

# Roboter sorgt für Ordnung bei der Palettierung von Käse-Toastscheiben

Am Bodensee, direkt an der deutschen Grenze, arbeitet die Privatkäserei Rupp, das größte private milchwirtschaftliche Unternehmen in Österreich. Jedes Jahr werden 30.000 Tonnen Käse, vor allem für Handelskunden hergestellt. Eine der produzierten Spezialitäten ist Schmelzkäse. Dazu zählt unter anderem auch Scheibletten-Käse für Toasts. Da dieses Segment seit Jahren wächst, hat Rupp nun für die Palettierung der Kartons einen Einarm-Knickroboter installiert. Lieferant des Roboters sowie der gesamten Peripherie und vor allem des neuen Lagenbildkonfigurators „PalConf“ ist der sächsische Verpackungsspezialist Beyer Maschinenbau aus Roßwein.

## Seit drei Generationen Käse-Enthusiasmus

Die Leidenschaft für Käse liegt bei Rupp in der Familie - und das schon in der dritten Generation. Bereits als Dreizehnjähriger erzeugte der Firmengründer Josef Rupp selbstständig Käse. Das verdiente Geld investierte er in den Besuch einer Schweizer Molkereischule. Mit Erfolg! 1908 war er der Erste, der in Österreich Emmentalerkäse nach Schweizer Art herzustellen begann. Schon in den 20er Jahren exportierte er seine Emmentalerlaibe bis nach Italien, Belgien, Nordafrika und Amerika. Der Beginn der Schmelzkäseproduktion Mitte der 30er Jahre ließ den Familienbetrieb und den Export weiter wachsen. In den 1950er Jahren wurden dann die Eckpfeiler für den heutigen Erfolg gelegt. Josef Rupp II. bereitete dem „Enzian Käse“ und anderen Schmelzkäsespezialitäten den Weg zum erfolgreichen Markenprodukt, so etwa auch den Toast-Scheiben oder den Schmelzkäsecken. Seine Frau Gertrud setzte diesen eingeschlagenen Weg durch ebenso mutige wie umsichtige Entscheidungen erfolgreich fort, so etwa die Übernahme des „Alpenhof Käsewerks“ oder die strategische Allianz



Am Bodensee, unweit der deutschen Grenze, arbeitet die Privatkäserei Rupp, das größte private milchwirtschaftliche Unternehmen in Österreich

mit der „Privatkäserei Bergader“ in Deutschland. Mittlerweile teilt sich die dritte Generation der Unternehmerfamilie die Verantwortung für ein weltweit agierendes Unternehmen. Und die Leidenschaft für Käse.

## Enorme Produktvielfalt, hoher Exportanteil

Seit 2008 erwirtschaftet die Käserei Rupp nun in Hörbranz auf 12.700 Quadratmetern Fläche mit 350 Mitarbeitern einen Jahresumsatz von 105 Mio. €. Das Unternehmen selbst verfügt über keine eigene Milchlieferung oder Käseherstellung, sondern kauft in ganz Europa hochqualitative Käse auf. Daraus werden dann in mehreren Veredelungsschritten jährlich über 30.000 Tonnen Käseprodukte aller Art hergestellt, so auch Käse in Wurstwaren und Fleischprodukten, in Kombination mit Geflügel oder in Fischprodukten ebenso wie Käse in Tiefkühlkost, für Back-

und Teigwaren, für Fertiggerichte oder in Fast-Food-Produkten. Die Exportquote beträgt 75 Prozent, 15 Prozent der Produkte laufen unter dem eigenen Namen Rupp. Vorrangig produziert das Unternehmen jedoch für Partner und den Handel. Die Produktion läuft im 3-Schicht-Betrieb rund um die Uhr. Abgepackt und palettiert wird dabei auf 10 Linien. Neun davon arbeiten manuell oder halbautomatisch, eine Linie ist jetzt mit einem vollautomatischen Palettier-Roboter bestückt.

## Viele Varianten an Toastscheiben

„Zu den Produkten, die bei uns seit Jahren mengenmäßig am deutlichsten zulegen, gehört Schmelzkäse. Dabei wird Hartkäse eingeschmolzen und mit speziellen Gewürzen und Schmelzsalzen versetzt, die dafür sorgen, dass Fett und Eiweiß eine homogene Verbindung eingehen. Wir stellen dann daraus Streichkäse, aber vor allem auch die stark nachgefragten Schei-



Käsescheibletten werden in Variationen von 5 bis 52 Stück je Päckchen abgepackt. 3 bis 56 dieser Päckchen gehen dann je Schachtel an die Handelspartner



Die zehnte Linie wurde jetzt mit einem Palettier-Roboter von Beyer bestückt. Ein Verpacken per Hand war hier auf Grund der großen Menge nicht mehr möglich

bletten her, die zum Toasten oder Überbacken verwendet werden. Die Scheiben werden in Variationen von 5 bis 52 Stück je Päckchen abgepackt. 3 bis 56 dieser Päckchen gehen dann je Schachtel an die Handelspartner. Insgesamt verfügen wir über zehn Verpackungslinien. Auf neun davon werden die Päckchen und Schachteln manuell verarbeitet und dann auf Paletten gesetzt. Die zehnte Linie haben wir jetzt mit einem Palettier-Roboter von Beyer bestückt, hier war auf Grund der

Menge kein Verpacken per Hand mehr möglich“, berichtet Edgar Fink, als TPM Koordinator verantwortlich für die kontinuierliche Produktivitätsverbesserung („total productive maintenance“) bei Rupp.

#### Lange Maschinenbau-Tradition

Der Trockenteil-Spezialist Beyer Maschinenbau aus dem sächsischen Roßwein hat bereits eine über einhundertjährige Geschichte. Gegründet im Jahre 1862 als

Metallwarenfirma, wird das Unternehmen heute in der vierten Generation von Till Beyer weitergeführt und mit viel persönlichem Engagement ausgebaut.

Räumlich - inzwischen stehen für die Produktion mehr als 2.500 Quadratmeter zur Verfügung – wie auch produktseitig wurde in den vergangenen Jahren viel investiert. Mit einer hohen Fertigungstiefe wird Förder- und Verpackungstechnik von der einzelnen Maschine bis hin zur kompletten Anlage hergestellt.

#### Flexibler Lagenbildwechsel auf Knopfdruck

Bei der Käserei Rupp wurde mittlerweile der zehnte Roboter von Beyer installiert, die beim Hersteller Kuka gekauft und dann ganz exakt auf die Wünsche der Kunden angepasst werden. Der Einarm-Roboter kann sich in bis zu 4 Achsen bewegen und Traglasten bis zu 110 kg exakt aufnehmen und absetzen. Der Greiferkopf ist ein Vakuumgreiferkopf, der für sämtliche geschlossenen Kartonformate einsetzbar ist.

Die Anlage verarbeitet Euro- und Industriepaletten (800 und 1000 mm breit), dazu sind keinerlei mechanische Umstellarbeiten notwendig. Aus Platzgründen wurde das Zwischenlagenmagazin oberhalb des Palettenmagazins angeordnet, der Roboter übernimmt auch das Handling der Zwischenlagen.

„Bei der Käserei Rupp lautete unsere Vorgabe, dass auf Grund der vielen Handelsmarken und Gebindegrößen über 20 verschiedene Lagenbilder auf den Paletten abgebildet werden müssen. Die Umstellung vom einen zum anderen Lagebild sollte möglichst per Knopfdruck und ohne Umbauarbeiten erfolgen. Wir haben das zur vollsten Zufriedenheit des Kunden gelöst!“, erläutert Till Beyer.



## LOWA - STÜLPDECKELMASCHINE

- einfache Bedienung
- kompakter Aufbau
- 1- bis 4-bahnige Ausführung
- Leistung bis 5.000 Schalen/h



**LOWA GmbH Abfüll- und Verschleißsysteme • Grub 2 • D-88239 Wangen-Karsee**  
**Tel.: 07506-1338 • Fax.: 07506-1339 • Mobil: 0171 - 2026154**  
**eMail: lowa-wangen@t-Online.de**

### Flexibel, schnell und zuverlässig

Direkt an den Einarm-Knickroboter hat Beyer ein Paletten- und ein Zwischenlagenmagazin sowie eine Gebinde- und Palettenfördertechnik aus Edelstahl angebaut. Die leere Palette fährt zum Bestückungsplatz, der Roboterarm belädt die Palette dann zentimetergenau gemäß dem vorher per Knopfdruck ausgewählten Lagenbild. Nach jeder zweiten Lage holt der Roboter mit Saugnäpfen eine Kartonzwischenlage und legt diese auf. Nach rund 15 Minuten oder 10 Lagen Kartons ist die Palette voll, fährt automatisch zum Abnahmepunkt, wo sie manuell entnommen und zur halbautomatischen Wickelstation befördert wird.

Beyer hat speziell für die Gruppierung von Produkten in Palettieranlagen das „PalConf“- Programm entwickelt. Es können damit Lagenbilder gruppiert werden, die dann ein Lagenpalettierer verarbeitet. Ebenso können damit Produkte einzeln oder reihenweise palettiert werden, wie im Falle Rupp. Dabei kann der Zulauf der Produkte von unterschiedlich vielen Bahnen kommen. Auch können damit mehrere Paletten mit unterschiedlichen Produkten gleichzeitig palettiert werden.

„Wir haben darauf geachtet, dass wir so flexibel wie möglich sind und auch selbständig neue Lagenbilder eingeben können, ohne jedes Mal auf einen Programmierer warten müssen. Das von Beyer installierte Lagenbildkonfigurations-Programm „PalConf“ erfüllt genau unsere Wünsche und ist ebenso bedienerfreundlich wie der gesamte Roboter. Die gesamte Installation klappte reibungslos und wir haben auch jetzt jederzeit einen kompetenten Ansprechpartner. Wir sind daher mit der Entscheidung für Beyer hoch zufrieden und haben da den richtigen Partner für uns gefunden“, unterstreicht Edgar Fink.



*Der Einarm-Roboter kann sich in bis zu 4 Achsen bewegen und Traglasten bis zu 110 kg exakt aufnehmen und absetzen*



*Direkt an den Einarm-Knickroboter hat Beyer ein Paletten- und ein Zwischenlagenmagazin sowie eine Gebinde- und Palettenfördertechnik aus Edelstahl angebaut*