

Alois Dallmayr KG, Deutschland

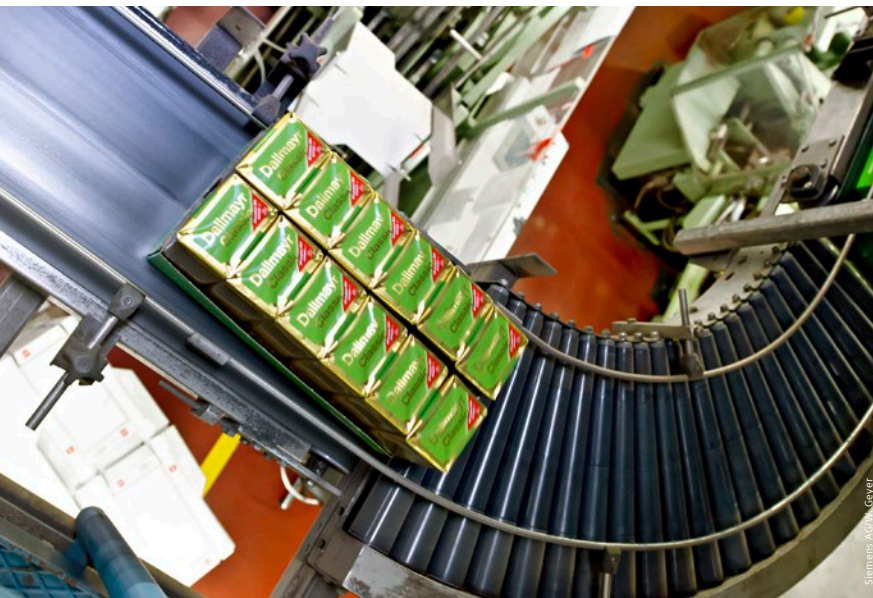
# Gelungene Migration



Siemens AG/ M. Geyer

Um eine in die Jahre gekommene Verpackungsanlage für eines seiner Spitzenprodukte zu ertüchtigen, entschied sich der bekannte Kaffeehersteller Dallmayr für das Retrofit eines Förderbandes. Das Ergebnis ist ein voller Erfolg und zeigt die Effizienz der Step 7 Konverter bei der Umstellung auf Simatic S7-1500.

Für hochwertigen Kaffee hält Dallmayr seine Produktionsstätten immer auf dem neuesten Stand – so auch die Rösterei in Berlin



Die Förderanlage führt die Kaffeepakete serpentin förmig durch die gesamte Halle ...

**E**ine der beliebtesten deutschen Kaffeesorten wird in Berlin geröstet, gemahlen und verpackt: Dallmayr Prodomo. Um den hohen Qualitätsstandard zu garantieren, ist es dem Hersteller wichtig, die Produktionsanlagen immer auf dem neuesten Stand der Technik zu halten. In der Röstkaffeeverpackung wurde deshalb auf Simatic S7-1500 umgestellt.

### Verweilzeit zur Qualitätssicherung

In der Verpackungshalle duftet es angenehm nach Kaffee. Hier werden die Tüten gefaltet, befüllt, entlüftet (evakuiert), versiegelt und zu Gebinden zusammengestellt. Auf den ersten Blick erstaunt die Länge der Förderanlage: Serpentin förmig führt sie die vakuumverpackten Kaffeepakete knapp unter die Hallendecke, in Schrittgeschwindigkeit durch die gesamte Halle und auf der anderen Seite in Serpentin wieder auf Arbeitsniveau. Dort werden die Gebinde auf einer Kartonieranlage zusammengestellt und über einen Senkrechtförderer der Firma Nerak und weitere Bänder zur Palettierung gefördert.

Die Firma Schäfer Automatisierungstechnik GmbH ist im Auftrag von Dallmayr für die Automatisierung der Fördertechnik – von der Verpackung bis zur Palettierung – zuständig. Geschäftsführer Klaus Schäfer erklärt die ungewöhnliche Anordnung. „Es geht darum, eine Verweilzeit einzubauen. Sollte eine Tüte nicht 100-prozentig dicht sein, so hat sie auf dieser Strecke genügend Zeit, Luft zu ziehen. Sie wird dann weich und wir können sie leicht aussortieren.“ Die Länge der Förderstrecke dient also der Qualitätssicherung, dem Aromaschutz des hochwertigen Kaffees.

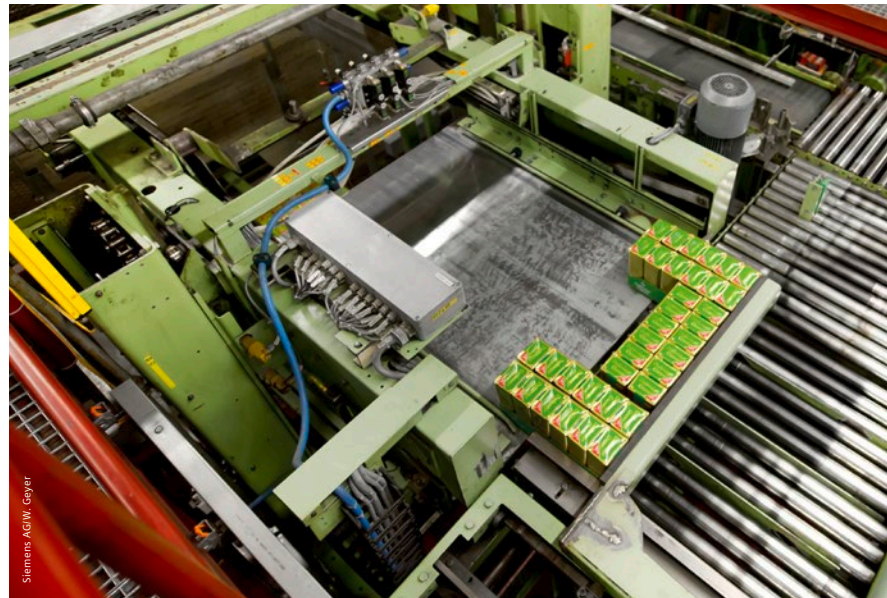
### Retrofit sichert die Ersatzteilversorgung

Bei der in den neunziger Jahren entstandenen Bandsteuerung drohte die Ersatzteilversorgung schwierig zu werden. Deshalb entschied man sich für ein Retrofit. Klaus Schäfer wollte eine zukunftssichere Lösung. Die Entscheidung fiel auf den Einsatz einer Simatic S7-1500 bei Beibehaltung, sprich Migration des bestehenden Programms. Für die Steuerung der beiden Förderstrecken sorgten bisher zwei CPUs 943B der Simatic S5-115U. Die dezentrale Peripherie war über IM 308 eines Drittanbieters angeschlossen. Die Verdrahtung sollte bestehen bleiben, aber auch in die Simatic integriert werden. Klaus Schäfer entschied sich für Simatic ET 200S und ergänzte die Simatic S7-1500 deshalb um entsprechende Kommunikationsbaugruppen für Profibus DP.

### Konverter erleichtern die Migration

Die Migration des Programms erfolgte zweistufig: Die Bandsteuerung der S5-115U wurde zuerst in ein S7-300 Programm übernommen und von dort aus für die S7-1500 konvertiert. „Das Programm für diese Förderstrecke ist nicht so komplex, deshalb haben wir hier erstmals den Versuch einer Migration gewagt“, erklärt Schäfer. „Der Erfolg hat uns Recht gegeben. Die vorhandenen Konverter haben uns geholfen, viel Zeit zu sparen.“

Heute kann ich sagen, ich kann die Migration vorhandener S5-Programme durchaus empfehlen. Ich werde künftig auch komplexere Aufgaben mit



... und über mehrere Bänder zur Palettierung

„Ich kann die Migration vorhandener S5-Programme durchaus empfehlen und werde künftig auch komplexere Aufgaben mit S7-1500 lösen.“

Klaus Schäfer, Geschäftsführer Schäfer Automatisierungstechnik GmbH



PIVOT

S7-1500 lösen und im Fall eines Retrofits vorhandene Programme konvertieren.“

Zum Bedienen und Beobachten der Anlage wurde ein Simatic TP1200 Comfort gewählt. Über den integrierten Profinet-Anschluss lassen sich die Daten einfach an ein übergeordnetes System übermitteln. „Das war Dallmayr wichtig, denn damit sind wir darauf vorbereitet, künftige Anforderungen der Nahrungs- und Genussmittelindustrie, wie Chargenrückverfolgung, zu erfüllen“, so Schäfer.

#### Zusammenarbeit schafft Synergien

Schäfer Automatisierungstechnik war bereits Pilotanwender für die Simatic S7-1500. Klaus Schäfer legt Wert darauf, seinen Kunden stets modernste Technik anbieten zu können. Seine nächste Inbetriebnahme findet in Dubai statt. Nervös ist er deshalb nicht. „Wir können jederzeit auf die Kompetenz der Siemens-Fachberatung hier in Berlin zurückgreifen. Das gibt uns ein gutes Gefühl.“ Holger Jost, Fachberater in Berlin, freut sich über die Herausforderung: „Wir begleiten eine Reihe von Projekten, die innovative Kunden auf der ganzen Welt realisieren. Darauf sind wir stolz und dabei lernen wir selbst eine Menge.“ So ergeben sich Synergien für beide Seiten. ■

#### INFO UND KONTAKT

[siemens.de/s7-1500](http://siemens.de/s7-1500)  
[holger.jost@siemens.com](mailto:holger.jost@siemens.com)