



Nahrungsmittel

Maximale Prozesssicherheit und gesteigerte Produktionseffizienz für die Feinkostindustrie

Ein führender Hersteller von Dessertgläsern wollte eine signifikant höhere Produktionsleistung für deutlich mehr Wirtschaftlichkeit erreichen. Im Mittelpunkt standen drei zentrale Herausforderungen: die lückenlose Einhaltung der Kühlkette, der schonende Umgang mit empfindlichen Glasbehältern zur Vermeidung von Bruch sowie die Realisierung hoher Taktzahlen für maximale Ausbringung. METZEN vereinte alle Anforderungen in einem integrierten Gesamtkonzept, das eine sanfte Produktführung und prozesssichere Abläufe gewährleistete. Dafür wurde eine individuell zugeschnittene Automatisierungslösung entwickelt, die maximale Produktionsleistung mit prozesssicherem Handling und höchsten Hygienestandards vereint. Ein wesentlicher Erfolgsfaktor war die reibungslose Einbindung externer Spezialisten. Durch eine kompakte, präzise koordinierte Montage- und Inbetriebnahmephase ging die Anlage zügig in Betrieb. Auch beim Produktionshochlauf begleitete METZEN das Projekt aktiv und sicherte so einen nahtlosen Übergang in den Regelbetrieb.

Nahrungsmittel

Herausforderung

Die Kombination aus strenger Einhaltung der Kühlkette und absoluter Vermeidung von Glasbruch stellte eine besondere Hürde dar. Gleichzeitig verlangte das hohe Produktionsvolumen eine Kombination von hoher Taktzahl mit einer sanften Taktung.

Die Lösungen für diese konkurrierenden Anforderungen mussten die Prozesssicherheit und Produktionseffizienz gewährleisten. Zudem war eine schnelle Integration von externen Spezialisten, eine kompakte Montage und Inbetriebnahme sowie Unterstützung in der Betriebsaufnahme der Anlage erforderlich.

- Kombination von hoher Taktzahl und notwendiger sanfter Taktung, um Glasbruch zu vermeiden und die Kühlkette einzuhalten.
- Gewährleistung der Prozesssicherheit und Produktionseffizienz in der wettbewerbsintensiven Feinkostindustrie.
- Schnelle Integration von externen Spezialisten in den Produktionsprozess.
- Kompakte Montage und Inbetriebnahme der Anlage innerhalb kurzer Zeit.
- Unterstützung des Kunden im Hochlauf der Anlage, um einen reibungslosen Betrieb zu gewährleisten.

Lösung

Von der Vision zur Spitzenleistung

Mit präziser Planung und maßgeschneiderter Technik realisierte METZEN eine Automatisierungslösung, die die anspruchsvolle Handhabung empfindlicher Stückgüter mit hoher Produktionsgeschwindigkeit zuverlässig vereint. Die individuell entwickelte Anlage erfüllt sämtliche Anforderungen an Effizienz, Prozesssicherheit und Produktschonung – passgenau auf die Bedürfnisse des Kunden abgestimmt.

- **Strategische Planung:** Tiefgehende Analyse aller Produktion- und Baubedingungen.
- **Technische Lösung:** Sanfte, gleichzeitig schnelle Handhabung der Gläschen.
- **Integration hochspezialisierter Partnern** zur Entwicklung einer optimalen Lösung.
- Kompakte, zügige Montage und Inbetriebnahme.
- Begleitung beim Produktionshochlauf.

Nahrungsmittel

Ergebnis

Ein hocheffizienter Produktionsprozess, der Qualität, Geschwindigkeit und Sicherheit auf höchstem Niveau vereint – und dem Kunden einen klaren Wettbewerbsvorteil verschafft.

Die automatisierte Lösung ermöglichte eine zuverlässige Einhaltung der Kühlkette, reduzierte Glasbruch und steigerte die Prozesseffizienz spürbar. Durch den Wegfall einer Vollzeitkraft pro Schicht sanken die Produktionskosten deutlich – ein wesentlicher Beitrag zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit.

Projektfazit

Die maßgeschneiderte Automatisierungslösung vereinte hohe Taktzahlen, zuverlässige Kühlketteneinhaltung und schonende Glasbehälterhandhabung – bei spürbar reduzierten Produktionskosten und maximaler Prozesseffizienz. Mit METZEN als Partner entscheiden Sie sich für innovative Lösungen, die Wirtschaftlichkeit und Sicherheit optimal vereinen.

Highlights

- **Steigerung der Wettbewerbsfähigkeit:** effiziente und wettbewerbsfähige Produktionsgestaltung, durch sanfte und gleichzeitig schnelle Handhabung der Gläschen.
- **Strategische Planung** mit Analyse aller Produktions- und Baubedingungen.
- **Optimierte Prozesssicherheit und Kühlkette:** Spezialisierte Konstruktion und intelligente Automatisierung sicherten die Kühlkette und verhinderten zuverlässig Glasbruch.
- **Kostensparnis durch Effizienzsteigerung:** Die Lösung sparte pro Schicht eine Vollzeitkraft ein und senkte Personal- und Produktionskosten deutlich.
- **Integration spezialisierter Partner** zur Entwicklung der optimalen Lösung.

Kontakt

Nicole Sieberichs

Senior Engineer Nahrungsmittel

nicole.sieberichs@metzen.org

M +49 174 301 38 83

T +49 2431 9745 325

METZEN

Straßburger Allee 18

41812 Erkelenz