

Bell Deutschland GmbH und Co.KG in Barßel/Harkebrügge

Ampelanlage für die LKW-Verladung

Im kleinen niedersächsischen Harkebrügge (einem Ortsteil von Barßel) hat die Firma Bell Deutschland GmbH und Co.KG einen ihrer 5 bundesweiten Produktionsstandorte. Die Firma Bell ist Marktführer im Bereich Rohschinkenherstellung. Bekannteste Marken sind der Abraham-Schinken und der Ammerländer Kernschinken, aber „auch Serrano-Schinken oder der Holsteiner Katenschinken kommen aus unseren Werken“, so Geschäftsführer von der Pütten.

Am Standort in Harkebrügge sind knapp 500 Mitarbeiter damit beschäftigt, den Schinken professionell zu schneiden und zu verpacken. "Wir sind sehr verpackungsinnovativ“, so der Werkleiter Herr Lindner in Harkebrügge, „Durch unsere umweltfreundliche Faltpackung verbrauchen wir beispielsweise 50% weniger Verpackungsmaterial.“ Insgesamt werden etwa 10 Mio. Verpackungseinheiten pro Monat verrichtet.

Die verpackte Ware wird an mehreren Toren von LKW abgeholt. „Doch hier hatten wir ein Problem“, so die beiden Sicherheitsfachkräfte Herr Polinski und Herr Plaggenborg, „denn unsere Mitarbeiter im Versand kommunizierten bislang mit den LKW-Fahrern über Klopfzeichen.“ In der Folge gab es einen schwerwiegenden Beinaheunfall: aufgrund einer falschen Interpretation des vermeintlichen Klopfzeichens fuhr ein LKW-Fahrer los während ein Versand-Mitarbeiter noch mit seiner Ameise im Auflieger war.

„Hier müssen wir etwas tun“ waren sich beide einig und nun kommt René Thoben, Azubi im letzten Lehrjahr, ins Spiel. „Ich habe mich zunächst einmal mit den Mitarbeitern im Versand unterhalten: „Was ist denn genau passiert?“ und mir ein Bild von der Lage in unseren anderen Werken gemacht.“ Schnell war Herrn Thoben klar: hier bedarf es einer technischen Lösung mit eindeutigem Signal!

Das Ergebnis des Projekts ist eine Ampelanlage, die von Herrn Thoben in mehreren Schritten selbständig geplant, installiert und in Betrieb genommen wurde. „Sobald der Auflieger angedockt wird; schaltet eine – für den LKW-Fahrer sichtbare - Außenampel auf „rot“. Erst dann kann der Mitarbeiter im Versand das Tor öffnen und die Rampe zum Beladen in Position bringen. Nach dem Verladeprozess muss der Mitarbeiter zunächst das Tor wieder schließen und die Rampe in ihre Ausgangsposition bringen, um die Ampel auf „grün“ quittieren zu können. Sollte sich der Verladeprozess - z.B. durch einen Stau - verzögern und der Mitarbeiter das Tor wieder schließen müssen, um die Temperatur im Versand zu halten, bleibt die Ampel dank der gleichzeitigen Tor- und Rampensteuerung auf „rot“, so René Thoben.

„Wir sind begeistert von der Ampelanlage“, so die Kollegen. „Denn für die Mitarbeiter aus dem Versand wird der Verladeprozess jetzt viel ruhiger vollzogen weil wir ein sicheres Gefühl haben. Das ist gerade zur Stoßzeit mittags sehr wichtig.“

Die beiden Sicherheitsfachkräfte und die BGN sind auch begeistert und gratulieren Herrn Thoben zu seinem erfolgreichen Beitrag zum Querdenker-Förderpreis für Azubis!