

Upgrade für bessere Leistung und Hygiene

Kundenfall - April 2020



Die Plukon Food Group ist einer der größten Akteure auf dem europäischen Geflügelmarkt und liefert Hühnerprodukte und Fertiggerichte an führende europäische Lebensmittelpartner. Mit 18 Standorten in fünf Ländern und mehr als 5.000 Mitarbeitern spielt die Plukon Food Group eine international führende Rolle, wenn es darum geht, Kundenbedürfnisse in innovative Produkte, Formate und landwirtschaftliche Lösungen umzuwandeln.

Die Plukon Food Group betreibt elf Geflügelschlachthöfe und sieben Verarbeitungs- und Verpackungsbetriebe in den Niederlanden, Deutschland, Belgien, Frankreich und Polen, in denen wöchentlich 8 Millionen Hühner verarbeitet werden.

Verwertung von Hühnernebenprodukten.

Im Januar 2019 kontaktierte die Plukon Food Group BV/Plukon Wezep BV den in den Niederlanden tätigen JS-Händler IB POMPEN. Man wollte die Verwertungsverfahren für Hühnernebenprodukte modernisieren, um die Leistung, die Arbeitsbedingungen und die allgemeine Hygiene beim Umgang mit dem Produkt zu verbessern.

Wir besuchten das Unternehmen, um die Herausforderungen und die Notwendigkeit einer modernisierten und zeitgemäßen Lösung besser verstehen zu können.



DIE HERAUSFORDERUNG



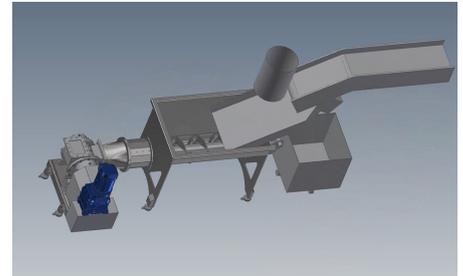
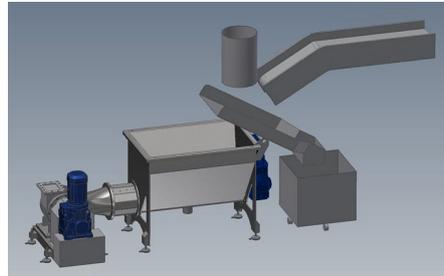
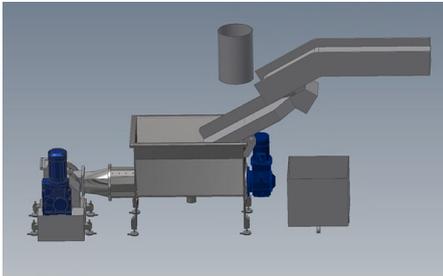
Im Januar 2019 verwendete die Plukon Food Group eine Exzentrerschneckenpumpe, die keine ausreichende Leistung erbrachte. Als vorübergehende Lösung für diesen Leistungsverlust musste die Plukon Food Group die Nebenprodukte in Transportbehältern (wie oben gezeigt) transportieren und auf Förderbänder für den weiteren Transport zur Produktionsanlage entleeren.

Die manuelle Handhabung eines Volumens von ca. 3,7-4,3 t/h war sehr aufwendig, daher war es an der Zeit, angesichts der Arbeitsbedingungen und

hygienischen Probleme auf eine zeitgemäßere Lösung umzustellen.

Die Verwendung von Sicherheitsklappen konnte das Problem nicht beheben. Dies führte dazu, dass die Nebenprodukte unsachgemäß gehandhabt wurden, was unbefriedigende Arbeitsbedingungen, schlechte Hygiene und einen höheren Reinigungsaufwand zur Folge hatte. Änderungen waren notwendig.

DIE LÖSUNG - FOKUS AUF LEISTUNG UND BESSERE HYGIENE



Die neue Lösung besteht aus:

- JS Dosiertrichter
- JS Lamellenpumpe
- Eine Sicherheitsklappe oben auf dem Trichter
- Ø 110 mm Stützen am Boden des Trichters

Die Plukon Food Group, IB Pumpen und JS Propotec arbeiteten gemeinsam an der allgemeinen Umsetzung des Projekts, und JS Propotec kümmerte sich um alle Messungen und Anpassungen der Produktionslayouts.

Das Projektteam konnte bald eine optimale Lösung finden, die in enger Zusammenarbeit mit Mitarbeitern der Plukon Food Group umgesetzt wurde.

Reibungsloses Projektmanagement!



Laut Edu Beumer bei IB Pumpen:

– Das Schöne an dem Projekt und der Zusammenarbeit mit JS Propotec war die reibungslose Abwicklung von Anfang bis Ende. Innerhalb einer Woche nach dem Besuch in Blokker, wo sich das Werk befindet, präsentierten wir Plukon eine komplett maßgeschneiderte Lösung. In dem Moment wusste ich, dass dies ein erfolgreiches Projekt sein würde. Jetzt mussten wir nur noch auf die Genehmigung des Projekts durch Plukon warten. Unser Kunde ist sehr zufrieden mit der Pumpe und dem individuell angepassten Trichter, der im August 2019 in Betrieb genommen wurde und seitdem problemlos funktioniert!

Der Händler sagt:

Sehen Sie sich das Video der Plukon Food Group aus den Niederlanden an.

Bitte kontaktieren Sie uns für weitere Informationen, wenn Sie mehr über das oben genannte Projekt erfahren möchten oder allgemeine Informationen zu unseren Produkten und Lösungen benötigen.

+45 9890 3566 / info@jsproputec.com