



Teilansicht der neuen Waffeltüten-Anlage. Zu erkennen sind die Produktzuführung aus dem Froster (links oben), das Pick- und Kartioniersystem mit drei der insgesamt vier Roboter, die zwei Kartonaufrichter und dahinter die Endverpackungs-Sektion



Zur Wahrung des kontinuierlichen Produktionsablaufs stehen insgesamt vier Freezer zur Verfügung; einer als Reserve

B. NEUMANN, Leverkusen

Humana setzt auf Waffeleis

Anfang April wurde in Everswinkel eine der größten Waffeltüten-Anlagen Europas in Betrieb genommen. Durch die Mitte April dieses Jahres abgeschlossenen Installation einer neuen Waffeltüten-Anlage am Standort Everswinkel hat die Humana Milchindustrie GmbH ihre Eiscreme-Sparte nochmals entscheidend ausgebaut. Innerhalb des breit gefächerten Produktionsprogramms, das von Frischmilch und H-Milch über Joghurt, Desserts, Käse und Brotaufstriche bis hin zu Babynahrung, diätetischen und anderen Gesundheitsprodukten sowie Industrie-Spezialerzeugnissen reicht, hat der Umsatz mit den kühlen Leckereien am Stiel, in der Waffel oder im Becher mittlerweile die Marke von 100 Mio. Euro überschritten. Außer im östlich von Münster gelegenen Everswinkel – gleichzeitig Hauptsitz der zum 1. Januar 2009 neu gegründeten, das operative Molkereigeschäft der Humana Milchunion eG, der Milchwerke Thüringen und der Küstenland Milchunion Mecklenburg-Vorpommern GmbH betreibenden Tochtergesellschaft Humana Milchindustrie GmbH – stellt der Konzern (Gesamtum-



Sind stolz auf eine der größten Waffeltüten-Anlagen Europas: Frédéric Derieux (links), Leiter des Geschäftsbereichs Eiscreme der Humana Milchindustrie GmbH, und Bernhard Büter, Leiter des Werks Everswinkel

satz 2007: 2,2 Mrd. Euro, elf Produktionsstandorte in vier Bundesländern) Eiscreme auch in Recke her. Dort war 2001 die Tra-

diesem Label oder als Handelsmarken offerierte Vollsortiment befriedigt alle Wünsche. In 24 Länder der Erde werden insgesamt 500 Sorten in allen erdenklichen Portionierungs- und Verpackungsvarianten geliefert: in Multipacks bzw. Haushaltspackungen, in Bechern respektive Schalen oder als Waffel-, Sandwich- oder Stiel-Eis. Seit einigen Jahren wird – einhergehend mit einem strategischen Ausbau der ausschließlich auf Sahnebasis hergestellten Eissorten der Marke Sanobub – dem allgemeinen Trend folgend ein fettreduziertes, gesundheitsorientiertes Angebot forciert.

Bio-Eis immer beliebter

So hat Humana unter dem Markendach Sanobub als einer der ersten Anbieter Mitte 2007 ein Bio-Eis-Sortiment auf den Markt gebracht, das sich seither zu einem Renner entwickelt hat. Während die Premium-Qualitäten bisher nur in Rundbechern erhältlich waren und sogar den Absatzkanal über Discounter fanden, können sie nun auch als Waffeltüten-Varietäten konsumiert werden. Die beiden u. a. nach der aktuellen Version 5 des

ditions-marke Sanobub übernommen worden. Das dem Lebensmitteleinzelhandel und der Gastronomie unter



Die zwölfköpfige Füllstation

IFS (International Food Standard) zertifizierten Produktionsstätten tragen ungefähr in gleichem Maß zum Eiscreme-Umsatz bei, wobei Everswinkel in etwa 70 Prozent der jährlichen Gesamtmenge verarbeitet. Dort stehen inklusive der nun installierten Anlage sechs Eiscreme-Produktionslinien zur Verfügung.

Kurze Planungs- und Realisationsphase

Die neue Waffeltüten-Anlage darf in mehrerer Hinsicht als außergewöhnlich gelten. Obwohl zum Zeitpunkt der Besichtigung Ende April noch im Stadium der Inbetriebnahme, zeichnete sich bereits deutlich ab, wie effizient die Herstellungs- und Verpackungslinie arbeitet. „Es handelt sich um eine der größten, wenn nicht sogar die größte Anlage dieser Art in Europa“, sagt Frédéric Dervieux, Leiter des Geschäftsbereichs Eiscreme der Humana Milchindustrie GmbH, nicht ohne Stolz.

Die Maschinen und Anlagen erforderten insgesamt die beachtliche Investitionssumme von 6,4 Mio. Euro. Weitere 1,3 Mio. Euro wurden zum erforderlichen Bau eines neuen Gebäudes inklusive Labor und Werkstatt aufgewendet. Die Realisation des Projekts von der Investitionsentscheidung und Planungsphase bis zur Inbetriebnahme wurde in der erstaunlich kurzen Zeit von nur knapp einem Jahr bewerk-



stellt, wobei die Installation der eigentlichen Anlage rund drei Monate in Anspruch nahm.

„Trotz ihrer Größe erfordert die gesamte Linie lediglich den Einsatz von zehn Mitarbeitern pro Schicht“, betont Werksleiter Bernhard Büter. Die meisten Arbeitsschritte der rund um die Uhr im Drei-Schicht-Betrieb laufenden Anlage geschehen vollautomatisch. Entsprechend hoch ist ihre Kapazität. Es wird eine Leistung von 45.000 Stück pro Stunde erreicht, wobei ausschließlich Waffeltüten in 120-ml-Standardgröße befüllt werden.

Zusammenarbeit von vier Maschinenlieferanten

Die neue Humana-Waffeltütenanlage setzt sich im Wesentlichen aus Aggregaten von vier renommierten Herstellern zusammen: die Firma Big Drum mit Hauptsitz im spanischen Reus, Gram Equipment, Vojens/Dänemark, Econo-Pak, Flonheim, und die zur Oyster-Gruppe gehörende Firma A + F Automation + Fördertechnik, Kirchlegern. Gram Equipment lieferte u. a. drei der vier zur Verfügung stehenden

Freezer, in denen die aus der zentralen Mischstation kommende Eiscreme-Masse auf minus fünf Grad Celsius vorgekühlt wird. Der vierte Freezer stammt von Tetra Pak Hoyer. Zum Betrieb der Anlage werden drei Aggregate benötigt. Das vierte steht als Reserve bereit, um die kontinuierliche Produktion zu gewährleisten. Beliebteste und daher überwiegend hergestellte Eissorten sind Vanille in Kombination mit Schokolade, Erdbeer oder Nuss.

Variable zwölfköpfige Füllstation als Linearläufer

Die hoch unter der Hallendecke auf einer Empore positionierten Freezer versorgen über Schlauchleitungen eine im Längslauf arbeitende, zwölfbahnige Big Drum-Füllstation. Das mit deutscher Niederlassung in Gudensberg unweit Kassel ansässige Unternehmen ist ebenfalls Lieferant der gemäß ISO 9001 und HACCP-Normen hergestellten Waffeln in einer Verbundverpackung aus beschichteter Aluminiumfolie. Der Linearläufer verfügt über zwölf, in Querreihe angeordnete



Die Kommissionierung der Verkaufskartons erfolgt zweibahnig

Füllköpfe, deren Anordnung variiert werden kann; zum Beispiel zweimal sechs oder viermal drei. Unmittelbar nach der Ventilabfüllung erfolgt – noch in der Station – das Verschließen der Tüten mithilfe von Pappdeckeln und das Umsetzen der Einheiten aus den Haltebechern in Lochplatten zum Weitertransport in den Froster. In diesem separaten, nur mit zwei



Die befüllten Verkaufseinheiten auf dem Weg zu den Karton-Verschließern

Technik+Service
SCHUY ... der Partner der Lebensmittelindustrie

gut - einfach - preiswert

Hans Schuy GmbH | Johann-Püsch-Straße 5 | D-36088 Hünfeld
Telefon +49 (0)6652 606-0 | Telefax +49 (0)6652 606-90 | office@schuy.com

Schleusen versehenen Raum, der wiederum von Gram Equipment eingerichtet wurde, wird das Eis auf minus 20 Grad Celsius tiefgekühlt und gelangt danach wieder in die Produktionshalle.

Vollautomatisches Pick- und Kartoniersystem

Dort hat das dänische Unternehmen ein weiteres Kernstück der Konfiguration installiert: ein 24-bahniges Pick- und Kartoniersystem, das mit vier Roboterarmen arbeitet.

Die durch die mechanischen Helfer realisierte vollautomatische Sortierung und Zuführung zur Verpackungssektion ist in wesentlichem Maß entscheidend für die außerordentliche Leistung der Gesamtanlage. Die Waffeltüten werden – in beliebiger Zusammenstellung bis zu drei Sorten gemischt – standardmäßig zu je sechs, aber auch zu acht oder zehn Stück in Faltschachtelkartons kommissioniert, die dop-



**Auch Bio-Eis wird nun in Waffeltüten angeboten
(Alle Fotos: Kimberly Wittlieb)**

pelbahnig von zwei Aufrichtern der Firma Econo-Pak zugeführt werden und – nach Kontrollverwiegung durch Mettler Toledo-Wägesysteme – zu den Kartoverschließern, ebenfalls von Econo-Pak, gelangen.

Danach werden die Verkaufseinheiten nach oben zur Endverpackungs-Sektion weitergeführt, die von Oystar A + F konzipiert

wurde und deren zentraler Bestandteil ein vollautomatischer Palettier-Lift ist. Der abschließenden Versandvorbereitung dient ein Satelliten-Stretchwickler.

Fazit

Mit der jüngst installierten Waffeltütenanlage hat die Humana Milchindustrie GmbH eine wich-

tige und sinnvolle Ergänzung ihrer bereits bestehenden Eisproduktionskapazitäten in Everswinkel und Recke vollzogen. Die Maschinenkonfiguration vereint neueste Technologie mit größtmöglicher Produktionsflexibilität und erlaubt dem international bedeutenden Milchverarbeiter, auf höchstem hygienischen Niveau noch schneller und effizienter die vielfältige Nachfrage des Lebensmitteleinzelhandels und der Gastronomie zu befriedigen.

Der nahezu vollautomatische Durchlauf der Anlage von den Freezern bis zum Pick-, Sortier- und Kommissioniersystem darf als ebenso beeindruckend bezeichnet werden wie die zweibahnig konzipierte Verkaufs- und Endverpackungsstrecke. Hier zählt sich letztlich das perfekte Zusammenspiel spezialisierter Maschinenlieferanten aus, die alle in ihrem jeweiligen Segment als – auch international – führende Hersteller gelten dürfen. □

AKTUELLES