz in den Ex-Zonen 1, 21 und 2, 22 zugelassen. In kalten Umgebungen hält sie Temperaturen bis minus 30 Grad Celsius problemlos stand. Die Notlichtleuchte lässt sich wahlweise an Wänden, Decken oder Masten montieren oder hängend anbringen. N.

www.stabi.de

Energiemanagement
Ressourcen im Blick behalten

Gustoland in Oer-Erkenschwick gehört zur genossenschaftlich organisierten Westfleisch-Gruppe, die als drittgrößtes Unternehmen der Branche gut zehn Prozent des deutschen Marktes mit Fleischprodukten abdeckt. 2013 wurde bei Westfleisch die GTI-Leittechnik auf Basis von Procon-WIN um den Ressourcenmanager ResMa ergänzt. Ziel war der Aufbau eines Energiemanagementsystems für die Zertifizierung nach

DIN EN 50.001. Jan Beissner, zuständiger Projektleiter bei Gustoland: „Durch die Einführung von ResMa haben wir nicht nur eine detaillierte Übersicht über unsere Energieverbräuche, sondern erfassen auch alle anderen Ressourcen.“ Mittlerweile sind über 100 Stromzähler, 50 Wasserzähler, acht Gaszähler, vier Damp fzähler und zwei Druckluftzähler in das System eingebunden. Die Investitionen für das Energiemanage-

„ResMA sorgt für große Transparenz in den Produktionsabläufen und ist Basis für unsere Energieeinsparungen“, Jan Beissner, Projektleiter bei Gustoland



mentensystems sind über den Spitzensteuerausgleich bereits vollständig abgedeckt. Rund 100 Stromwerte werden aus Betriebsstunden errechnet. Über 1.000 Messgrößen bilden die Basis für die ermittelten Energieleistungskennzahlen. Diese liefert eine komplexe und heterogene Steuerungslandschaft, die Regelsysteme verschiedenster Hersteller umfasst. ResMa erzeugt Reports, die neben der Energieübersicht auch produktionsrelevante Auswertungen ermöglichen. Im Wasserreport

wird beispielsweise eine Aufstellung des Verbrauchs an Kalt-, Warm- und Hochdruckwasser pro Abteilung und Schwein beziehungsweise Produktmenge erstellt. Ein Vergleich der Auswertungen von Vorwoche zu Vormonat und Vorjahr wird im Energiereport übersichtlich dargestellt. Den Ressourcenmanager ResMa nutzt Westfleisch zudem, um die Lauf- und Ausfallzeiten der Verpackungsmaschinen zu erfassen und auszuwerten. TW www.gti-process.de

backenen Bröte werden nach einer Abkühl- und Ruhezeit von 24 Stunden maschinell geschnitten und verpackt, ehe sie in den Handel kommen. Beim Schneiden wird mit Hochdruck ein geschmacksneutrales Öl auf das runde Schneidblatt gesprüht. Dabei entsteht Ölnebel in hoher Konzentration. Die Schneidmaschine ist zwar gekapselt und hat ein Abzugssystem, dennoch gelangen feine Restaerosole in die Halle und gefährden die Gesundheit der Mitarbeiter, von der Geruchsbelastung ganz abgesehen.

Die zunehmende Produktionskapazität erforderte ein neues Konzept der Luftreinhaltung. Restschlier Reven entwarf und realisierte es gemeinsam mit Fräute. » besteht aus einer Kombination von mechanischer und elektrostatischer Luftreinigung: Ein X-Cycloabscheider beseitigt die groben Partikel, zwei Elektrostaten fangen die feinen Restaerosole

mit weniger als einem Mikrometer Durchmesser ab. Der Abscheidegrad liegt bei über 99,99 Prozent. Damit bleibt die Halle thymol- und geruchsfrei. Die Abscheideelemente sind in einem Edelstahlgehäuse untergebracht und zur Reinigung seitlich ausziehbar.

Ein Trick verlängert die Standzeit des Abscheiders: Die aus der Maschine abgezogene warme und ölhaltige Luft wird mit Raumluft angezwichert und kühlt dadurch ab, ehe sie den Abscheider erreicht. Dadurch kondensiert vorab schon ein Teil der Emissionen und entlastet den nachfolgenden Reinigungsprozess. Diese Vorabschweibung ist laut Restschlier Reven vor allem bei hoher Aerosolkonzentration ratsam, wie sie beim maschinellen Schneiden von Brot vorkommt. Das zurückge wonnene Öl wird der Schneidmaschine wieder zugeführt. **St. www.rvsn.de**

HYGIENE

Luftreinigung

Abscheidung von Restaerosolen

Spezialist für Pumpernickel und Roggenvollkornbrot ist

die Großbäckerei Fräute in Gelsenkirchen. Die frisch ge-

Hygieneprozesse

Reinigungscontrolling in Echtzeit

Die Entwicklung für das digitale Reinigungscontrolling ist bei der Birgroup abgeschlossen. Mit dem Online-Portal MyBirgroup bietet das Unternehmen aus Lübeck ein Überwachungssystem für die Reinigungs- und Hygieneprozesse in der Lebensmittelindustrie, das von Auftraggebern für die Aufbereitung und Durchführung von Audits genutzt wird. Ob Klein- oder Großbetriebe: Mit der Optimierung des Portals, können die Anwender zu jedem Zeitpunkt und an jedem Ort weltweit die Überwachung von Reinigungs- und Hygienemaßnahmen in Echtzeit vornehmen, sowohl browserübergreifend über das Internet als auch über Apps für Apple iOS und Android. Eine weitere Neuerung sind QR-Codes, die zur Erfassung von Zusatzfunktionen wie zum Beispiel das Erstellen und Erfassen von Checklisten zum Einsatz kommen. Damit ist exakt erkennbar, wann und wo ein Mangel entstanden ist, um ihn zeitnah zu beheben. Ob als Kennzeichnung einer Anlage, eines Gerätes oder eines Raumes – dank des verwendeten Materials ist das QR-Code-System überall einsetzbar. **TW www.birgroup.de**

Mit der mobilen App der Birgroup kann der Auftraggeber Audits zeitpunktseitig verfolgen sehen

