Hygiene mit Grips

Durchlauf-Waschanlage von Mohn: Ein automatisierter Behälterkreislauf entlastet die Mitarbeiter beim niedersächsischen Fleischverarbeiter Josef Schnabels und nutzt vorhandene Wärmeenergie.



Die Josef Schnabels GmbH & Co. KG in Georgsmarienhütte ist ein familiengeführter Fleischverarbeitungsbetrieb, der seit 1963 Schweine-, Rind- und Geflügelfleisch zerlegt und veredelt. In einem Modernisierungsschritt haben die Niedersachsen eine Durchlauf-Waschanlage von Mohn in ihre bestehende Behälterlogistik integriert. Die Anlage reinigt E1-, E2- und E3-Euronormbehälter. Sie ist für 800 bis 1.000 Kisten pro Stunde ausgelegt.

Im Mittelpunkt der Hygienelösung steht nicht allein die Reinigung, sondern ein durchgängiger Behälterkreislauf. Die verschmutzten Kisten werden auf Paletten mit einem Gabelhubwagen an der Aufnahme-Rollenbahn bereitgestellt. Anschließend übernimmt die vorhandene Entstapelungsvorrichtung die automatische Vereinzelung und führt die Behälter taktgenau der Waschanlage zu.

Dadurch beschränkt sich die manuelle Tätigkeit im Wesentlichen auf das Bereitstellen der Paletten und das Aufschieben auf die Förderstrecke. Regelmäßig wiederkehrende Handgriffe sowie der damit verbundene Kraftaufwand werden reduziert.

Gleichmäßiger Materialfluss

In der Durchlauf-Waschanlage DLWA-1000-3T Highline BS-3 werden die Behälter vorgereinigt, intensiv gewaschen und nachgespült. Ein Kistenwender bringt sie zuvor automatisch in die erforderliche Position, sodass Wasch- und Spülwasser frei ablaufen können. Die abgestimmte Fördertechnik unterstützt während des gesamten Prozesses einen gleichmäßigen Materialfluss.

Ein Trommelfilter trennt Schmutzpartikel aus der Waschlösung und transportiert sie in einen entnehmbaren Sammelbehälter. Zwei Außenfiltertanks unterstützen die Schmutzabscheidung bei hohen Behältermengen und stärkerer Verschmutzung. Damit ist die Filtertechnik auf die Anforderungen des laufenden Betriebs abgestimmt.

Waschanlage mit Doppelnutzen

Aufgrund der räumlichen Bedingungen wurde die Anlage in L-Form ausgeführt. Nach dem Waschen gelangen die Kisten über eine angetriebene Kurve in das separate Abblasmodul. Drei regelbare Hochdruckventilatoren reduzieren dort die Restfeuchte und bereiten die Behälter auf den unmittelbaren Weitertransport vor. Die nahezu trockenen Behälter werden anschließend ohne manuelles Zwischenhandling über eine Auslauf-Rollenbahn direkt in das vorhandene Kistenlager weiterbefördert.

Zugleich nutzt Schnabels für die Beheizung der Wasch- und Spülzonen vorrangig vorhandenes Heißwasser aus dem Blockheizkraftwerk. Die Waschanlage bündelt hohe Reinigungsleistung mit arbeitserleichternder Behälterlogistik und bindet die im Betrieb vorhandene Wärmeenergie in einen abgestimmten Gesamtprozess ein.

Das ist Josef Schnabels

Die Josef Schnabels GmbH & Co. KG ist ein familiengeführtes Fleischverarbeitungsunternehmen mit Sitz in Georgsmarienhütte. Es besteht seit 1963 und beschäftigt bis zu 50 Mitarbeiter. Schnabels ist auf die Zerlegung und kundenspezifische Veredelung von Schweine-, Rind- und Geflügelfleisch spezialisiert. Neben Standardprodukten fertigt der Betrieb bearbeitete und unbearbeitete Fleischteilstücke entsprechend den Anforderungen seiner Kunden. Ein eigenes Labor, moderne Verarbeitungstechnik und eine ausgefeilte Logistik unterstützen die Qualitätssicherung und eine bedarfsgerechte Belieferung.

Das ist Mohn

Die Mohn GmbH gehört zu den innovativsten Lösungsanbietern für höchste Qualitätsansprüche im Bereich Personal- und Betriebshygiene. Das familiengeführte, mittelständische Unternehmen wurde 1994 gegründet und hat seien Sitz in Meinerzhagen in Südwestfalen. Das Mohn-Team besteht aus über 40 Mitarbeitern – Experten, die auf modernste Technologien und höchste Qualitätsstandards setzen. Die Personal-Hygieneschleusen von Mohn sorgen für eine zuverlässige Kontrolle der Hygienevorschriften und minimieren das Risiko von Kontaminationen in der Lebensmittelindustrie.

Foto: Mohn GmbH