

# Insight

Poultry processing, Mai 2021, Deutsch

03

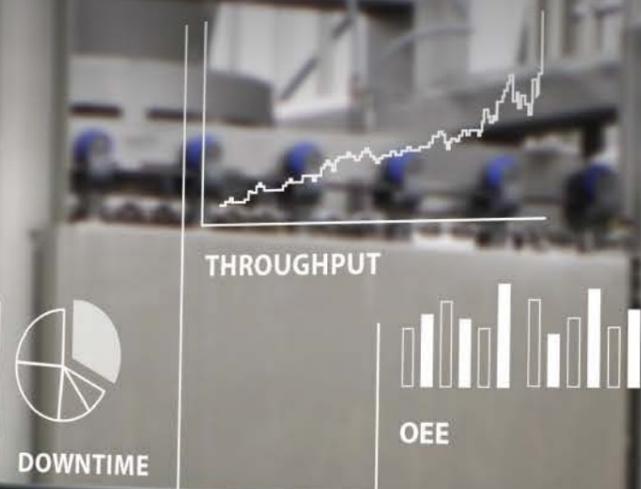
Miyazaki Sunfoods vertraut auf GP

08

Die wichtigsten Vorteile von IMPAQT

11

Neue Maßstäbe bei der Niederdruckformung  
RevoPortioner 1000



# Die Zukunft der Geflügelverarbeitung

Wir denken ständig über die Zukunft der Geflügelverarbeitung nach. Unsere Innovationsabteilung sucht dabei nach Lösungen für die zukünftigen Anforderungen unserer Kunden in einem dynamischen Markt. Als Resultat stellen wir neue Systeme oder Neuerungen bestehender Systeme vor. Dabei behalten wir immer das große Ganze im Blick. Wir wissen, dass unseren Kunden vor allem der Überblick über die Leistung ihrer Anlage wichtig ist. Hierbei gibt es zahllose Faktoren zu berücksichtigen: Qualitätskontrolle, Produktionseffizienz, Tierschutz, Rückverfolgbarkeit und Nachhaltigkeit. Die große Frage: Wie können wir alle gleichzeitig und am selben Ort anschauen?



erweisen sich möglicherweise als enormer Vorteil für unsere Industrie. Wir sehen solche Entwicklungen in der Art und Weise, wie wir Dienstleistungen erbringen und Kunden kontaktieren. Alle Sektoren der Geflügelindustrie haben es geschafft, auch über große Entfernungen in engem Kontakt zu bleiben, und das gilt auch für unsere Kunden und Marel. Die Installation des ersten GP-Systems in Japan bei Miyazaki ist dafür ein hervorragendes Beispiel. Wegen Covid-19 mussten wir die Dinge anders anpacken. Ein sehr flexibles Team vor Ort und der Remote-Support durch Experten in den Niederlanden am anderen Ende der Welt sorgten für den erfolgreichen Abschluss dieses bahnbrechenden Projekts.

Diese Ausgabe von Insight erzählt ähnliche Geschichten von Arabian Farms in den VAE, Yaroslavsky in Russland und Avibom in Portugal.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß bei dieser Lektüre. Bleiben Sie gesund!

**Roger Claessens**  
EVP Marel Poultry

Die Covid-19-Pandemie hat auch vor der Geflügelindustrie nicht Halt gemacht. In den vergangenen Monaten mussten wir innovativ sein und neue Wege finden, um mit dieser veränderten Welt umzugehen. Einige der Änderungen, die wir während der Pandemie vornehmen mussten,

## Inhalt

Miyazaki Sunfoods in Japan vertraut auf GP	3
Der britische Verarbeiter Banham rüstet sich für die Zukunft	4
Trend zur Luftkühlung in Nordamerika	5
Jamaika liebt The Best Dressed Chicken von Jamaica Broilers	6
Die nahe Zukunft der Geflügelverarbeitung	7
IMPAQT macht den Unterschied	8
Die wichtigsten Vorteile von IMPAQT	9
Arabian Farms will zum Rolls Royce der Geflügelindustrie der VAE aufsteigen	10
Neue Maßstäbe bei der Niederdruckformung – RevoPortioner 1000	11
In Portugal boomt das Entengeschäft dank Avibom	12
Marel erwirbt PMJ	13
Inspektion und Trennen der Nackenhaut – FTIM RotoVac	13
Shandong Yashixiang entscheidet sich für vollständige Automatisierung	14
Türkische Kunden sind von Marel's Convenience-Linien begeistert	15
Erstes Oberkeulenfiletiersystem bei Yaroslavsky in Russland	16



Installation des ersten GP-Systems in Japan via Remote-Support

## Miyazaki Sunfoods vertraut auf GP

Das ferne Japan ist ein sehr spezifischer Markt mit eigenen Methoden bei der Geflügelverarbeitung. Insbesondere der Umgang mit Lebendgeflügel erfordert einen anderen Ansatz. Die Tiere werden in relativ kleinen Lastwagen vom Mastbetrieb zur Verarbeitungsanlage transportiert. Denn große Fahrzeuge sind auf den steilen, engen Straßen in den Bergen, wo sich die Geflügelzüchter befinden, nicht praktikabel. Bisher wurden die Hühner in Kisten transportiert, was keine ideale Lösung war. Nun stellte sich heraus, dass das Marel GP-System mit seinen kompakten Behältern perfekt für den japanischen Markt geeignet ist. Die Installation eines GP-Systems bei Miyazaki Sunfoods war nichts weniger als ein großer Durchbruch.

Aufgrund der Pandemie und den Reisebeschränkungen konnte das GP-System bei Miyazaki nicht wie gewohnt installiert werden. Normalerweise arbeiten lokale Ingenieure vor Ort mit Spezialisten, die aus der niederländischen Firmenzentrale in Boxmeer anreisen.

### Erfolgreicher Remote-Support

Um Verzögerungen so gering wie möglich zu halten, beschlossen wir, die Installation von lokalen Ingenieuren durchführen zu lassen. Sie wurden dabei aus der Ferne online von Spezialisten in Boxmeer unterstützt. Auch die Durchführung der Tests und die Inbetriebnahme wurden von den japanischen Ingenieuren übernommen, obwohl sie keine Vorkenntnisse hatten.

Es gab tägliche Online-Meetings zwischen den lokalen Technikern in Japan und den Spezialisten in Boxmeer, in denen die Herausforderungen einer solchen Remote-Installation diskutiert wurden. Damit sollte ein reibungsloser Ablauf garantiert werden. Dieser maßgeschneiderte Ansatz machte unsere japanischen Marel-Ingenieure über Nacht

zu Spezialisten. Gemeinsam waren die Teams an beiden Enden der Welt in der Lage, alle Aufgaben ordnungsgemäß und gemäß den Standards durchzuführen. Kontrollen und Doppelkontrollen dauerten länger als gewöhnlich, aber dies war notwendig, damit alle Entscheidungen korrekt und ohne Eile getroffen wurden. Am Ende verlief alles sehr gut.

### Vollständiges Vertrauen

Nach Abschluss der Inbetriebnahme und Schulungen war das GP-System vollständig in die Produktion integriert. Nachdem das System mehrere Tage lang einwandfrei funktionierte, sprach das Management von Miyazaki Sunfoods dem System sein volles Vertrauen aus – was für japanische Verhältnisse ein großes Kompliment für Marel ist.

Das GP-System arbeitet jetzt Tag für Tag im Verarbeitungswerk von Miyazaki. Die Leistungs- und Renditeergebnisse übertreffen bereits die Erwartungen. Das neue Transportsystem ist dem alten Kistensystem weit überlegen. Der Umgang mit den Lebendtieren vom Mastbetrieb bis

zum Haken ist wesentlich effektiver und hygienischer geworden.

### Verbesserte Arbeitsbedingungen

Die kompakte Größe der Container ist nicht das einzige Merkmal des GP-Systems, das für den japanischen Markt attraktiv ist. Miyazaki Sunfoods suchte auch nach Möglichkeiten zur Verbesserung der Arbeitsbedingungen und Arbeitersparnisse. Seit dem Start des Systems benötigt Miyazaki weniger Mitarbeiter für das Transportsystem für Lebendgeflügel und die Aufhängestation. Auch das Arbeitsumfeld und die Arbeitsbedingungen der Mitarbeiter haben sich bereits erheblich verbessert. Dies gilt ebenso für die Fänger in den Mastbetrieben. GP-Behälter im Stall erfordern weniger Muskelkraft und weniger körperliche Bewegungen als die alten Kisten. Mit der Zeit werden die Fänger noch mehr Erfahrung mit dem GP-System sammeln. Sobald sie sich an die ergonomischen Behälter gewöhnt haben, wird die Beladung daher noch schneller vorantgetrieben.

Das GP-System bei Miyazaki kann remote auf das SPS-Steuerungssystem zugreifen, was rund um die Uhr für eine optimale Steuerung sorgt.

### Das Erste von vielen

Das GP-System von Miyazaki hat sich für Japans spezifische Geflügelverarbeitungsbedingungen als perfekte Lösung erwiesen und großes Interesse am Markt geweckt. Miyazaki ist jetzt Marel's Referenzwerk in Japan und demonstriert dem japanischen Markt, wie eine regionale Lösung mit hohem Mehrwert aussehen könnte. Miyazakis GP-System ist das Erste des Landes, aber sicherlich nicht das Letzte.

[enatsu.co.jp](https://enatsu.co.jp)

### Über Miyazaki Sunfoods

Miyazaki Sunfoods ist Teil der Holdinggesellschaft Enatsu Shoji, die 1900 in Miyakonojo City in der Präfektur Miyazaki als Geflügelgeschäft begann. Heute deckt Enatsu Shoji alle Aspekte der Lieferkette ab – von der Produktion, Verarbeitung, Verpackung und dem Verkauf von Hähnchen bis hin zum Vertrieb. Die Produkte von der Enatsu-Vertriebsorganisation werden landesweit vertrieben. Dank Verträgen mit Lebensmittelherstellern, Handelsunternehmen und Supermärkten landen die hochwertigen Hähnchenprodukte von Enatsu auf den Tellern der Verbraucher in ganz Japan.



Von links nach rechts: Vorne: Yoshiaki Yamagata (Enatsu), Yukinori Omae, (MSF), Kazuya Iwasaki (Enatsu), Kazuhiro Harazono (Enatsu), Hiroaki Harada (Itochu) Hinten: Yuya Nagao (Itochu), Tim van Schaik (Marel), Arie Tulp (Marel), Casper Beeker (Marel), Herr Tanaka (Enatsu)



Britischer Verarbeiter setzt auf komplett neue Ausrüstung von ATLAS bis SensorX

## Banham rüstet sich für die Zukunft

„Lieferanten sind für uns genauso wichtig wie Kunden. Wir suchen daher nach langfristigen strategischen Partnern, Marktführern auf ihrem Gebiet, die unsere Vision teilen. Marel erfüllt für uns alle Kriterien“, erzählt Blaine van Rensburg, der seit Anfang 2020 Geschäftsführer bei Banham ist.

Als Chesterfield Poultry im Jahr 2018 Banham Poultry übernahm, sah das Unternehmen Möglichkeiten zur schnellen Verbesserung der Produktionseffizienz. „Wir erkannten unmittelbare Vorteile durch die Umstellung auf eine neue Produktionssteuerung. Allein diese Änderungen haben die Produktionseffizienz um rund 30 % verbessert.“

### Neues Schichtmuster

Der Wechsel von drei Schichten pro Tag auf zwei im Oktober 2020 war einer der Gründe für den Anstieg unserer Kapazität von 10.000 auf 12.000 Hähnchen/Stunde. Blaine ergänzt: „Abgesehen von den höheren Arbeitskosten gab uns das alte Schichtmuster wenig Zeit für die Wartung der Anlagen. Wer den Anlagen nur wenig Aufmerksamkeit und Pflege schenkt, kann leider keine Spitzenleistung erwarten. Der Betrieb im Doppelschichtverfahren mit der Geschwindigkeit der neuen Linie ist für uns wirklich eine Win-Win-Situation.“



„Unser Geschäftsbereich ist herausfordernd und hat sehr enge Margen. Deshalb müssen wir auf jedes kleinste Detail achten.“

Blaine van Rensburg, Geschäftsführer bei Banham

### Neue Ausstattung des Primärprozesses

Die Neuausstattung des Primärprozesses begann mit einem ATLAS-Transportsystem für Lebendgeflügel und CAS-Systemen. Blaine kommentiert: „Die neuen Systeme haben die Produktqualität verbessert und das Auftreten von Campylobacter stark reduziert. Mastbetriebe und Verarbeitung arbeiten jetzt reibungsloser zusammen.“ Die Abteilungen für das Brühen, das Rupfen und die Bratfertigung wurden erweitert und aufgerüstet, um dem höheren Durchsatz gerecht zu werden. Dazu gehörte auch die Installation eines SmartWeigher für die Bratfertigung. „Das Wiegen vor dem Köhlen liefert uns viel früher wertvolle Informationen. Wenn zwischen Gewichten und Bestellungen Abweichungen vorliegen, haben wir mehr Zeit, um zu reagieren.“

### Verbesserter Sekundärprozess

Banham gab auch eine neue Verteil- und Auswahllinie in Auftrag, die ein IRIS-Vision-Bewertungssystem und einen zweiten SmartWeigher umfasste. Die Innova-Software stellt sicher, dass jedes Produkt so genau wie möglich auf eingehende Kundenbestellungen für ganze, zerlegte und entbeinte Produkte abgestimmt ist. Zu zerlegende Produkte werden automatisch an zwei neue ACM-NT-Zerlegeanlagen für leichte oder schwere Produkte befördert. Blaine erklärt: „Der Wechsel von einem zu zwei Zerlegeanlagen hat nicht nur unsere Kapazität erhöht. Wir können auch den Gewichtsbereich jeder Anlage genauer eingrenzen. Dies bedeutet genaueres Zerlegen, wodurch wir höhere Erträge erzielen können und unsere Kunden attraktivere Produkte erhalten.“

### Über Banham Poultry

Banham Poultry hat seit 1965 seinen Hauptsitz in der Stadt Attleborough im englischen Norfolk. Seit drei Generationen hat sich das Unternehmen bei Einzelhändlern und Verbrauchern einen Namen für Hähnchenprodukte von höchster Qualität gemacht. Im Herbst 2018 wurde Banham Poultry von Chesterfield Poultry aus Yorkshire übernommen. Banham Poultry ist ein vertikal integriertes Unternehmen, das alle Aktivitäten von den Elterntierbetrieben über die Zucht und Verarbeitung bis hin zum Vertrieb von verpackten Endprodukten in eigenen Fahrzeugen umfasst. Es beliefert derzeit große Supermärkte, andere Einzelhandelsgeschäfte und Großhändler.

banhampoultryuk.com  

### Neue Entbeinungsanlage

Blaine setzt seine Erklärung fort: „Die Nachfrage nach Oberkeulen und Oberkeulenfleisch boomt derzeit. Sowohl Einzelhändler als auch Food-Service-Händler verlangen danach.“ Um diese gestiegene Nachfrage zu befriedigen, installierte Banham ein Oberkeulen-Filetiersystem mit einer Kapazität von bis zu 14.400 Oberkeulen pro Stunde. Damit lässt sich Qualität auf Metzgerniveau erreichen. Dies erfolgt in der ACM-NT-Linie für schwere Produkte. Banham hat bei seiner Neuausstattung auch entbeintes Brustfleisch berücksichtigt und dafür einen SmartLine Grader mit einer AMF-i-Brustkappenfiletieranlage kombiniert. Blaine erklärt: „Wir streben nach hochwertigen Brustfilets mit höchster Ausbeute. Wir sortieren daher jede einzelne Brustkappe auf dem SmartLine vor und liefern unserer AMF-i-Anlage Daten, damit sie sich intelligent an jedes Produkt anpassen kann.“ Neue SensorX-Röntgendetektionssysteme runden den Betrieb ab und garantieren absolut knochenfreie Filets.

### Jedes Detail zählt

Zu den zukünftigen Erweiterungsplänen von Banham gehören Marels Preis-/Gewichtsetikettierer, eine digitalisierte Lagerverwaltung mit Innova, Q-Wing sowie eine Schenkelwiege in der Zerlegelinie. Blaine van Rensburg fasst zusammen: „Unser Geschäftsbereich ist herausfordernd und hat sehr enge Margen. Deshalb müssen wir auf jedes kleinste Detail achten und uns für den richtigen Lieferanten entscheiden. Ich habe zehn Jahre mit Marel in meiner Heimat Südafrika zusammengearbeitet. Ich bin zuversichtlich, dass Marel uns bei der Verwirklichung unserer aufregenden Pläne helfen wird. Dafür bauen wir auf die lange Tradition von Attleborough als Quelle für Geflügelprodukte von höchster Qualität auf.“

Ein Kühltunnel garantiert mehr Geschmack, Zartheit und Rückverfolgbarkeit bei geringerem Arbeitsaufwand

# Trend zur Luftkühlung in Nordamerika

Mehr und mehr nordamerikanische Geflügelverarbeiter steigen von Wasserkühlung auf Luftkühlung um. Einige große Verarbeiter in den USA sind bereits äußerst zufriedene Benutzer von Luftkühltunneln. Auch in Kanada setzen Verarbeitungsbetriebe seit einiger Zeit Luftkühlsysteme effektiv ein. Marel steht mit einem für diesen Markt ideal geeigneten Produktportfolio an der Spitze dieser Entwicklung.

Wenn Produkte in einen Drehkühler getaucht werden, der bislang beliebtesten Kühlmethode in den USA, nehmen sie zusätzliches Wasser auf. Der US-amerikanische Verarbeiter Bell & Evans drückt es so aus: „Mit herkömmlichen Kühlsystemen absorbieren Hühner bis zu 12 % ihres Körpergewichts an zugesetztem Chlorwasser. Dieses Wasser tropft langsam aus dem Fleisch in die absorbierende Sauganlage, mit der die meisten frischen Hühnerfleischverpackungen ausgestattet sind.“

ein optimal gekühltes Qualitätshuhn nach Kundenwunsch. Ein Huhn abzukühlen ist nicht schwierig. Aber für einen optimalen Prozess reicht das nicht. Die Herausforderung liegt bei der Kontrolle des Mikroklimas um jedes einzelne Huhn. Gleichzeitig soll ein Trocknungsverlust vermieden werden unter Beibehaltung des optimalen Ertrags und der Verbesserung der Fleischzartheit.

### Jedes Detail zählt

Ein Kühltunnel ist der größte Energieverbraucher in einer Verarbeitungsanlage und benötigt viel Platz. Bei jedem Kühltunnel-Design sucht Marel nach einem technisch optimierten Gleichgewicht zwischen Platzbedarf und Energieverbrauch, ohne die Produktqualität zu beeinträchtigen. Wir können den Energieverbrauch optimieren, indem wir Details der technischen Ausführung, wie beispielsweise die Luftgeschwindigkeit, variieren. Bei der Optimierung des Platzbedarfs geht es um die Anpassung der Größe des Tunnels an die Stundenkapazität, das Produktgewicht und die gewünschte Kerntemperatur.

Das Kühlen eines Produkts bedeutet viel mehr als nur das Absenken seiner Temperatur. Andere Produktaspekte müssen ebenfalls vollständig berücksichtigt werden. Und die beste technische Ausführung hängt von den Möglichkeiten vor Ort und den Kundenanforderungen ab. Als anerkannter Spezialist in der Geflügelkühlung hat Marel bewiesen, dass es über das entsprechende Know-how verfügt, um weltweit maßgeschneiderte Luftkühlösungen für jeden Verarbeitungsbedarf zu entwickeln.

### Geschmack

In Nordamerika könnten die Worte „Luftkühlung“ potenziellen Verbrauchern die Vorstellung vermitteln, dass das Endprodukt trockener und weniger hygienisch ist. Der US-amerikanische Verarbeiter Bell & Evans dazu: „Wir setzen komplett auf Luftkühlung. Deshalb benötigen wir kein chloriertes Eiswasser, wodurch die natürlichen Säfte unserer Hähnchen niemals verdünnt oder ausgetauscht werden. Aber das ist nicht der einzige Vorteil. Unsere Luftkühlung bringt den natürlichen Geschmack des Huhns zur Geltung und macht das Fleisch zart. Sie reduziert manuelle Eingriffe und für die Umwelt schädliche Abfälle.“

### Hygiene

In Nordamerika werden dem Wassertank Desinfektionschemikalien zugesetzt, um die mikrobielle Qualität zu verbessern. Luftkühlung benötigt keine Chemikalien und garantiert dennoch einen äußerst hygienischen Prozess.

### Inline-Automatisierung und Rückverfolgbarkeit

Für das Umhängen von Produkten am Ausgang eines Drehkühlers sind normalerweise etwa 15 Personen erforderlich. Bei Luftkühlung bleibt der Prozess vollständig in der Verarbeitungslinie und macht weniger Personal erforderlich. Außerdem wird der gesamte Prozess besser nachvollziehbar. Die durchgängige Rückverfolgbarkeit in Kombination mit Lebensmittelsicherheit hat für nordamerikanische Kunden und Verbraucher höchste Priorität.

### Optimale Produktqualität

Bei der Planung eines Kühltunnels berücksichtigt Marel stets die optimalen Produkteigenschaften. Das ist unser Ausgangspunkt. Ein Verarbeiter verlangt beispielsweise nach einem auf eine garantierte Kerntemperatur von 2 °C abgekühltes Hühnchen mit minimalem Ertragsverlust, maximaler Zartheit und perfektem Aussehen. Dafür ist mehr als nur kalte Luft erforderlich. Marel sorgt für

### Anerkannter Kühltunnel-Spezialist

Marel ist der führende Kühltunnel-Spezialist in der Geflügelindustrie. Wir investieren einen erheblichen Teil unseres Budgets für die Forschung und Entwicklung in den Kühlprozess. Seit vielen Jahren forschen wir gemeinsam mit Kunden und verschiedenen wissenschaftlichen Partnern an den effektivsten Kühltechniken. Wir sind die Erfinder der Inline-Reifungskühlung mit garantierter Zartheit, der „Plus“-Feuchtigkeitstechnologie und vielen fortschrittlichen Kühltechniken. Wir haben einen enormen Erfahrungsschatz aufgebaut und Kunden auf der ganzen Welt vertrauen auf die weit verbreiteten Inline-Kühlösungen von Marel: von Europa über China bis in die USA.

marel.com/airchilling

Verbundene Geräte bringen das Internet der Dinge in die Verarbeitungsanlage

# Die nahe Zukunft der Geflügelverarbeitung

Was soll Ihre Geflügelverarbeitungsanlage in etwa zehn Jahren leisten? Wie sehen Ihre Träume aus? Möchten Sie mehr Einblicke gewinnen, weniger personalabhängig sein, selbstlernende Autopilot-Maschinen besitzen? Verlangen Sie für eine optimale Leistung nach Prozessen, die sich automatisch einrichten? Welche Rolle spielen dabei neue Technologien wie Cloud Computing, Internet der Dinge (IoT) und Künstliche Intelligenz (KI)? Wie können diese neuen Technologien einen echten Mehrwert für Ihr Unternehmen leisten? Können Sie es sich leisten, darauf zu verzichten? Marel stellt Ihnen unsere Vision der Zukunft der Geflügelverarbeitung vor.

Die Welt der IT ändert sich rasant und bietet heute nahezu unbegrenzte Möglichkeiten. Marel integriert diese Technologien in seinen innovativen Lösungen, um Verarbeiter in einem immer komplexer werdenden Prozess zu unterstützen. Wie helfen ihnen bei der Steigerung der Leistung und des Ertrags und der Verringerung der Abhängigkeit von knappem Personal.

## Verbundene Maschine

Natürlich wollen Sie Ihre Prozesse stetig verbessern. Eine Möglichkeit besteht darin, Ihre Maschinen in Form von IoT miteinander zu verbinden. Sie sind bereits als eigenständige Maschinen intelligent, doch durch einen Anschluss an das Web werden Ihre Anlagen „smart“. Alle Maschinen verfügen über einen Internet-Anschluss, um miteinander und mit der Cloud zu kommunizieren. Daten, die von verbundenen Maschinen gesammelt werden, müssen an einem zentralen Ort, im Kontrollraum oder in einer Cloud-Umgebung zusammengeführt werden. Auf diese Weise können Sie Entscheidungen auf der Grundlage von Fakten viel schneller als jemals zuvor treffen.

**1 Dank einer Verbindung mit der Cloud bleibt Ihre Linie einsatzbereit**  
Das Verbinden Ihrer Geräte mit der Cloud bringt viele Vorteile. Jede Sekunde des Stillstands zählt. Dank Cloud Analytics werden Sie rechtzeitig über Probleme informiert und können

so zukünftige Ausfälle vermeiden. Basierend auf diesen wertvollen Informationen können Sie Ihre Prozesse verbessern und Ihren Ertrag steigern. Das liegt daran, dass wir diese Daten für Sie mit unserem spezifischen Marel-Geflügelwissen aufbereiten und zur Verfügung stellen können. Wenn Ihre Linie stoppt und Sie Marel's Hilfe benötigen, können unsere Serviceabteilungen das Problem dank technischer Daten in der Cloud schneller beheben. Sie müssen nicht länger auf einen Ingenieur oder Produktspezialisten warten. Das Reparieren und Neustarten der Anlagen können aus der Ferne und digital schneller erfolgen. Mit jedem Eingriff werden die Algorithmen und Erkenntnisse von Marel intelligenter, sodass wir unseren Service für Sie tagtäglich verbessern. Eine Entscheidung für die Cloud bringt Ihnen daher enorme Vorteile.

**2 Dank der Maschinenkonnektivität können Sie bessere Entscheidungen für die Wertschöpfungskette treffen**  
Die Optimierung der Planung und Produktion wird stark von angeschlossenen Maschinen profitieren. Das Internet der Dinge ist quasi eine erweiterte Version der Innova PDS-Verteilungssoftware, mit der die Werksleitung die richtigen Produktionsentscheidungen treffen kann. Sie wissen damit genau, wie das Rohmaterial am besten auf eingehende Kundenaufträge verteilt werden sollte, gleichzeitig berücksichtigen Sie alle Prinzipien der Lebensmittelsicherheit und Rückverfolgbarkeit.

Mithilfe der Maschinenkonnektivität können Sie unzählige Prozessmerkmale messen und steuern, wie das Wachstum von Masthähnchen im Mastbetrieb, Temperaturen während des Transports, Wartezeiten im Wartebereich, Luftfeuchtigkeit im Werk usw. In einer solchen datengesteuerten Umgebung können die Maschinen in der Linie über die Eigenschaften der eingehenden Herde, wie ein insgesamt geringes Gewicht, vorab informiert werden. Alle Einstellungen werden dann automatisch an die gespeicherten Daten für Herden mit geringem Gewicht angepasst. Alle Sensoren, Kameras und Waagen in der Linie haben diese Daten an die Anlage übertragen und sind darauf vorbereitet.

## Sichere Daten

Marel ist Ihr vertrauenswürdiger und transparenter Partner, wenn es um Daten in der Cloud geht. Marel konfiguriert die Cloud-Umgebung zusammen mit Ihnen, damit Ihre Computer nur Daten übertragen, für die Sie eine Berechtigung erteilt haben. Solch eine vertrauenswürdige und sichere Cloud-Umgebung erfüllt alle Datenschutz- und Sicherheitsbestimmungen wie die DSGVO.

## Warnungen und automatische Wiederherstellung

In naher Zukunft steht Ihnen eine enorme Menge wertvoller Daten zur Verfügung. Möglicherweise möchten Sie nicht täglich Datendiagramme überprüfen, aber Sie wollen sicherlich benachrichtigt werden, wenn die Leistung einer Maschine unter einen festgelegten Mindeststandard fällt. Letztendlich wird auch das nicht mehr notwendig sein. Unsere Vision für die Zukunft ist die Bereitstellung eines automatischen Wiederherstellungstools, das Ihre Prozessabläufe noch reibungsloser gestaltet.



Jamaica Broilers bietet mit Technologie von Marel das beste Hähnchen auf dem Markt an

## Jamaika liebt The Best Dressed Chicken

Geflügelfleisch ist traditionell das beliebteste Protein in Jamaika. Die 1958 gegründete Jamaica Broilers Group gab den Ausschlag für die Veränderung des Verbrauchs von Geflügelprodukten im Land. In den 1960er Jahren war die Idee, ein gerupftes und gereinigtes Huhn zu kaufen, das sofort gewürzt und zubereitet werden konnte, beispiellos. Als das Unternehmen seine Qualitätsprodukte unter der Marke „The Best Dressed Chicken“ anzubieten begann, überzeugte es schnell die Jamaikaner.

Um anspruchsvolle Kunden zu gewinnen, investiert das Unternehmen in neue Technologien und beauftragte Marel mit der Installation modernster Lösungen in seinem Verarbeitungswerk in Jamaika.

## Neue Anforderungen

Die Beziehung zwischen den beiden Unternehmen begann Mitte August 2018, als Jamaica Hähnchen Marel wegen einer Software zur Gewichtsprüfung am Liniende und zur Etikettierung kontaktierte. Zuvor nutzte das Unternehmen ein Waagensystem für die endgültige Verpackung von Produkten,

benötigte jetzt jedoch genauere und zuverlässigere Informationen für die Integration in sein ERP-System.

## Konfigurierbar und anpassbar

„Gleich zu Beginn unserer Untersuchungen stellten wir fest, dass Marel über solide Kenntnisse und Erfahrungen mit dieser Art von Anwendung verfügt“, berichtet Dave Fairman, Vice President der The Best Dressed Chicken Division des Unternehmens. „Wir suchten nach einer Anwendung, die konfigurierbar und an die vielen Anforderungen unserer Verbraucher anpassbar ist.“

## Vielversprechende Ergebnisse

Die Innova Packing- und Innova Labeling-Software von Marel unterstützt eine Vielzahl von Anwendungen am Liniende zur Verwaltung verschiedener Parameter von Produktetiketten, Verpackungen und Paletten. Sie bietet genaue End-of-Line-Informationen und ermöglicht damit ein präzises Bedrucken von Etiketten. „Es ist ein äußerst präzises System. Nach dem Vergleich mit den Wägezellen von Marel stellten wir fest, dass die alten Wägezellen eine Fehlerquote von ca. 3 Gramm pro Packung aufwiesen. Das System von

Marel kann auch extremen Produktionsumgebungen standhalten“, so Dave Fairman. „Das Ergebnis war so vielversprechend, dass wir beschlossen, auch unsere anderen Systeme zu ersetzen. In einigen weiteren Monaten werden unsere Aktivitäten am Liniende ausschließlich mit Marel-Lösungen laufen.“

## Auftragsabwicklung

Jamaica Broilers entschied sich auch für den Innova Order Manager. Mit diesem Modul verwaltet die Planungsabteilung verschiedene Produktionsstufen – von der Bestellung bis zum Kundenauftrag in Echtzeit. Sie kann damit die Erfüllung komplexer Anforderungen in Bezug auf Bestellung, Verpackung und Palettierung gewährleisten.

## Maßgeschneiderte Dienstleistungen

Neben der Sicherheit und Genauigkeit der End-of-Line-Informationen war die Qualität unserer Dienstleistung einer

der ausschlaggebenden Faktoren für die Wahl von Marel. „Für einen reibungslosen Betrieb brauchen wir einen Partner, der auf unserer Seite steht. Das Marel-Team war sehr hilfreich und unser Wartungsteam ist dafür dankbar“, sagt Thomas Waters, Vice President of Operations bei The Best Dressed Chicken.

## Kunden treiben Investitionen voran

„Einer unserer wichtigsten Antriebsfaktoren sind unsere Kunden, die von uns nur die besten Produkte erwarten. Das treibt unsere Investitionen voran“, so Dave Fairman. Im Jahr 2019 investierte das Unternehmen für sein Verarbeitungswerk in Jamaika in eine Marel-Brautfertigungslinie, einschließlich einer Nuova-Brautfertigungsmaschine. Da dieses Projekt für 2020 geplant war, sah sich das Unternehmen mit den Folgen der Covid-19-Pandemie konfrontiert. „Wir hatten einige Probleme, konnten das Projekt aber wie geplant erfolgreich abschließen, ohne den Produktionszyklus zu stören“, erklärt Thomas Waters.



„Das System von Marel kann extremen Produktionsumgebungen standhalten.“

Dave Fairman, Vice President von The Best Dressed Chicken



## Über Jamaica Broilers

Die Jamaica Broilers Group ist ein vertikal integriertes Unternehmen, das die Produktion und den Vertrieb von Geflügelprodukten, Tierfutter und landwirtschaftlichen Produkten abdeckt. Die Gruppe unterhält zahlreiche Aktivitäten in Jamaika, den USA und Haiti. Seit mehr als 60 Jahren vertriebt die Gruppe Geflügelprodukte unter der Marke „The Best Dressed Chicken“. Der Begriff „Dressed“ bedeutet, dass das Huhn bereits gerupft und gereinigt ist. „Die Marke Best Dressed Chicken ist im Laufe der Jahre gewachsen und bleibt stets unseren Grundwerten Integrität, Fairness und Engagement treu. Damit bieten wir unseren Kunden die höchsten Standards und Qualitätsprodukte an“, erklärt Dave Fairman. Die Jamaica Broilers Group beliefert Gastronomieunternehmen, Restaurants, Hotels, Groß- und Einzelhändler mit einem breiten Spektrum an Produkten, darunter ganze Hühner, Hühnerteile, Hähnchen ohne Knochen sowie marinierte und weiterverarbeitete (garfertige) Produkte. Der Inlandsmarkt steht im Mittelpunkt der Gruppe und nur 10 % der Produktion werden in andere Länder der Karibik exportiert.

jamaicabroilersgroup.com

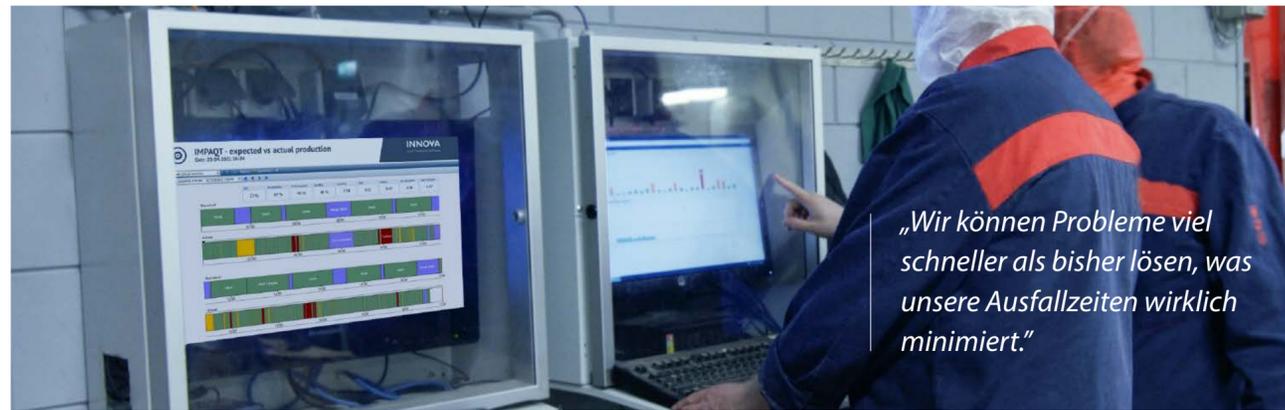


Die Software-Leistung von IMPAQT beeindruckt selbst erfahrene Verarbeiter

# IMPAQT macht den Unterschied

Die IMPAQT-Software bietet enorm viele Vorteile. Selbst erfahrene Verarbeiter sind von den Funktionsfähigkeiten dieses äußerst leistungsfähigen Tools erst überrascht und dann begeistert. Besonders die Möglichkeiten, mit IMPAQT Ausfallzeiten zu reduzieren, findet viel Anklang. Sie freuen sich auch, dass sie die IMPAQT-Software an ihre eigenen Bedürfnisse und Anforderungen anpassen können.

Mit der Gesamtanlageneffektivität (OEE) wird in fast allen Fertigungsindustrien die Effizienz ermittelt. Normalerweise werden die Daten der Produktionszeit in die Kategorien Verfügbarkeit, Leistung und Qualität unterteilt. Eine Verfügbarkeit oder Betriebszeit von 100 % bedeutet, dass ein Herstellungsprozess immer ohne ungeplante Stopps verfügbar ist. Eine Leistung oder ein Durchsatz von 100 % wird erreicht, wenn die tatsächlichen Ergebnisse den



„Wir können Probleme viel schneller als bisher lösen, was unsere Ausfallzeiten wirklich minimiert.“

theoretischen Maximalwert erreichen. Hierbei wird auch berücksichtigt, warum und wo Leistungsverluste aufgetreten sind. Eine Qualität von 100 % bedeutet, dass der Produktionsprozess absolut keinen Qualitätsverlust aufweist. Das heißt für die Geflügelverarbeitung, dass es keine an einem Bein aufgehängten Produkte gibt, keine Produkte aus der Linie gefallen sind und keine Produkte bei der Veterinärkontrolle abgelehnt worden sind.

Entscheidungen nicht mehr aus dem Bauchgefühl der Mitarbeiter heraus getroffen werden. Die Bediener denken, sie hätten die richtige Ursache eines Problems gefunden. IMPAQT hingegen stützt seine Ergebnisse nur auf Fakten und beweist manchmal, dass die Bediener leider daneben lagen.

Jan Legters, Werksleiter von Esbro in den Niederlanden, nennt ein Beispiel:

„Wir hatten ein interessantes Gespräch mit einem Bediener der Bratfertigungslinie, der über 30 Jahre Erfahrung hat und sich weigerte IMPAQT zu glauben, die meldete, dass Einheit 9 der Nuova nicht optimal funktionierte. Er war überzeugt, dass es reiner Zufall war, wenn die Maschine nicht so lief, wie sie sollte. Schließlich bat ich ihn, die Einheiten 9 und 10 auszutauschen. Erst dann, nachdem er in mein System geschaut hatte, gab er zu, dass IMPAQT richtig lag.“

### IMPAQT beeindruckt

IMPAQT bietet Verarbeitern bislang unbekannte Möglichkeiten. László Bárány, Geschäftsführer von Master Good in Ungarn, der größten Broiler-Integration in Ungarn, drückt es so aus:

„Wir sind natürlich daran interessiert, dass unsere Ausrüstung jederzeit Höchstleistungen zeigt. Mit IMPAQT können wir uns sofort auf Probleme konzentrieren, die einen Rückgang des Ertrags oder der Qualität verursachen. Unsere technischen Mitarbeiter haben damit ein unschätzbare Werkzeug zur Hand. Sie können ihre entscheidende Aufgabe noch effektiver erfüllen.“

### IMPAQT basiert auf Fakten

Die Verarbeiter freuen sich über den positiven Effekt von IMPAQT, da

Maintenance Manager bei Cedrob in Polen, sagt:

„Mit IMPAQT können wir in Echtzeit genau sehen, welche Ereignisse während des Betriebs der Linie aufgetreten sind. Es ist viel einfacher geworden, zum Beispiel beschädigte Kübel zu erkennen. Wir können solche Probleme viel schneller als bisher lösen, was unsere Ausfallzeiten wirklich minimiert. Es gab eine Zeit, da blieb die Linie immer wieder stehen, obwohl das Bedienfeld keinen Fehler anzeigte. Jedes Mal mussten die Bediener warten, bis die Linie wieder angelaufen war. Wir suchten im Ereignisprotokoll nach dem Grund des Stillstands der Linie und IMPAQT konnte uns sofort weiterhelfen. Der Grund war ein beschädigter Kontakt im Sicherheitsschalter. Oxidation verursachte Leitungsvibrationen, die den Sicherheitskreis jedes Mal für eine sehr kurze Zeit unterbrachen. Diese Erkenntnis hat uns eine Menge Ärger erspart.“

optimiert werden. Der genaue Grund eines Alarms kann schnell analysiert und zukünftige Warnungen verhindert werden. Jan Legters weiter:

„Normalerweise vermerken die Bediener nicht, was während eines Linienstopps passiert. Sie wollen die Linie nur so schnell wie möglich wieder in Betrieb nehmen. Sie sehen ein in der Bratfertigungsmaschine feststeckendes Huhn, nehmen es heraus, setzen die Maschine zurück. Die Maschine funktioniert wieder und die Welt scheint in Ordnung zu sein. Leider hilft uns das nicht bei der Verbesserung unserer Prozesse. Auf diese Weise reagieren wir nur passiv auf Vorfälle. Mit IMPAQT kann ich nachweisen, dass der Kühltunnel um 10:22 Uhr gestoppt wurde und die Bratfertigungsmaschine 12 Sekunden später. Daher hat ein Ausfall des Kühltunnels den Stillstand verursacht. Wir müssen also diese Anlage unter die Lupe nehmen, um unseren Prozess zu verbessern.“

### IMPAQT nennt Ursachen

Verarbeiter finden es normalerweise schwierig, die Ursache eines Linienstopps aufzuspüren. Aber das gehört jetzt der Vergangenheit an. Sie sind sehr froh, dass IMPAQT nicht nur sofort einen Linienstopp signalisiert, sondern auch die Ursache anzeigt. Robert Duda, Application and

### IMPAQT verbessert den Prozess

Mit IMPAQT verursacht eine Warnung keine Panik mehr. Im Gegenteil, wenn jeder im Werk und im Kontrollraum genau weiß, was zu tun ist, kann der Prozess noch weiter

[marel.com/IMPAQT](http://marel.com/IMPAQT)

Service-Funktionen der Primärverarbeitungssoftware treiben die Optimierung voran

# Die wichtigsten Vorteile von IMPAQT

IMPAQT ist weit mehr als ein „passives“ Softwareprodukt, das erst installiert und dann vergessen wird. Seine „aktiven“ Funktionen sorgen nicht nur für eine langfristige Unterstützung, sondern bieten auch einen erheblichen Mehrwert.

dem Computerbildschirm und fragt, ob alles korrekt ist, ob Sie Fragen haben, wie Sie das System normalerweise verwenden und ob Sie wissen, dass eine bestimmte Funktion ebenfalls verfügbar ist. Das Tool funktioniert am besten, wenn es strukturell in der gesamten Anlage integriert ist, kontinuierlich eingesetzt wird und es von Befürwortern im Verarbeitungswerk unterstützt wird. Marel definiert seinen Erfolg am Erfolg seiner Kunden.

IMPAQT verfügt über eine wichtige integrierte Service-Funktion, die einen kontinuierlichen Mehrwert liefert. Eine OEE-Software an sich löst keine Probleme: Sie erhalten natürlich Einblicke, aber was können Sie damit anstellen? Nur wenn Abhilfemaßnahmen vorgeschlagen werden, lassen sich Probleme wirklich beheben. Viele Unternehmen bieten eine universelle OEE-Software ohne spezifisches Fachwissen der Geflügelverarbeitungsbranche an. IMPAQT basiert natürlich auch auf OEE, gibt aber nicht nur einen Einblick in die Verluste, sondern hilft Ihnen auch bei der Lokalisierung von Problemen und schlägt sogar mögliche Lösungen vor. „Wir wollen unsere Kunden zum einen nicht alleine lassen. Und zum anderen sollen sie aus IMPAQT die höchstmöglichen Vorteile ziehen. Deshalb stellen wir viele zusätzlichen Services bereit. Betrachten Sie die Software als Maßband und Marel Geflügelkompetenz als das Wissen, das erforderlich ist, um das Brett auf die richtige Größe zu schneiden. IMPAQT ist nicht nur eine Software – es steckt noch viel mehr dahinter. Das Expertenwissen von Marel ist der wahre Mehrwert“, so Marco Vos, Marel Service Project Manager.

anpassen, Produktionsprofile festlegen und Zugriffsebenen für einzelne Benutzer steuern, bieten wir ein spezielles Super-User-Training an.

### Kontinuierlicher Support

Um die IMPAQT-Software am Laufen und stets auf dem neuesten Stand zu halten, bietet Marel Updates und Upgrades an. Das Remote-Notfallsystem ist eine Helpdesk-Funktion, die Sie bei Bedarf aufrufen können. Wenn einer der Sensoren von IMPAQT defekt ist und keine Informationen mehr bereitstellt, entscheidet unser Helpdesk, ob die Reparatur von Ihren eigenen Technikern oder von einem Marel-Techniker durchgeführt werden muss. Dieser wird sich aus der Ferne in Ihrem System anmelden, wenn Sie dazu eine Berechtigung erteilt haben.

### Stetige Optimierung

Die Servicekomponenten von IMPAQT stellen einen einzigartigen Mehrwert für die OEE-Software dar, erlauben die Optimierung Ihrer Prozesse und sind damit für Geflügelverarbeiter von unschätzbarem Wert. IMPAQT stellt sicher, dass das System wie vorgesehen funktioniert und erteilt kundenspezifische Ratschläge. Marel bietet nicht nur Schulungen an, sondern unterstützt seine Kunden auch bei der optimalen Nutzung des Systems. IMPAQT befindet sich buchstäblich neben Ihnen auf

### Trendüberwachung

Wenn Sie in Ihren IMPAQT-Zahlen einen Trend erkennen, aber seine Ursachen nicht ergründen können, kann Marel Ihnen Unterstützung bei der Trendüberwachung anbieten. Wir sprechen hier nicht von einem roten Balken in einem Diagramm, sondern von längerfristigen Problemen. Marel arbeitet mit einem Datenanalysten zusammen, der weiß, wo die Ursache zu finden ist, und einem technischen Experten, der die betreffenden Geräte in- und auswendig kennt. Der gemeinsam erstellte Bericht ist das Ergebnis einer gründlichen Untersuchung und kein schneller Klick auf eine Schaltfläche. Sie nutzen Rohdaten, analysieren wichtige Informationen und geben dem Kunden dann sehr spezifische Ratschläge.

### Prozessoptimierung

IMPAQT unterstützt die Prozessoptimierung und liefert kontinuierlich proaktive Verbesserungsvorschläge. Es berücksichtigt alle im vergangenen Jahr gemessene Fakten, einschließlich dem gesamten Primärprozess mit seinen vielen Maschinen und Systemen. Die Prozessoptimierung umfasst eine fundierte Analyse und maßgeschneiderte Beratung. Schlussendlich könnte IMPAQT eine Optimierung realisieren, indem mehrere Linien im Werk als Vergleichsmaßstäbe herangezogen werden.



## IMPAQT

### Digitalisierung der Geflügelverarbeitung

#### Produkte

#### Dienste

**Verfügbarkeit**

**Leistung**

**Qualität**

**Inbetriebnahme**

**Maximale Optimierung**

Dank IMPAQT haben Geflügelverarbeiter eine immense Datenmenge zur Hand. Die Herausforderung besteht jedoch darin, aus diesen Daten Wert zu generieren und daraus praktische Empfehlungen zur Optimierung der Produktion abzuleiten. Für Verarbeiter ist IMPAQT ein Schritt auf dem Weg zur Digitalisierung. Sie können auf die damit generierten Daten vertrauen. Einige könnten sagen: „Ich mache das schon seit Jahren so und meine Anlage läuft gut. Warum sollten wir uns ändern?“ Die Welt verändert sich jedoch schnell. Der Markt für Geflügelverarbeitung wird in immer rasanterem Tempo digitaler. Ohne Digitalisierung wird es schwieriger, auf der Spitzenposition zu bleiben. Ein erfolgreicher digitaler Wandel erfordert eine langfristige Beziehung, gegenseitiges Vertrauen und Verständnis zwischen dem Verarbeitungswerk und Marel. Ihre Daten werden in einer vertrauenswürdigen, gesicherten Umgebung gespeichert. Sie profitieren von schneller Unterstützung und hilfreicher Beratung.



Arabian Farms will zum Rolls Royce der Geflügelindustrie der VAE aufsteigen

## „Qualität ist unser Hauptanliegen“

Die Vereinigten Arabischen Emirate haben 9,4 Millionen Einwohner aus fast 200 Nationen. Ausländer sind die Hauptkonsumenten von Hähnchenprodukten und bereit, für hochwertige Lebensmittel mehr zu bezahlen. Arabian Farms hat diese Gelegenheit ergriffen und sich auf das obere Marktsegment konzentriert. „Qualität ist unser Hauptanliegen“, erklärt Dr. Suheel Ahmed, CEO von Arabian Farms Investment LLC.

Dr. Suheel erklärt, warum sich das Unternehmen für Marel entschieden hat: „Arabian Farms will zum Rolls Royce der Geflügelindustrie aufsteigen, wobei Qualität an vorderster Stelle steht. Um uns von anderen abzuheben, haben wir nur Top-Lieferanten für unsere Brütereien, Mastanlagen und Verarbeitungsbetriebe ausgewählt. Wir haben Marel aufgrund seines starken Namens und seiner Position als Marktführer schnell in die engere Wahl gezogen. Unser Ziel war es, lokale innovative Hähnchenprodukte anzubieten, die zu unserem Markt passen. Wir brauchen die effizientesten Maschinen, um Produkte von höchster Qualität herzustellen. Aus diesem Grund haben wir uns für Anlagen von Marel entschieden.“

Die Implementierung verlief sehr gut. „Das Projekt wurde von beiden Seiten professionell verwaltet, gut geplant und ohne Missverständnisse oder Verzögerungen abgeschlossen. Vom CEO bis zum Techniker – alle Beteiligten haben hervorragende Arbeit geleistet. Alle haben sehr hart gearbeitet, um die Anforderungen zu erfüllen, und wir konnten das Projekt trotz der Pandemie in der letzten Phase in bemerkenswert kurzer Zeit abwickeln.“

### Markterwartungen

In den VAE sind die Verbraucher bereit, mehr für hochwertige Lebensmittel zu bezahlen. Arabian Farms konzentriert sich auf diesen High-End-Sektor und möchte die Verbraucher gern von

den Vorteilen frischer anstatt gefrorener Produkte überzeugen. Das Unternehmen ist sich sicher, dass frisches Hähnchen aus lokaler Produktion letztendlich die meisten Tiefkühlprodukte ersetzen wird. Dr. Suheel erklärt: „Der Sektor für zerlegte Produkte ist in einigen Filialen bereits erheblich auf 50 bis 60 % gewachsen, und dieser Trend wird sich fortsetzen. Verbraucher suchen nach mehr Komfort. Nur wenige möchten noch zu Hause ein ganzes Huhn kochen oder selbst zerlegen. Mit der zunehmenden Anzahl von zerlegten Produkten rechnen wir damit, dass Hähnchen, die derzeit etwa 1.350 Gramm schwer sind, größer werden. Das ist finanziell attraktiv, da größere Einzelteile einfach mehr Geld einbringen.“

### Weltausstellung

„Unser Vertriebsnetz ist riesig und bedient alle Kanäle. Heute werden 70 bis 80 Prozent unserer Tafelieer über große Einzelhandelsgeschäfte vertrieben. Wir wollen dasselbe mit unserem Hühnergeschäft erreichen. Wir wollen auch in anderen Vertriebskanälen, wie dem Restaurantsektor und bei kleinen Lebensmittelhändlern, stark sein“, erklärt Dr. Suheel. „Wir haben große Erwartungen an die verschobene Expo 2020, für die 25 bis 30 Millionen Besucher erwartet werden. Die Expo dürfte die Nachfrage nach lokal produzierten frischen Hühnerprodukten immens ankurbeln, wobei der Schwerpunkt auf Premium-Restaurants und Luxushotels liegt.“

### Der Prozess

Marel stattete das Werk von Arabian Farms in Al Ain mit einer Verarbeitungslinie von einer Kapazität bis 3.000 Broilern/Stunde aus, beginnend mit einer Schlachtlinie, einschließlich Brühler, Rupfer, Köpfezieher und Fußschneider. Als Nächstes folgt die Bratfertigung mit einem kombinierten VOC Kloakenschneider/-öffner gefolgt von einer automatischen Nuova CoreTech Bratfertigmaschine. Nach der halbautomatischen Ernte der Innereien beenden eine NIC Nackenhautkontrollanlage und ein zusätzlicher Wäscher zum Reinigen und Benetzen die Bratfertigung. Die Produkte werden anschließend in einem in der Region einzigartigen DownFlow+ Luftkühltunnel gekühlt. Das Management von Arabian Farms recherchierte das Thema Ertragsverlust während des Kühlens äußerst gründlich und kam zu dem Schluss, dass diese Art des Luftkühlens für sie am effektivsten und effizientesten ist. Ein SmartLine Grader sortiert ganze Hühner. Etwa 50 bis

60 % der Produkte werden der ACM-NT Compact-Linie zur Zerlegung zugeführt. Dieses automatisierte System schneidet Flügel und ganze Schenkel oder trennt Ober- und Unterkeulen. Die Vorderhälften gehen zum Filetieren zu einer Marel-Konuslinie. Ein TargetBatcher erstellt Produktchargen mit Festgewicht.

### Wasseraufbereitung

Marel installierte für Arabian Farms auch eine Verwertungs- und Wasseraufbereitungsanlage. Die physikalische Vorbehandlung entfernt bereits die Hälfte der Verschmutzung aus dem gesammelten Abwasser. Biologische Prozesse in mehreren Becken entfernen den Rest, bis die Oberflächenbelüftung im letzten Becken den biologischen Schlamm vom gereinigten Wasser trennt.

Dr. Suheel kommentiert: „Dank unserer Abwasseranlage müssen wir unser gebrauchtes Wasser nicht entsorgen. Wir planen unsere 800.000 m<sup>2</sup> große Fläche zu bewässern, Bäume zu pflanzen und in eine grüne Zone zu verwandeln. Wir wollen damit unseren bescheidenen Beitrag zur Umwelt leisten.“



### Über Arabian Farms

Arabian Farms ist ein in Saudi-Arabien ansässiges Unternehmen mit zwei Aktionären, Sedco Holding und Bugshan Investments. Arabian Farms begann 1978 mit einem Eierlegebetrieb am Stadtrand von Riad. 1999 expandierte das Unternehmen in die Emirate. Das Unternehmen in Dubai wurde bald zum Flaggschiff der Gruppe und produzierte jährlich 120 Millionen Eier. Dank seinem starken Engagement hinsichtlich Qualität, Service und Produktinnovation hat sich Arabian Farms unter dem Namen SAHA eine sehr starke Markenidentität aufgebaut.

Obwohl 60 % der Eier in den VAE lokal produziert werden, macht lokal produziertes Hühnerfleisch nur 20 % des Marktes aus. Der Rest wird meist als gefrorenes Hähnchen importiert. Um dieses enorme Potenzial auszuschöpfen, investierte Arabian Farms in das Greenfield-Projekt in Al Ain mit dem Ziel, 6.000 Tonnen SAHA-Hühnerfleisch pro Jahr zu erzeugen.



Der neue RevoPortioner 1000 erhöht Durchsatz, Qualität und Konstanz

# Neue Maßstäbe bei der Niederdruckformung

Verarbeiter, die die Leistung ihrer Weiterverarbeitungsvorgänge steigern und gleichzeitig die Produktqualität verbessern möchten, müssen nicht länger nach der perfekten Formlösung suchen. Denn sie ist bereits erhältlich! Der neue RevoPortioner 1000 setzt bei der Niederdruckformung ganz neue Maßstäbe. Er berücksichtigt nicht nur Nachhaltigkeitsaspekte, sondern zeichnet sich auch durch einzigartige Eigenschaften wie ein exklusives Verteilerdesign und eine optimierte Druckausgabe aus.

Marel begann vor über 25 Jahren mit der Entwicklung seiner ersten Niederdruckformanlage. Seitdem hat kontinuierliche Innovation und Entwicklung zum neuesten Modell der RevoPortioner-Serie geführt. Nach dem RevoPortioner 400, 500, 600 und 700 stellt Marel nun den RevoPortioner 1000 vor.

### Kontinuierliches Formen bei kontinuierlicher Leistung

Der RevoPortioner 1000 ist die neueste Version der erfolgreichen RevoPortioner-Lösungen von Marel, die auf der bewährten Technologie früherer Generationen basiert. Was diese neue Version so einzigartig macht, ist ihre deutlich erhöhte Kapazität. Darüber hinaus wurde das Design neu gestaltet, was die Leistung weiter erhöht hat. Das Ergebnis ist eine branchenführende Produktqualität, Formhomogenität und Gewichtsgenauigkeit.

Marleen Verborg, Forschungs- und Entwicklungstechnologin bei Marel, erzählt: „Der RevoPortioner 1000 besitzt nicht nur neue und innovative Technologien, sondern bleibt auch den einzigartigen Merkmalen der vorherigen Generationen wie Spiralförmigkeit und Druckverteilung treu.“

### Größeres Volumen und höhere Geschwindigkeit

Der RevoPortioner 1000 hat jetzt eine Formbreite von 1000 mm und eine neue Höchstgeschwindigkeit von 40 m/min. Diese Faktoren sorgen zusammen für eine erhebliche Leistungssteigerung. Der RevoPortioner 1000 bietet den zusätzlichen Vorteil einer im Vergleich zum Vorgängermodell extrem geringen Stellfläche aber bei ähnlicher Kapazität. Das System kann entweder als eigenständige Lösung betrieben oder in eine komplette Convenience-Linie integriert werden.

### Einzigartiges Verteilerdesign

Der RevoPortioner 1000 baut auf der Leistung früherer Modelle auf, besitzt aber einen neuen und verbesserten Verteiler. In Kombination mit den patentierten Schuhplatten-Druckzonen ergibt dies ein robusteres System, das die Fleischmasse kontrolliert über die gesamte Breite der Portionierwalze verteilt. Somit wird ein hohes Maß an Produktgleichförmigkeit und Gewichtsgenauigkeit gewährleistet.

„Die einzigartige Luftfreigabefunktion garantiert außerdem 16 Stunden Leistung auf höchstem Niveau mit nur einer Walze.“

### Unübertroffene Druckausgabe

Dank einer verbesserten Druckausgabe besitzt der RevoPortioner 1000 eine hervorragende Auswurfleistung. Eine vollständig überholte Abgabemethode optimiert den Luftimpuls, der die Produkte aus der Portionierwalze auswirft. Im Vergleich zu ähnlichen Anlagen auf dem Markt zeichnet sich der RevoPortioner 1000 über eine bessere Ausgabe und höhere Produktintegrität aus. Diese einzigartige Funktion garantiert außerdem 16 Stunden Leistung auf höchstem Niveau mit nur einer Walze.

### Nachhaltige Verarbeitung

Die fortschrittliche Technologie und das robuste Design des RevoPortioner 1000 sorgen für eine unglaublich geringe Verluste – von weniger als 0,3 %. Die hohe Gleichförmigkeit bei Form und Gewicht des Produkts kann Nacharbeiten um etwa die Hälfte reduzieren. Darüber hinaus verbraucht das System im Vergleich zu früheren Lösungen mit vergleichbaren Kapazitäten deutlich weniger Kühlmittel und 40 % weniger Druckluft. Diese signifikante Reduzierung des Abfall-, Energie- und Ressourcenverbrauchs trägt zu einem wesentlich nachhaltigeren Produktionsprozess bei.

### Perfekt für Ihre Anforderungen

Mit der Einführung des RevoPortioner 1000 verfügt Marel nun über das umfangreichste Sortiment an Niederdruckformanlagen auf dem Markt. Bei der Herstellung von Hähnchenprodukten können Sie jetzt eine vollständige Produktionslinie für die Lebensmittelverarbeitung einrichten, die perfekt zu Ihren Anforderungen passt.

[marel.com/RevoPortioner1000](http://marel.com/RevoPortioner1000)





Von links nach rechts: José António dos Santos (CEO Grupo Valouro), Helena Isidoro (Industrial Director Grupo Valouro), Alfredo Sarreira (General Manager Avibom)

Avibom rüstet sein Werk für die Produktion von Premium-Enten auf

# In Portugal boomt das Entengeschäft

Portugal ist in vielerlei Hinsicht das perfekte Land für das Geschäft mit Enten. Dank seiner geographischen Lage, dem milden mediterranen Klima und der angenehmen Luftfeuchtigkeit bietet es nahezu ideale Bedingungen für die Geflügelzucht. Avibom ist sich dieser günstigen Bedingungen bewusst und hat deshalb sein Entenverarbeitungswerk auf die neueste Verarbeitungstechnologien mit einer Kapazität von 3.500 Enten pro Stunde aufgerüstet.

Von 2000 bis 2012 erlebte das portugiesische Agrargeschäft mehrere Krisen: Nitrofurant, die Vogelgrippe und die globale Bankenkrise. Glücklicherweise konnte sich die Wirtschaft einschließlich der Geflügelindustrie bis 2012 langsam wieder erholen. Trotz der Rückschläge im Zusammenhang mit der Covid-19-Pandemie verzeichnete das Land in den letzten zwei Jahren ein beträchtliches Geschäftswachstum.

Avibom gehört zur Grupo Valouro und ist ein Unternehmen mit traditionell sehr guten Beziehungen zu Marel. Im Laufe der Jahre haben Avibom und Marel an mehreren großen Projekten zusammengearbeitet. Das aktuelle Highlight der beiden Partner ist die Realisierung eines einzigartigen Referenzwerks für die Entenverarbeitung in Ramalhal, 60 km nördlich von Lissabon. Das komplett renovierte Werk von Avibom vereint Marel's neueste Technologien zur Primärverarbeitung unter einem Dach.

## Kritische portugiesische Verbraucher

Weltweit sind bei Entenprodukten die Qualität und insbesondere das Hauterscheinungsbild von größter Bedeutung, für Portugal gilt das noch mehr. Die Entenprodukte, die Avibom auf den Markt bringt, müssen daher von Topqualität sein. Das Unternehmen bedient Einzelhandels- und Gastronomiekunden im In- und Ausland. Obwohl die Gastronomie von der Covid-19-Krise besonders stark betroffen war, hat sich die Lage

jetzt stabilisiert und beide Sektoren werden wieder zur Normalität zurückkehren.

## Informierte Entscheidungen

Herr Alfredo Sarreira, Geschäftsführer von Avibom, der eine Reihe von Werken der Grupo Valouro verwaltet, ist ein echter Geflügelprofi. Zusammen mit dem CEO von Grupo Valouro, José António dos Santos, und Industrial Director Helena Isidoro, begleitet von Marel's Entenspezialist Arjan Schrauwen und Regional Sales Director Marco Solleveld besuchte die Delegation ein deutsches Entenverarbeitungswerk, um eine fundierte Entscheidung treffen zu können.

Er war von den Lösungen von Marel sehr angetan. „Wir wollten, dass unsere neue Verarbeitungsanlage in der Lage ist, nur Entenprodukte in Spitzenqualität der Klasse A zu liefern, die die Anforderungen unserer Kunden übertreffen. Wir können jetzt bereits sagen, dass die portugiesischen Verbraucher von unseren Endprodukten begeistert sind“, sagt Alfredo Sarreira. „Dank Marel's Hilfe konnten wir unsere Ziele erreichen.“

## Sorgfältiger Umgang

Beim Entengeschäft von Avibom geht es fast ausschließlich um ganze Enten. Die Verarbeitungssysteme von Avibom müssen Enten mit größter Sorgfalt behandeln, da ein einzelner roter Fleck oder Bluterguss zu einer Herabstufung des gesamten Produkts führen kann. Daher zielen alle Prozesse in der Verarbeitungsanlage von Avibom auf eine perfekte Präsentation und Qualität des Produkts ab. Dies beginnt mit einer elektrischen Betäubung und einem präzisen manuellen Halsschnitt für eine gute Präsentation des Kopfes, da ganze Entenprodukte mit dem Kopf nach vorn zeigend verkauft werden.

## Rautenmuster

Auch die Rupfteilung ist auf die beste Präsentation bedacht. Die Brühtemperatur muss genau kontrolliert werden, um die Federn ohne Hautbeschädigung zu lösen. Da Wasservögel zum Schwimmen neigen, setzt das spezielle Brühsystem auf eine Zirkulationsfunktion, damit die Enten unter Wasser bleiben. Der Rupfprozess ist für die Präsentation der Haut äußerst kritisch. Um sicherzustellen, dass die Köpfe gut aussehen und federfrei sind, wurde vor zwei normalen Rupfern ein spezieller Kopf-/Nackrupfer installiert. Die Beibehaltung des Rautenmusters in der Brusthaut ist für die visuelle Qualität ebenfalls entscheidend. Die Rupffinger müssen ihre Arbeit gründlich erledigen, aber die Haut intakt lassen.

## Wachsen der Haut

Das Wachsen – eine spezielle Anforderung für Wasservögel – ist ein weiterer Verarbeitungsschritt für eine perfekte Hautqualität. Die Produkte werden durch ein Wachsbad befördert und dann zum Aushärten in einen Kaltwassertank getaucht. Das feste Wachs, an dem Daun- und Nadelfedern kleben, wird dann automatisch in einem Wachserschäler entfernt. Das Wachsen beendet den Rupfvorgang und hinterlässt eine glänzende Haut. Der Wachsprozess bei Avibom wird mit den neuesten Anlagen und Technologien von Marel durchgeführt, um Produkte der Klasse A zu gewährleisten.

## Von der Bratfertigung bis zur Verteilung

Avibom hat die Bratfertigung mit folgenden Anlagen speziell für Enten automatisiert: ein Kloakenöffner, eine Bratfertigmaschine, eine Endinspektionsmaschine, eine Nackenhaut-Inspektionsmaschine, ein Nackenseparator, ein Nackenenthäuter und ein Innen-/Außenwäscher. Die Innereien werden entfernt, größtenteils manuell. Avibom kühlt Enten in einem Luftkühltunnel, der eine neue Antriebstechnologie mit ATC-System (Active Tension Control - aktive Spannungssteuerung) enthält. Nach dem Kühlen werden die ganzen Enten automatisch in die neue Auswahllinie überführt, wo sie an einer QS-3-Station gewogen und visuell sortiert und dann an verschiedene Abwurfstationen verteilt werden. Die Innova PDS-Software ist hauptsächlich für die Produktzuordnung verantwortlich.



## Über Avibom

Die Grupo Valouro SGPS, SA ist eine der größten Wirtschaftsgruppen im europäischen Agrarlebensmittelsektor. Die Produktion von Tierfutter und Geflügel ist das Hauptgeschäft des Unternehmens. In den vergangenen 50 Jahren waren die Zwillingbrüder António José und José António dos Santos die Strategen der Gruppe. Die Valouro Group beschäftigt mehr als 2.200 Mitarbeiter. Die Unternehmensgruppe umfasst etwa 36 Unternehmen aus den Bereichen Landwirtschaft, Futtermittelindustrie, Geflügelzucht, Geflügelproduktion, Geflügelverarbeitung und -weiterverarbeitung, Distribution und Handel von Lebensmitteln, Transport, Energieerzeugung, Versicherungen und Tourismus. Die Valouro Group unterstützt auch mehrere Sozialhilfeorganisationen und Sportvereine. Avibom ist die wichtigste Handelsmarke der Valouro Group, die sich auf Geflügelprodukte konzentriert und mehrere Verarbeitungswerke überwacht.

avibom.pt



# Marel erwirbt PMJ

Marel hat Poultry Machinery Joosten BV (PMJ) übernommen, ein globaler Anbieter von Verarbeitungslösungen für die Entenindustrie. Zusammen sind beide Unternehmen nun in einer stärkeren Position, um weiteres Wachstum voranzutreiben und Kunden einen noch höheren Mehrwert anzubieten.

PMJ beschäftigt 40 Mitarbeiter an seinem Standort im niederländischen Opmeer. Das Unternehmen ist führend bei Lösungen und Dienstleistungen für die Verarbeitung von Enten und Gänsen. PMJ wurde 1998 als Familienunternehmen gegründet und hat sich inzwischen zu einem weltweit führenden Unternehmen für Lösungen zur Verarbeitung von Wasservögeln entwickelt.

Dank dem kombinierten Portfolio von PMJ und Marel

werden sie damit zum einzigen Komplettanbieter von Entenverarbeitungslösungen der Branche. Mit neuem Wissen und neuer Technologie an Bord wird Marel mit seinen Kunden die Entenindustrie weiter voranzutreiben. Bas van der Veldt, CEO von PMJ, erläutert: „Dank unserer vereinten Kräfte machen wir einen großen Schritt in Richtung bessere Dienstleistungen für unsere Bestandskunden.“

## Neue FTIM RotoVac Endinspektionsmaschine mit Nackenenthäuter Inspektion und Trennen der Nackenhaut

Innere Organe oder Reste davon, die nach der Bratfertigung am Produkt verbleiben, sind die Hauptursache für eine verkürzte Haltbarkeit. Maschinen zur Entfernung solcher Rückstände dürfen die Rippen jedoch nicht beschädigen. Der neue FTIM RotoVac von Marel setzt neue Maßstäbe bei der Sauberkeit von Schlachtkörpern. Er arbeitet präzise und schneidet gleichzeitig die Nackenhaut ab. Das Ergebnis ist eine hervorragende Produktpräsentation.

Der FTIM RotoVac kombiniert die Funktionalitäten einer Endkontrollmaschine und eines Nackenenthäuters. Das integrierte System hat eine geringere Stellfläche und kostet weniger als zwei separate Maschinen. Dieses Karussell mit 20 Einheiten saugt nach der Bratfertigung alle im Produkt verbleibenden Rückstände wie Herzen, Lungen oder andere Innereienreste ab, ohne den Brustkorb oder den Schlachtkörper selbst zu beschädigen. Gleichzeitig schneidet es die Nackenhäute (Halslappen) für eine optimale Präsentation gerade auf eine einheitliche Länge.

## Funktionsweise

Die Produkte werden der aus 20 Einheiten bestehenden Maschine zugeführt. Um Rippenschäden zu vermeiden, sollte das Produkt genau am Eingang der Maschineneinheiten positioniert werden. Eine Beinschlaufe und ein Schulteranheber übernehmen diese Aufgabe. Jetzt können die Einheiten korrekt in den Hohlraum der Karkasse hineinfahren. Jede Einheit verfügt über einen Zufuhrbügel und zwei rotierende, speziell geformte Saugmünder. Sobald sich die Einheit am Boden der Bauchhöhle befindet, wird ein Unterdruck erzeugt. Die zwei Saugmünder drehen sich vom Brustbein nach außen zu den Rippen auf beiden Produktseiten, um die Lungen und lose Rückstände zu entfernen.

## Nackenenthäutung

Der FTIM RotoVac umfasst alle Optionen des RNT Nackenenthäuters. Für Verarbeitungsbetriebe, die

hochwertige ganze Produkte frisch verkaufen, spielt die Präsentation der Nackenhaut eine wichtige Rolle. Für eine erstklassige Produktpräsentation im Regal muss die Nackenhaut gerade und gleichmäßig abgeschnitten werden.

*„Er saugt Innereienreste ab und trennt gleichzeitig die Nackenhaut.“*

Unabhängig von der Schenkellänge werden die Nackenlappen vom Durchmesser der Maschine gleichmäßig gerade und auf eine bestimmte Länge geschnitten. In einem integrierten Sammelbehälter werden die Nackenhaut und Kadaverreste gesammelt, die mit einem herkömmlichen Vakuumfördersystem von der Maschine entfernt werden können. Alle mit dem Produkt in Kontakt kommenden Teile werden bei jedem Taktzyklus von Sprühern gereinigt.

Der FTIM RotoVac befindet sich in einem selbsttragenden RS-Rahmen. Dabei handelt es sich um ein offenes Design ohne tote Winkel, das leicht zu reinigen ist. FIM RotoVac-Maschinen mit bis zu 16 Einheiten sind reine Endinspektionsmaschinen und können mit dem separaten RNT Nackenenthäuter kombiniert werden.

[marel.com/ftim](http://marel.com/ftim)



## Eines der größten Geflügelverarbeitungsprojekte in China von Marel Shandong Yashixiang entscheidet sich für vollständige Automatisierung

Der chinesische Geflügelverarbeiter Shandong Yashixiang Meat Food Co., Ltd. hat große Pläne für die Zukunft. Marel wird dafür zwei vollautomatische Verarbeitungslinien mit einer Produktionskapazität von bis zu 15.000 Hähnchen/Stunde liefern. Es wird damit zu einem der bisher größten Projekte von Marel auf dem chinesischen Markt.

Shandong Yashixiang wandte sich 2018 zum ersten Mal an Marel. Das Unternehmen beschloss, dass es Zeit war, seine hauptsächlich manuelle Verarbeitungslinie zu ersetzen, und begann, in ein neues Werk in Zhanhua, Binzhou, in der Provinz Shandong, zu investieren. Marel wird eine komplette Reihe an Geflügelverarbeitungsanlagen installieren, darunter zwei Bratfertigungs- und Innereinerte-Linien, vier ACM-NT-Zerlegelinien, acht AMF-i-Brustkappen-Enteinungslinien und vier Oberkeulenfiletersysteme. Damit kann Yashixiang 300.000 Hähnchen pro Tag verarbeiten.

### Produktionseffizienz

Von den Vorteilen der Automatisierung überzeugt entschied sich Yashixiang für eine vollautomatisierte Produktionslinie. „Unser Hauptziel ist die Verbesserung der Produktionseffizienz. Derzeit verarbeiten wir Hähnchen manuell. Um 90.000 Hähnchen pro Tag zu verarbeiten, benötigen wir 600 Mitarbeiter“, erzählt Zhang Xu, Geschäftsführer von Shandong Yashixiang. „Mit den automatisierten Marel-Systemen wollen wir eine Kapazität von 300.000 Hähnchen pro Tag mit 1.500 Mitarbeitern erreichen. Damit erhöht sich die Produktionseffizienz eines einzelnen Mitarbeiters um mehr als 30%! Die Auswirkungen auf die gesamte Anlage liegen auf der Hand. Da die Löhne in China jedes Jahr um etwa 10% steigen, werden Arbeitskräfte auch stets teurer. Durch die Automatisierung unserer Produktionslinien sparen wir viel Personalkosten.“

### Standardisierung

Der zweite Grund für die komplette Automatisierung bei Yashixiang ist der hohe Standardisierungsgrad, den automatisierte Anlagen bieten. Chinesische Verbraucher verlangen, dass ihre Speisen immer gleich aussehen. Dies hat oft mit traditionellen Methoden der Lebensmittelzubereitung zu tun. Mit Anlagen von Marel hergestellte Geflügelprodukte können strenge Standardisierungskriterien erfüllen. Sie ermöglichen auch eine hohe Lebensmittelsicherheit, was der allgemeinen Kontrolle und Verwaltung des Unternehmens zugutekommt.

### Über Yashixiang

Shandong Yashixiang Meat Food Co., Ltd. befindet sich am Südufer der Bohai-Bucht, dem Hinterland des Gelben Fluss-Deltas, Zhanhua County, in der Provinz Shandong. Zhanhua County ist ein Gebiet mit wenig industrieller Verschmutzung und einem guten ökologischen Umfeld. Seine Umgebung und sein Klima bieten ideale

### Kontinuierliche Innovationen

Der dritte Grund hat mit den Zukunftsplänen von Yashixiang zu tun. „Wenn sich unser Unternehmen weiterentwickeln will, müssen wir den Automatisierungsgrad insgesamt erhöhen. Daher ist es logisch, unser neues Werk ausschließlich mit vollautomatischen Verarbeitungslinien auszustatten“, so Zhang Xu.

Yashixiang entschied sich nach einem umfassenden Vergleich für eine Zusammenarbeit mit Marel. Marel zeichnet sich durch die hervorragende Leistung seiner Geflügelverarbeitungslinien aus und hat in der Branche einen exzellenten Ruf. „Wir haben auch festgestellt, dass Marel kontinuierlich Innovationen in der Lebensmittelverarbeitung entwickelt. Wir sind sehr an zukünftigen Entwicklungen in unserem Tätigkeitsbereich interessiert. Ein weiterer Grund ist der hervorragende Kundendienst. Marel hat die Konkurrenz bei all diesen Aspekten übertroffen.“ General Manager Zhang Xu hat großes Vertrauen in die Zusammenarbeit mit Marel.



Von links nach rechts: Manuel van 't Sant (Marel China Poultry Sales Director), Zhang Xu (Geschäftsführer von Yashixiang) und Cao Qiangqiang (Vice General Manager von Yashixiang)

Bedingungen für die Aufzucht von Masthähnchen und Enten.

Yashixiang ist ein integriertes Unternehmen und umfasst die Mast von Hähnchen und Enten, das Schlachten und die Herstellung weiterverarbeiteter Produkte. Das Unternehmen hat 1.500 Mitarbeiter und einen Umsatz von mehr als 1 Milliarde Yuan.

# Gedik und Abalioglu bedienen Großkunden im Quick-Service-Restaurant-Sektor Türkische Kunden sind von Marel's Convenience-Linien begeistert

Da die Nachfrage der Verbraucher nach Convenience-Produkten steigt, müssen Hersteller von Fertiggerichten eine Vielzahl von Produkten anbieten. Im Jahr 2019 führte Marel eine innovative Convenience-Linie ein, die eine Vielzahl von Endprodukten bei hoher Produktionskapazität herstellen kann, ohne dass die Produktqualität beeinträchtigt wird. Zwei große türkische Geflügelverarbeiter, Abalioglu und Gedik, waren sofort daran interessiert.

Beide türkischen Projekte wurden in enger Zusammenarbeit mit Marel's Agent Feyzi verwirklicht. Jesper Hjortshøj, VP Marel Prepared Foods, erzählt: „Wir wissen, dass der Aufbau von Beziehungen für ein erfolgreiches Geschäft in der Türkei von entscheidender Bedeutung ist. Deshalb arbeiten wir bei unseren Weiterverarbeitungsprojekten eng mit Serkan Atay von Feyzi zusammen. In jedem Schritt des Prozesses – von der Einführung bis zur Installation – arbeiten Serkan und unsere Teams zusammen, um die Bedürfnisse der Kunden zu erfüllen. Dank ihrer gemeinsamen Bemühungen haben wir in der Türkei zwei komplette Convenience-Linien erfolgreich installiert, darunter Lösungen für die Fleischzubereitung, das Formen, Panieren, Frittieren und Garen.“

### Neue Höhen für Abalioglu

Abalioglu Lezita Gıda Sanayi produziert Geflügelprodukte für die größten Einzelhandels- und Quick-Service-Restaurant-Ketten der Türkei. Das Unternehmen hat viel Erfahrung mit Marel und den Lösungen des Unternehmens. Diese Convenience-Linie ist jedoch ihre erste komplette Weiterverarbeitungslinie von Marel. Ali Bakanay, Further Processing Plant Manager erzählt: „Wir arbeiten seit langer Zeit mit Marel zusammen, da sich die Ausrüstung in allen Phasen des Prozesses durch Qualität auszeichnet. Dies ist jedoch unsere erste komplette Convenience-Linie von Marel. Da diese Lösung brandneu war und eine der ersten auf dem Markt sein würde, war die Entscheidung für uns ein großer Schritt.“



Von links nach rechts: Ali Bakanay (Lezita Production & Planning Manager), Ergün Abalioglu (Lezita President), Serkan Atay (Feyzi FP General Manager), Mesut Ergül (Lezita General Manager), Burçin Tuzcuoğlu (Lezita Production Director), Eric de Geest (Marel Sales Director)

### Innovative Technologie

Nachdem das Abalioglu-Team diese Lösung im laufenden Betrieb sah, war es schnell überzeugt. „Die neuen Entwicklungen im Bereich Beschichtung und Panierung waren besonders beeindruckend. Die Marel Convenience-Linie bietet uns innovative Technologien und intelligente Funktionen, die unsere Arbeit erleichtern“, sagt Ali Bakanay. „Der RevoBreader kann auf drei verschiedene Arten verwendet werden, was den Produktionsprozess vereinfacht. Und mit dem halbautomatischen Active Mixer ist es einfach, die richtige Viskosität von Tempura oder Teig zu erzeugen.“

„Die Convenience-Linie von Marel bietet uns innovative Technologien und intelligente Funktionen, die unsere Arbeit erleichtern.“

Ali Bakanay, Abalioglu Further Processing Plant Manager



### Ein echter Partner

Nachdem Abalioglu sich endgültig für die Convenience-Linie von Marel entschieden hatte, musste das Unternehmen über das beste Setup nachdenken. „Die Teams von Feyzi und Marel nutzten ihr geballtes Fachwissen, um uns bei der Auswahl der besten Linienkonfiguration für unsere Endprodukte zu helfen“, so Ali Bakanay. „Ich möchte diese Gelegenheit nutzen, um allen Beteiligten zu danken: vom Verkaufsteam und den Ingenieuren bis zu den Installations- und Serviceteams, die uns vor Ort unterstützt haben.“

### Flexibilität und Qualität

Mit der neu installierten Convenience-Linie kann Abalioglu die Bedürfnisse seiner Kunden erfüllen. „In unserem Produktionswerk stellen wir viele verschiedene Geflügelprodukte her. Für uns ist es sehr wichtig, dass wir unseren Hauptkunden die benötigte Flexibilität bieten, und dabei stets ihre strengen Qualitätsanforderungen erfüllen. Diese Convenience-Linie von Marel ermöglicht genau das“, schließt Ali Bakanay ab.

### Maximierung der Produktqualität bei Gedik

Gedik ist ein voll integrierter türkischer Geflügelverarbeiter, der seit über 50 Jahren auf dem Markt tätig ist. Das Unternehmen produziert ganze Hähnchen, verschiedene frische Geflügelprodukte und weiterverarbeitete Produkte für große Quick-Service-Restaurantketten und Supermärkte in der Türkei.

### Weiterverarbeitung von A bis Z

Nezir Yel, Further Processing Manager, hat viel Erfahrung mit Marel und den Convenience-Anlagen des Unternehmens gesammelt. „Ich habe bereits oft mit dem RevoPortioner



Von links nach rechts: Serkan Atay (Feyzi FP General Manager), Yağız Gedik (Gedik Vice President), Osman Gedik (Gedik President), Eric de Geest (Marel Sales Director)

und ModularOven gearbeitet. Diese Maschinen sind auf dem Markt sehr bekannt und die zugrunde liegenden Technologien liefern uns Produkte von höchster Qualität.“ Durch die Investition in eine Convenience-Linie verfügt Gedik nun über eine Komplettlösung, die von der Zubereitung der Fleischmasse bis zur Chargenbildung der Endprodukte reicht. Yağız Gedik, Vorstandsmitglied, sagt: „Wir sind mit den Ergebnissen sehr zufrieden. Die Fleischzubereitungsmaschinen von Marel haben sich als äußerst robust erwiesen, und der automatisierte Prozess liefert uns Produkte von höherer Qualität. Gleichzeitig eröffnet uns das Setup mit verschiedenen Beschichtungs- und Paniermaschinen viel Flexibilität.“

„Selbst unsere Kunden haben die verbesserte Qualität bemerkt. Sie sagen, dass unsere Produkte köstlicher sind als früher.“

Nezir Yel, Gedik Further Processing Manager



### Verbesserte Produktqualität

Im Forschungs- und Entwicklungszentrum von Gedik werden alle neuen Produkte vor der Markteinführung getestet. Dank der Convenience-Linie von Marel kann das Unternehmen die Qualität seiner Produkte verbessern und sein Produktportfolio erweitern. Nezir Yel dazu: „Man kann sofort sehen, dass die Form wirklich gut und sehr gleichmäßig ist. Unsere Spezialisten haben bei weiteren Produkttests eine Verbesserung von Qualität, Geschmack und Aussehen festgestellt. Selbst unsere Kunden haben die verbesserte Qualität bemerkt. Sie sagen, dass unsere Produkte köstlicher sind als früher.“

### In die Zukunft blicken

Im Hinblick auf die Zukunft des Unternehmens hat Osman Gedik, Vorsitzender von Gedik, eine klare Vision: „Wir sehen in Zukunft große Chancen für unser Unternehmen, insbesondere bei unseren Weiterverarbeitungsaktivitäten. Wir haben große Schritte unternommen und investiert, damit unser Unternehmen weiter wachsen kann. Jetzt können wir unsere Position auf dem Markt zusätzlich stärken.“



Der russische Integrator Yaroslavsky Hähnchen und Marel passen sehr gut zusammen

# Erstes Oberkeulenfiletiersystem in Russland

Yaroslavsky Broiler JSC ist Russlands erster Geflügelverarbeiter, der ein Marel ACM-NT-Oberkeulenfiletiersystem in Betrieb genommen hat. Dies passt gut zur Vision des Eigentümers Elman Azizov. Für sein Unternehmen setzt er auf drei Hauptziele: Einhalten von Versprechen, Detailgenauigkeit und die Herstellung von Lebensmitteln von höchster Qualität. Yaroslavsky Broiler konzentriert sich auf die Produktion äußerst hochwertiger Erzeugnisse und den Vertrieb in der gesamten Russischen Föderation.

Derzeit läuft das Verarbeitungswerk mit einer Kapazität von 10.500 Hähnchen/Stunde, eine Erhöhung auf 15.000 Hähnchen/Stunde ist zukünftig vorgesehen. In der Zwischenzeit ebnen schrittweise Aufrüstungen den Weg für zukünftige Erweiterungen.

## Vollständige Zerlegung

Das jüngste Upgrade von Yaroslavsky Broiler betraf eine neue Sortierlinie, die drehbare Haken, einen SmartWeigher und zwei

IRIS-Vision-Systeme für die Bewertung der Vorder- und Rückseiten umfasste. Die Innova PDS-Software bestimmt das Verarbeitungsziel jedes einzelnen Produkts. Zerlegte Produkte machen zwischen 85 und 100 Prozent der Produktion aus. Nur zu bestimmten Jahreszeiten tragen ganze Hähnchen mit 10 bis 15 Prozent zum Verkaufsvolumen bei. Dieses Verhältnis unterstreicht die Bedeutung eines intelligenten und zuverlässigen High-Tech-Zerlegungssystems – in diesem Fall das Marel ACM-NT. Die intelligente Inline-Zerlegung umfasst den anatomischen Schenkelschneider JL-R, der für das nachgeschaltete Oberkeulenfiletiersystem von entscheidender Bedeutung ist.

## Arbeitsersparnis

In Russland, wie in fast allen anderen Teilen der Welt, ist der Fachkräftemangel ein großes Problem. COVID-19 hat diese Thematik noch verstärkt. Deshalb möchte Yaroslavsky Broiler so viele Prozesse wie möglich automatisieren. Vor der Investition in das Oberkeulenfiletiersystem nutzte das Unternehmen bereits eine Methode zur automatischen Entbeinung der Oberkeulenfilets, für die aber noch stets zu viel Personal eingesetzt werden musste. Mit dem Oberkeulenfiletiersystem von Marel spart Yaroslavsky Broiler mindestens sechs Mitarbeiter, die zuvor für die Zufuhr und das Trimmen benötigt wurden. Da die Schenkel jetzt die ganze Zeit in der ACM-NT-Transporthängebahn aufgehängt bleiben, können pro Stunde 14.400 anatomisch geschnittene Keulen automatisch dem Oberkeulenfiletiersystem ohne manuelle Eingriffe zugeführt werden.

## Auswirkungen von Covid-19

Aufgrund der Covid-19-Situation konnten die Außendiensttechniker von Marel nicht vom niederländischen Boxmeer

nach Russland reisen, um das erste Oberkeulenfiletiersystem des Landes zu installieren und in Betrieb zu nehmen. Die russischen Marel-Ingenieure vor Ort mussten daher die Arbeit erledigen, unterstützt von den Technikern von Yaroslavsky Hähnchen und den Experten in Boxmeer. Diese Zusammenarbeit hat wunderbar funktioniert.

## Jedes Detail zählt

Yaroslavsky Broiler führt vor jeder Geschäftsentscheidung gründliche Untersuchungen durch. Das Unternehmen möchte unbedingt an seiner Mission „Einhalten von Versprechen“ festhalten. Bevor eine Entscheidung getroffen wird, werden weltweit Informationen gesammelt. Wie sieht der Markt aus? Warum ist diese Schraube hier und diese Mutter dort? Sie achten wirklich auf jedes kleinste Detail. In dieser Hinsicht passen sie sehr gut zu Marel, denn auch für Marel zählt jedes Detail. Vor der endgültigen Wahl eines Oberschenkelentbeinungssystems vertiefte sich das Unternehmen in Marktuntersuchungen und nahm sogar an Marel's offiziellem Start des Oberkeulenfiletiersystems im Marel-Demozentrum in Dänemark teil.

## Einzelhandel und Gastronomie

Yaroslavsky Broiler legt Wert auf die vollständige Kontrolle seiner Erzeugnisse. Um nur Produkte von höchster Qualität zu produzieren, wird jedes Filet von einem Mitarbeiter visuell überprüft. Dies erfolgt zusätzlich zu zwei Durchläufen in SensorX-Inspektionsmaschinen. Yaroslavsky will somit eines seiner Hauptziele, die Herstellung von Lebensmitteln von höchster Qualität, sicherstellen. Dies ist ein sehr erfolgreicher Ansatz sowohl für Einzelhandelsketten als auch für den Gastronomiemarkt.



## Über Yaroslavsky Broiler JSC

1977 wurde im Dorf Oktyabrsky in der Region Yaroslavl, 400 km nördlich von Moskau, mit dem Bau einer Mastgeflügelarm begonnen. 1982 wurden die ersten Produkte erzeugt.

Heute ist Yaroslavsky ein vertikal integriertes Geflügelunternehmen mit einem geschlossenen Produktionszyklus von der Produktion von Bruteiern bis zu den fertigen Endprodukten. Zurzeit wird ein neues Futtermittelwerk errichtet, das in Russland einzigartig sein wird. Das Unternehmen beschäftigt mehr als 2.000 Mitarbeiter.

Yaroslavsky Broiler JSC ist das einzige auf die Herstellung und Verarbeitung von Masthähnchenfleisch spezialisierte Unternehmen in der Region Yaroslavl. Das ausschließlich mit High-Tech-Systemen ausgestattete Verarbeitungswerk produziert eine sorgfältig durchdachte Produktpalette, die den Geschmack aller Verbraucher anspricht. Obwohl der Hauptmarkt in Moskau liegt, stellt Yaroslavskys eigene Transportflotte und Großhandelslager die Versorgung des gesamten Russischen Marktes sicher.

yarbroiler.ru



© Copyright Marel Poultry B.V., 2021: Alle Rechte vorbehalten. Jede Vervielfältigung oder Änderung dieser Veröffentlichung oder Teilen derselben ist, ungeachtet der verwendeten Vervielfältigungs- oder Änderungsart sowie des verwendeten Mediums, ohne die vorherige schriftliche Genehmigung von Marel strengstens untersagt. Zuwiderhandlungen gegen den obigen Hinweis führen zu straf- und zivilrechtlicher Verfolgung gemäß internationalen Verträgen und Urheberrechtsgesetzen. Die hier veröffentlichten Daten geben den aktuellen Kenntnisstand zum Zeitpunkt der Drucklegung wieder und unterliegen künftigen Änderungen. Marel behält sich das Recht vor, Konstruktion und Ausführung seiner Produkte jederzeit zu verändern, ohne sich zu verpflichten, bereits ausgelieferte Maschinen entsprechend anzupassen. Die genannten Angaben sind ausschließlich als Richtwerte zu verstehen. Marel übernimmt keine Gewähr für Fehler oder Auslassungen in den veröffentlichten Daten oder in der Verwendung veröffentlichter Daten. Die Veröffentlichung dieser Daten ist weder als mittel- noch als unmittelbare Garantie oder Gewähr jedweder Art zu verstehen.

marel.com

### Marel Poultry B.V.

P.O. Box 118  
5830 AC Boxmeer  
Niederlande  
t +31 485 586 111  
f +31 485 586 222  
e info.poultry@marel.com

### Marel Inc.

P.O. Box 1258  
Gainesville GA 30503  
USA  
t +1 770 532 70 41  
f +1 770 532 57 06  
e usa.poultry@marel.com