

Mohn GmbH

Effiziente Hebe- und Kippvorrichtung optimiert Produktionsprozesse

Die Geschichte der Familienmetzgerei Bruns reicht bis ins Jahr 1881 zurück und wird mittlerweile in der fünften Generation von rund 55 engagierten Beschäftigten in Steinhausen/Bockhorn fortgeführt. Im Streben nach kontinuierlicher Verbesserung der Produktionsabläufe hat die Mohn GmbH am Produktionsstandort in Bockhorn eine technologische Neuerung eingebracht – eine Hebe- und Kippvorrichtung aus Edelstahl für 120 Liter Kutterwagen (Normwagen gemäß DIN 9797).

Die Zielsetzung dieser Innovation liegt in der ergonomischen Beschickung eines Handmann Vakuumfüllers VF 610 mittels 120 Liter Kutterwagen nach DIN 9797. Eine Herausforderung war dabei die Integration der Vorrichtung entlang einer Behälterseite des Kutterwagens, um den Produktionsfluss zu optimieren.

Ein Schlüsselkriterium war zudem die Minimierung von Ausfallzeiten und Störungen der Produktionsabläufe durch eine vereinfachte Wartung der Hebe-Kippvorrichtung. In Anbetracht der begrenzten räumlichen Gegebenheiten am Standort musste eine platzsparende Lösung gefunden werden. Ein Fachexperte der Firma Mohn begutachtete vor Ort die baulichen Bedingungen und entwickelte unter Berücksichtigung der Kundenanforderungen ein passendes Konzept.

Das Konzept wurde mittels 3D-Visualisierung im CAD-Format präsentiert und erhielt breite Zustimmung. Die gewählte Lösung war die wartungsarme Hebe- und Kippvorrichtung „Highline“ mit einer speziellen Aufnahmegabel, die um 90° versetzt wurde, um die linke Behälterseite des Kutterwagens für die Befüllung des Vakuumfüllers zu nutzen. Ein Hygienic-Design Schaltschrank wurde zur besseren Ausnutzung des Raumkonzepts zur Steuerung der Anlage wandseitig installiert.



Die Mohn GmbH hat am Produktionsstandort in Bockhorn eine Hebe- und Kippvorrichtung aus Edelstahl für 120 Liter Kutterwagen (Normwagen gemäß DIN 9797) installiert.

„Die Verwendung der rostfreien Edelstahl-Antriebskette ‚Marathon‘ in der Highline-Ausführung der Hebe- und Kippvorrichtung gewährleistet wegen ihres sehr geringen Wartungsaufwands einen reibungslosen Dauereinsatz ohne permanentes Schmieren. Dies erfüllt nicht nur hohe Hygieneanforderungen, sondern steigert auch die Effizienz der ergonomischen Hebe- und Kippvorrichtung“, so die Mohn GmbH. Eine spezielle Bodenflansch-Verschraubung in Kombination mit Hygienic Design-Muttern

trägt dazu bei, höchste Hygienestandards einzuhalten und wurde von dem betriebseigenen Servicepersonal von Mohn fachmännisch installiert. Die auf die Anforderungen der Landschlachtereier Bruns maßgeschneiderte Lösung von Mohn hat sich nach Angaben des Unternehmens als äußerst vorteilhaft erwiesen. Die effiziente und ergonomische Beschickung des Vakuumfüllers gewährleistet einen reibungslosen Produktionsablauf und trägt zur Steigerung der Betriebsproduktivität bei.