

Hygiene im Brötchenbunker

Bäcker Miller sorgt im Lager für Vorrat

Der Einsatz von automatisierten Lagersystemen erzielt auch bei kleineren und mittleren Handwerksbetrieben deutliche Verbesserungen in der innerbetrieblichen Logistik. Die Bäckerei Miller aus Edelstetten hat eine im Bäckereihandwerk einmalige Lösung für die Lagerhaltung gefunden: das Umlaufregal Megamat RS von Kardex Remstar.

Seit 1891 betreibt die Familie Miller ihre Bäckerei in Edelstetten. Heute versorgt der Betrieb in vierter Generation mit 24 Mitarbeitern seine vier Filialen jeden Tag mit über 8.000 frischen Brötchen, 400 Broten sowie vielen weiteren Backwaren und Konditoreiprodukten. Bäckereichef Robert Miller: „Um unsere Kunden auch weiterhin täglich mit vielen frischen Produkten zu versorgen, haben wir uns dazu entschlossen, ein neues Gebäude zu bauen.“ Stefan Hehl, Product Manager Vertical Carousel bei Kardex Remstar: Als wir von dem Neubau und der größeren Backstube erfahren haben, war unser Ehrgeiz geweckt, auch die logistischen Prozesse bei Miller neu zu organisieren.“ Der Lagerpaternoster Megamat RS wurde über zwei Stockwerke mit jeweils einer Entnahmeöffnung in der neuen Backstube und im Keller integriert. Mit einer Grundfläche von gerade

einmal 5,80 Quadratmetern und einer Höhe von 6,41 Metern bietet er mit einer Lagerfläche bis 85 Quadratmeter ausreichend Raum für die schnelle und einfache Kommissionierung von rund 800 Kilogramm Mehl, Zutaten, Backmischungen und Verpackungsmaterial des Handwerksbetriebs. Die Güter lagern in bis zu 168 verschließbaren Plastikboxen. Außer dem Lagerpaternoster verfügt Miller heute noch über eine Kühl- und eine Tiefkühlkammer für die Lagerung von Halbfertig- und Fertigprodukten sowie über ein 90 Quadratmeter großes Lager zur Bevorratung von Paletten, Säcken und Großbinden.

Alles im Blick – alles im Griff

„Heute haben wir die einzelnen Lagerfächer nach Produktgruppen sortiert“, erklärt Robert Miller. „Wenn wir am Nachmittag etwa die Zutaten für unser

Dinkel-Vollkornbrot zusammenstellen, wählen wir nur noch das entsprechende Lagerfach an, die Zutaten kommen auf Knopfdruck zu unserer Bedienöffnung in der Backstube, und wir bereiten die Backmischung für den nächsten Morgen vor.“ Mithilfe der integrierten Gerätesteuerung C3000 verfügt Miller zudem über die Funktion „Fahren auf Sicht“. So ist der Handwerksmeister jederzeit in der Lage, sich einen genauen Überblick über seine Bestände zu verschaffen, denn die Installation eines Lagerverwaltungssystems wäre für einen Betrieb dieser Größe unverhältnismäßig.

Bei der Entnahme von Backmischungen und Mehlen entstehen feinste Stäube, die sich überall festsetzen. Deswegen sind die Kommissionierzonen von den Lagerbereichen getrennt: Die Großpackungen befinden sich in einem kleineren Lager im Keller des neuen Gebäudes und werden zur Beladung des Megamats an die untere Entnahmeöffnung gebracht. Hier füllen Mitarbeiter die Zutaten in Plastikboxen um und stellen sie verschlossen in den Lagerpaternoster. Auch in der Backstube erfolgt die Entnahme der Backmischungen außerhalb des Geräts. Die Boxen werden hierzu aus dem Megamat auf den Edelstahl-Entnahmetisch gezogen. Gelangt trotz dieser Maßnahmen Schmutz in das Gerät, lassen sich die Ladungsträger schnell und einfach säubern, genauso wie der Boden der Maschine. Zudem verhindert eine im Produktions- und Lagerraum integrierte Entlüftungsanlage die Bildung von Feuchtigkeit. Der Zeitpunkt für die Befüllung und Entnahme am Megamat liegt jeweils am Ende des Arbeitstages in der Bäckerei – gegen 11 Uhr vormittags. Dann werden leere Boxen neu befüllt, Backmischungen für den Folgetag abgewogen und in der Backstube bereitgestellt. Während der Produktionszeiten bleibt die Entnahmetür geschlossen. *bw*

Umlaufregal

● Kennziffer 129

Kardex, Neuburg, Tel. 08283/999-0, Fax 999-144, www.kardex.de



Modern, hygienisch aufgeräumt: Der Fortschritt in der Lagerhaltung ist sofort erkennbar. Hygiene wird heute bei Bäcker Miller nicht mehr zum Problemfall.