

## Pekarna NOPEK a.s.

Die Großbäckerei Nopek a.s. aus Hrusova (Tschechien) ist die viertgrößte Bäckerei im Land mit 6 eigenständigen Bäckereien und 15 Shops, es werden insgesamt 600 Mitarbeiter beschäftigt.

Der Geschäftsführer Herr Stanglica legt allergrößten Wert auf hohen Qualitätsstandard der Produkte seiner Bäckereien und auf Hygiene und Sauberkeit. Trotz hoher Anforderungen sollten die Preise der Backwaren günstig für die Kunden sein. Daher auch die Entscheidung für die Automatisierung durch eine moderne HB-Technik-Anlage.

Das hauptsächliche Produktionsprogramm der Bäckereien sind herkömmliche Backwaren wie Vollkornbrötchen, weiße Brötchen sowie Süßwarenbäck.



Geschäftsführer Herr Stanglica Jun.



von links nach rechts:  
Herr Jan Kout  
Herr Stanglica Sen.  
Herr Stanglica Jun.

## Anlagenbeschreibung:

### Das Automatisierungskonzept:

#### Mehlsilos:

Zwei Mehlsilos für Weizenmehl, Aluminiumausführung mit Siloverwiegung zur Anlieferungskontrolle.

#### Silo für Sackeinschüttung:

Wird für Spezialmehl und Schrot verwendet.

#### Zutatenautomat Compo 4000:

Für 16 verschiedene Zutaten, Befüllung über Sackeinschüttstation und zur automatischen grammgenauen Verwiegung z.B. für Salz, Backmittel, Körner oder Zucker etc. Der Compo besitzt automatische, druckluftgereinigte Filter. Die Zutaten werden pneumatisch zur Zentralwaage staubfrei gefördert.

#### Öltank mit Flüssigförderleitung:

Das Öl wird rezeptgesteuert dosiert und zum Knetler gefördert.

#### Hefeauflöser mit Flüssigförderleitung:

Die Hefe wird rezeptgesteuert dosiert und zum Knetler gefördert.

#### Zentrale Behälterwaage:

In die Waage wird sowohl Mehl als auch alle pulverförmigen, kristallinen und körnigen Zutaten befördert.

#### Staubabsaughaube:

Unter der Waage und über dem Knetler befindet sich eine pneumatische, heb- und senkbare Staubabsaughaube.

#### Zentralabsaugung:

Die Zentrale Staubabsaugung ist sowohl an die Sackeinschüttung als auch an den Compo und die Absaughaube angeschlossen.

#### Wasserdosierung:

Über ein hb-11 Wasserdosiergerät wird Warm-, Kalt- und Eiswasser rezeptgesteuert in den Knetler dosiert.

#### Zutatenwaage:

Eine Zutatenwaage für 30 kg ist mit dem Rezeptcomputer verbunden und dient der Verwiegung von im Rezept gespeicherten, nicht automatisierbaren Zutaten wie Rosinen, Fett etc.

#### Rezeptcomputer:

Das hb-backcontrol ist die Zentrale Steuerung aller Anlagenbauteile wie Silos, Compo, Öl, Hefe, Wasser etc. Die gespeicherten Rezepte werden damit automatisch abgearbeitet.



Behälterwaage BWI 150 kg  
mit Staubabsaughaube  
Rezeptcomputer hb-backcontrol  
Wasserdosierung



Öldosieranlage  
Compobefüllung



Zutatenautomat Compo4000  
mit Befüllung über Sackeinschüttstation  
Sackeinschüttstation für Schrotmehl  
Zentralabsaugung



Mehlsilos in Aluminiumausführung  
mit Fließbetaustragung  
Messzellen zur Siloverwiegung