



Fallstudie

Vakuumheber ezzFAST ATEX

| Übersicht | |
|---------------------|--|
| Industrie / Bereich | Lebensmittelindustrie |
| Produkt | Säcke |
| Gewicht | 25 kg |
| Lösung | Vakuumheber ezzFAST in ATEX Ausführung |
| Anwendung | Handhabung von Säcken mit Aufschneiden und Ausleeren des Sackes in der Schwebelage |

Beschreibung der Handhabungsapplikation:

In einem Produktionsbetrieb für Lebensmittel werden in einem Mischer verschiedene Rezepturen zur Herstellung von Nudeln produziert. Dazu werden zunächst im Bereich der Kommissionierung die Rohstoffe für die Rezepturen in Säcken auf Paletten bereitgestellt. Die fertig kommissionierten Paletten werden dann anschließend neben dem Mischer abgestellt. Das Befüllen des Mixers erfolgte zunächst von Hand. Beim Befüllen des Mixers kommen Produkte zum Einsatz, deren Staub eine explosionsgefährliche Atmosphäre verursachen können. Der Arbeitsbereich in der Nähe des Mixers, wo diese Produkte an die Atmosphäre gelangen, ist als explosionsgefährdete Zone 22 eingestuft.

Lösung durch Best Handling Technology:

Mit dem Sauger des Vakuumhebers werden die Säcke aufgenommen und über dem Mischer in der Schwebelage gehalten. Danach schneidet der Bediener die Säcke zum Entleeren auf. Für diesen Vorgang muss der Hubschlauch und der Sauger besonders konstruiert sein, um ein Verlieren des Sackes zu verhindern. Ausführung in ATEX: Statische Aufladung und Funkenerzeugung wird durch die Wahl der Materialien und durch die ableitfähige Verbindung der Bauteile verhindert.



Entscheidende Vorteile für den Kunden:

Sicherheit: Das Abfallen von Lasten ist nicht möglich, bei Ausfall der Vakuumpumpe senkt sich der Sack mit dem Sauger langsam nach unten.

Produktivität: Die intuitive Bedienung, die angemessene Hub- und Senkgeschwindigkeit und Einsparen eines Arbeitsganges führen zur Erhöhung der Taktzahl.

Ergonomie: Keine körperliche Belastung, leichtes Bewegen und Positionieren der Säcke.

