

Insight

Poultry processing, Juni 2022, Deutsch

4

Geflügelverarbeiter Atria:
ein neues Werk in Finnland

8

VIV Europe 2022
Connect for success

11

**Eine neue Generation
von Marel-Lösungen**
Nuova-i, IMPAQT, Spectra
und weitere...



Eine Welt im Wandel



2022 sind wir zu der Erkenntnis gelangt, dass uns Covid-19 auf die eine oder andere Weise erhalten bleibt. Unter diesen neuen Voraussetzungen hat die Geflügelindustrie erneut mit Investitionen in weitere Automatisierung, sichere Arbeitsbereiche, mehr Flexibilität und Lebensmittelsicherheit auf höchstem Niveau begonnen. Das sind für uns die wichtigsten Triebfedern hinter den Projekten, die wir in diesen Tagen bei Marel Poultry abschließen.

Abgesehen von allen übrigen Schwierigkeiten stellt ein weltweiter Arbeitskräftemangel die Geflügelbranche vor große Herausforderungen. Einen solchen Mangel gab es bereits

vor Corona, und er wird auch in der Zeit nach Corona nicht einfach verschwinden. Er betrifft Mitarbeiter in der Produktion ebenso wie technisches Personal. Daher ist es nur logisch, dass sich Geflügelverarbeiter zur Lösung dieser Probleme mit Automatisierung und datengesteuerten Lösungen befassen. Marel möchte Verarbeitungsbetriebe dabei unterstützen, die meisten Abläufe in höherem Maße personalunabhängig zu machen.

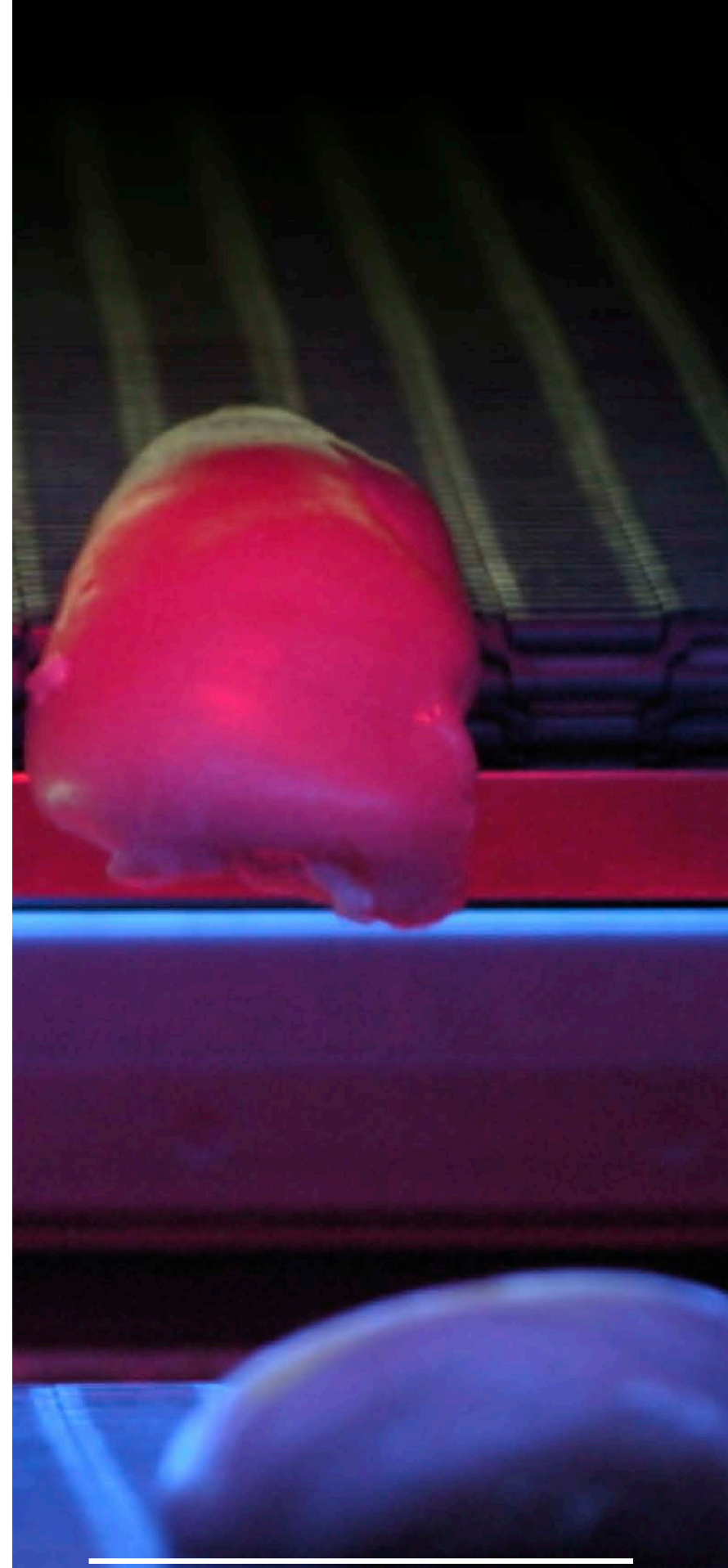
Somit beobachten wir, wie sich die Digitalisierung von Prozessen nicht ohne Grund beschleunigt. Dank Digitalisierung sind Vorgänge in Verarbeitungswerken in höherem Maße vorhersagbar und obendrein zuverlässiger. Ein Beispiel dafür: IMPAQT ist in der Lage, über sich anbahnende Probleme wie einen Leistungsabfall bereits im Vorfeld zu informieren, d. h. noch bevor das Problem tatsächlich auftritt. Diese Stoßrichtung verfolgt Marel bereits seit einigen Jahren. Die Entwicklung ist ungebrochen und erfährt jetzt noch einmal neuen Aufschwung. Das bestätigt auch unser Kunde Master Good, der in einem Artikel dieses Magazins über seine Erfahrungen mit IMPAQT berichtet.

Die Pandemie hat dazu geführt, dass Verbraucher verstärkt auf die Herkunft und die Qualität ihrer Nahrung achten. Daher suchen Geflügelverarbeiter nach Möglichkeiten, die Lebensmittelsicherheit ihrer Produkte insgesamt zu erhöhen. Neben dem angesehenen SensorX-System kann Marel nun auch die wegweisende Spectra-Lösung zur Erkennung unerwünschten Weichmaterials in Geflügelfleisch präsentieren. Dabei geht es nicht nur um die Lebensmittelsicherheit, sondern auch um den Schutz der Marke.

Personen und Firmen stellen sich auf die Gegebenheiten nach Covid-19 ein. Für unsere Marel-Mitarbeiter sind Kundenbesuche in den meisten Teilen der Welt jetzt wieder möglich. Geflügelverarbeiter wie Atria in Finnland bekunden ihren Optimismus durch die Planung größerer Projekte, über die Sie in der vorliegenden Insight-Ausgabe mehr erfahren. Auch Messen finden 2022 wieder statt. Die IPPE in Atlanta, USA, war die erste umsichtig organisierte Veranstaltung, auf der es wieder zu persönlichen Treffen kam. Wir hoffen auf die Gelegenheit, Sie auf der VIV Europe im niederländischen Utrecht begrüßen zu dürfen. Ein Besuch dort wird sich gewiss lohnen! Auf jeden Fall haben wir bereits zahlreiche Neuerungen für die dortige Präsentation vorbereitet. Mehr darüber erfahren Sie in dieser Ausgabe von Insight.

Viel Spaß beim Lesen wünscht

Roger Claessens
EVP Marel Poultry



Inhaltsverzeichnis

Olymel Canada strebt nach verantwortungsbewusster und nachhaltiger Lebensmittelversorgung	3
Neues Atria-Werk in Finnland mit 15.000 bph	4
VIV-Premiere: Neue Lösungen für die Entenverarbeitung	4
Tschechischer Verarbeiter Vodnanska Drubez erneuert seine Sekundärprozesse	6
VIV-Premiere: Eva van der Velde (Marel) über die Bratfertigmaschine Nuova-i	6
VIV-Premiere: Master Good aus Ungarn: „Dank IMPAQT keine Kommunikationsfehler mehr“	8
Aurora Coop installiert größtes Werk für Fertiggerichte in Brasilien	9
Stabile Prozesse sind bei Vosso die Basis der Produktvielfalt	10
Erste Wasseraufbereitung ihrer Art auf den Philippinen: May Harvest	11
VIV-Premiere: Mehr Beschichtungsvielfalt bei höherem Durchsatz: 1000-mm-Convenience-Linie	12
VIV-Premiere: Spectra: Erkennung von weichem Fremdmaterial	13

„Wir erhöhen Ertrag und Effizienz an jedem Tag.“

Laurent Jodoin, Werksleiter Olymel Saint-Damase

Die Werte des kanadischen Unternehmens Olymel passen perfekt zu denen von Marel

Verantwortungsbewusste und nachhaltige Lebensmittelversorgung

Olymel hat sich die nachhaltige und verantwortungsbewusste Lebensmittelversorgung auf die Fahnen geschrieben, damit auch zukünftige Generationen eine intakte Umwelt vorfinden. Die Kernwerte dabei sind Integrität, Respekt und Vertrauen. Das Unternehmen legt besonderen Wert auf das Tierwohl und betrachtet den artgerechten Umgang mit Tieren als Grundwert. Ein weiteres Hauptaugenmerk liegt auf der Umwelt. Das Hauptziel besteht darin, den Ressourcenverbrauch ebenso zu verringern wie die Umweltauswirkungen. Damit passen die Werte von Olymel perfekt zu denen von Marel – beste Voraussetzungen für eine gelungene Partnerschaft.

Olymel und Marel blicken auf eine langjährige Geschäftsbeziehung zurück. Folgerichtig wandte sich Olymel an Marel, als es um den betrieblichen Ausbau in Saint-Damase

ging. Das Werk in Saint-Damase produziert für einen großen kanadischen Dienstleistungskonzern für Einzelhändler. Früher wurden Zerlegung, Entbeinung und Verpackung in großem Umfang an eine Fremdfirma ausgelagert, doch das wirkte sich auf den Ertrag und die Haltbarkeit der Produkte aus und war wesentlich schwieriger zu kontrollieren.

Eine bewährte Lösung

Marel lud Olymel zu einer Besichtigung nach Fremont im US-Bundesstaat Nebraska ein, wo bereits eine bewährte Lösung für den Einzelhandel im Einsatz ist. Laut Laurent Jodoin, dem Werksleiter in Saint-Damase, kam es in erster Linie darauf an, bei Olymel eine Inline-Lösung betriebsintern zu etablieren. „Die Verarbeitung geht jetzt schneller vonstatten, sodass die Produkte länger haltbar sind – sehr zur Zufriedenheit der Kunden“, erläutert Jodoin. Die schlussendliche Lösung umfasste eine komplette Zerlegelinie mit zwei Brustkappen-Filetieranlagen des Typs AMF-i und zwei RoboBatcher Flex für entbeinte Filets und Unterkeulen. Zudem verfügt Olymel nun über zwei SensorX-Systeme zur Knochenerkennung in Brustfilets und Oberkeulen sowie über zwei Mehrkopfwagen als Teil des Gesamtsystems.

Kompetenzvermittlung

Die Ausrüstung war für das Werk in Saint-Damase vollkommen neu, daher hatten Schulungen durch das Marel-Team höchste Priorität. Von Bedienern über Wartungspersonal bis hin zu den Mitarbeitern in der Produktion: Kompetenzvermittlung war unverzichtbar. Französischsprachige Techniker und Projektleiter waren eine große Hilfe. „Es lief alles ganz

reibungslos, war gut organisiert und blieb im Zeitplan“, erzählt Jodoin. Für den Start der neuen Linie im September 2021 standen Olymel zwei Drittel des Personals zur Verfügung. Ein rundum gelungener Einstieg war das Gebot der Stunde. Nach einigen Monaten betreibt Olymel die Linie jetzt nahezu mit Vollausslastung.

Personalmangel

Auch Olymel bekommt den weltweiten Personalmangel zu spüren. Durch die Erweiterung der Anlage mussten 80 neue Mitarbeiter eingestellt werden, wobei allerdings ein gewisser Automatisierungsgrad der neuen Linie auch zur Einsparung von Personalkosten führte. „Ohne den RoboBatcher hätten wir noch 20 Leute mehr einstellen müssen“, erklärt Jodoin. Arbeitseinsparungen ergeben sich auch bei der halbautomatischen Brustkappen-Filetieranlage AMF-i im Vergleich zu einem manuell bedienten Kegelförderband.

Jede Minute zählt

„Wir gehen davon aus, dass Marel sich auf unsere Anforderungen einstellt und sich in unsere Pläne eingliedert. Sowohl für Olymel als auch für Marel war es ein sehr schönes Projekt“, fährt Jodoin fort. „Einen Anbieter zu haben, der versteht, dass es um jede Minute gehen kann, ist von großer Bedeutung. Es ist wichtig, dass der andere problemlos erreichbar ist, auf unsere Anforderungen hört und uns bei der Erreichung unserer Ziele unterstützt. Daher sind wir froh, in Marel einen solchen Partner gefunden zu haben. Ein Blick auf die Zahlen bestätigt es: Olymel ist sehr zufrieden mit dem, was gemeinsam mit Marel erreicht wurde und welche gute Partnerschaft entstanden ist.“



Olymel: Tradition seit 30 Jahren

Als führendes Unternehmen für Agrarerzeugnisse ist Olymel stolz auf seine Wurzeln in Quebec, auf die hohe Qualität seiner Produkte und die 15.000 Mitarbeiter. Die wichtigste Motivation für Olymel lautet: Gemeinsam ernähren wir die Welt. In den letzten Jahrzehnten konnte Olymel beständiges Wachstum verzeichnen. Durch mehrere Aufkäufe und Geschäftspartnerschaften ist Olymel nunmehr kanadischer Marktführer bei der Produktion, Verarbeitung und Vermarktung von Schweine- und Geflügelfleisch. Das Unternehmen bringt es auf einen Umsatz von 4,5 Milliarden kanadischen Dollar, hat 27 Niederlassungen in vier kanadischen Provinzen und exportiert seine Produkte in 65 Länder. Olymel strebt beständig danach, seine Ausrüstung zu modernisieren, die Effizienz zu steigern sowie in Forschung und Entwicklung zu investieren, um so den Verbrauchern ein besserer Servicepartner zu sein, während sich die Essgewohnheiten laufend ändern. Preisgekrönt sind die Initiativen zur Natriumreduktion. Außerdem wurde Allergenkontrolle in den Werken des Unternehmens eingeführt. Die Forschungs- und Entwicklungsabteilung konzentriert sich auf die kontinuierliche Verbesserung der Produkte und Prozesse, ohne dabei die Leistungsfähigkeit oder die sich ändernden Essgewohnheiten der Verbraucher aus den Augen zu verlieren.

olymel.ca



Synergien von Marel und PMJ ermöglichen komplette modulare Entenverarbeitung

Integrierte Lösungen für die Entenverarbeitung



Die gelungene Eingliederung von PMJ in die Marel-Organisation schafft Mehrwert für Enten-Verarbeitungsbetriebe weltweit. Vorteile erbringt vor allem das grundlegend überarbeitete Marel-Sortiment für polyvalente Entenverarbeitung. Marel fungiert dabei als zentrale Anlaufstelle und Komplettlösungenanbieter für Pekin Ducks, Barbary, Muscovy, Mullard sowie für andere Ententypen und für Gänse.

Vor allem im Primärprozess hat Marel sein Entenportfolio komplett überholt und mehrere automatisierte PMJ-Lösungen hinzugefügt.

Rupfung innerhalb und außerhalb der Linie

Nach der Betäubung und Brühung mit speziellen Lösungen für die jeweiligen Spezies können zahlreiche Rupfungslösungen zum Einsatz kommen, die sich auch kombinieren lassen und dadurch für die meisten Situationen geeignet sind: Inline-, Offline-, Trommel- und gegenläufig rotierende Rupfer. Ein individueller Technologiemix kann auf die jeweils verarbeiteten Spezies zugeschnitten werden und sorgt dadurch für höchste Effizienz.

Wie allgemein bekannt erbringt Offline-Trommelrupfung die besten Ergebnisse, wenn Gewicht, Größe und Form der Tiere variieren. Damit lässt sich Geflügel fast jeder Größe verarbeiten. Auch Kopf und Füße werden gerupft, und Trommelrupfer werden leicht mit größeren



Vizepräsident Reijo Áijó freut sich auf datengesteuerte, leistungsstarke Prozesse

Neues Atria-Werk in Finnland

Atria Finnland hat mit dem Bau der größten Investition seiner Firmengeschichte begonnen: einem hauptsächlich mit Marel-Anlagen ausgestatteten Geflügelverarbeitungswerk in Nurmo mit einem Durchsatz von 15.000 Broilern/Stunde. Seit Marel die Geflügelverarbeitung vor etwa 20 Jahren für Atria in Nurmo installierte, besteht eine langfristige Partnerschaft zwischen den beiden Unternehmen. Reijo Áijó, Vizepräsident von Atria, spricht über das neue Projekt auf der grünen Wiese, das 2024 fertig gestellt sein soll.

In dem neuen Werk umfasst der primäre Prozess eine Hochgeschwindigkeitslinie von Marel mit einer Kapazität von 15.000 Broilern/Stunde. Am Beginn steht ein ATLAS-System zur Verarbeitung von Lebendgeflügel sowie die Betäubung durch CAS SmoothFlow, gefolgt von Marel-Lösungen für Brühen, Rupfen und Bratfertigung. Dazu gehört die nagelneue, wegweisend intelligente Bratfertigmaschine Nuova-i in einem ihrer weltweit ersten Einsätze. Für die Kühlung hat sich Atria für die modernen Luftkühlungslösungen von Marel entschieden. Gleiches gilt für die Zerlegungs- und Entbeinungslinien.

Warum haben Sie beschlossen, gleich neben dem vorhandenen Werk ein neues auf der grünen Wiese zu bauen?

„Wie in vielen Teilen der Welt nimmt auch in Finnland der Geflügelverbrauch zu. Voraussichtlich wird die Kapazität unseres Werks in den kommenden Jahren an seine Grenzen stoßen. Zudem stammen unsere derzeitige Marel-Linie und die Ausrüstung zur Geflügelverarbeitung aus dem Jahre 2003, das heißt, sie haben das Ende ihres Lebenszyklus erreicht – obwohl sie dank ordnungsgemäßer Wartung und Pflege noch in ziemlich gutem Zustand sind.“

Wer sind Ihre Kunden?

„Unsere Kunden sind im finnischen Einzelhandel und in der Gastronomie tätig. Daher geht nur ein geringer Teil unserer Verkäufe in den Export. Dementsprechend ist der steigende inländische Geflügelverbrauch der Hauptgrund für den

„Es wird ein enormer Vorteil sein, wenn wir die Ursache mit IMPAQT sofort bestimmen können.“

Reijo Áijó, Vizepräsident von Atria

Bau des neuen Werks. Aber natürlich bietet sich auch mehr Spielraum zur Ausweitung unserer Exportpläne, sobald das neue Werk mit seinem Durchsatz von 15.000 Broilern pro Stunde fertig gestellt ist.“

Was sind Ihre wichtigsten Endprodukte?

„In Finnland sind frische Filets der Hauptartikel, und ich gehe davon aus, dass das auch so bleibt. Das gesamte naturbelassene Filet an sich spielt keine so große Rolle, aber in Scheiben, Würfel oder Streifen geschnitten ist es ein Verkaufsschlager. Gegenüber anderen europäischen Märkten spielen marinierte Filets in Finnland eine wichtige Rolle. Etwa 75 % der Produkte werden vor der Verpackung mariniert oder mit einer Lake gesalzen. Die verschiedenen Marinaden tragen wir in unserem eigenen Verarbeitungswerk auf.“

Zugleich haben auch Oberkeulenfilets in Finnland an Bedeutung gewonnen. Daher ist das Marel-System zur Oberkeulenfiletierung zweifellos eine Bereicherung des Werks in Nurmo.

Gewichtsunterschieden innerhalb derselben Herde fertig, ohne dass die Rupfqualität darunter leidet. Marel beseitigt die Nachteile herkömmlicher Trommelrupfer durch deren automatische Be- und Entladung; zudem lassen sich Rupfzyklen und -geschwindigkeit leichter einstellen.

Verarbeitung von Enten, Gänsen und anderen Wasservögeln unterschiedlichster Gewichte und Größen

Wachsanwendung

Beim Wachsvorgang werden kleine Federn und Daunen entfernt – unverzichtbar für perfekte Hautqualität. Dank einer größeren Anzahl von Wachsvorgängen kann der modular aufgebaute Wachsvorgang von Marel auf alle Entenarten sowie auf beliebige Markt-/Produktkombinationen zugeschnitten werden.

Die Wachslinie durchläuft mehrere Phasen, u. a. mit Tauchbehältern, Wachsentfernern und einem Wach-Recyclingsystem. Am Beginn steht das 3-Punkt-Aufhängesystem zur idealen Platzierung des Produkts, auf das dann eine hochwertige Wachsschicht aufgetragen

wird. Die gewünschte Hautqualität bestimmt die Dicke der Wachsschicht und die Anzahl der Eintauchzyklen.

Übergabe

Die Übergabe von der Schlacht- zur Bratfertiglinie erfolgt mit einer speziellen Fuß-zu-Fuß-Übergabe. Die Anlage trennt die zwei Vorgänge strikt voneinander, verhindert damit Kontaminationen und hebt die Lebensmittelsicherheit auf ein neues Niveau. Bei der automatischen Übergabe sind keine manuellen Eingriffe erforderlich.

Polyvalente Bratfertigung

Die Bratfertiglösungen von Marel eignen sich nicht nur für Pekin Ducks, sondern können auch an Enten, Gänse und andere Wasservögel unterschiedlichster Größen und Gewichte angepasst werden. Der überaus hohe Anteil komplett entnommener Innereienpakete sorgt für ein beeindruckendes Leistungsniveau. Zur Verringerung des Kontaminationsrisikos wird das Innereienpaket nach der Entnahme aus dem Schlachtkörper direkt in einer Schale auf einem getrennten Paketförderer platziert. Der Förderer mit den entnommenen Paketen ist mit dem Produktförderer synchronisiert und erleichtert dadurch bequeme und effektive tiermedizinische Kontrollen.

Der Ausweidevorgang mit der zielgerichteten Herzentnahme erfolgt äußerst sorgfältig, sodass es zu weniger Leberschäden und minimaler Hautkontamination kommt. Bei jeder Art von

Ente oder Gans kommt ein spezieller Entnahmelöffel zum Einsatz, der sich problemlos austauschen lässt. Das ist eine besonders praktische Lösung für Verarbeitungsbetriebe in Polen oder Ungarn, die für die meiste Zeit des Jahres Enten verarbeiten, saisonal bedingt aber auch vorübergehend auf Gänse umstellen müssen.

Halsverarbeitung

Bei der Entenverarbeitung ist der sorgfältige Umgang mit dem Hals und der Nackenhaut von entscheidender Bedeutung. Marel liefert vier Maschinen, mit denen sich die bestmögliche Halsverarbeitung sicherstellen lässt: Nackenhautschlitzer, Köpfschneider & Zungenentnehmer, Nackenhaut-Inspektionsmaschine und Nackenseparator. Die Leistung dieser vierstufigen Halsverarbeitung hängt nicht von der Schlachtmethode ab, die nach der Betäubung zum Einsatz kommt. Besonders bei der Entnahme der Speise- und Luftröhre erbringt das kombinierte System Bestleistungen. Ziel aller Halsverarbeitungsvorgänge ist es, einen höheren Nackenhautertrag und eine bessere Nackenhautpräsentation zu erzielen.

In ihrer Gesamtheit stellen diese speziellen Entenverarbeitungssysteme eine hochmoderne Lösung dar, die jeden einzelnen Schritt des Primärprozesses sorgfältig ausführt und am Ende der Linie hochwertiges Entenfleisch bereitstellt.

marel.com/duck



Ferner senkt ATLAS unsere Logistikkosten. Wir können mehr Tiere pro Lkw verladen als mit anderen Systemen, wobei die Tiere sogar noch mehr Platz haben. Wir erwarten zudem bessere Hygiene, da jede SmartStack-Ebene separat gewaschen wird und sich mehr Möglichkeiten für eine gründliche Reinigung aller Oberflächen bieten. Bei uns gelten strenge Tierschutzvorschriften. Unsere Tierärzte halten sich genauestens daran und werden feststellen, dass das CAS SmoothFlow-System in Kombination mit ATLAS das wohl schonendste System ist: Die Tiere bleiben in den Schalen und werden sanft durch die einzelnen Kammern geführt.“

Was erwarten Sie von dem IMPAQT-Softwarepaket?

„Unsere Abläufe sollen in höherem Maße datengesteuert sein als zuvor. Wir gehen davon aus, dass IMPAQT die Wartung wesentlich erleichtert, die Bratfertigung verbessert und die Produktqualität erhöht. Wir haben hohe Erwartungen, z. B. was die Prozesshygiene angeht. Auch dass Informationen in Echtzeit zur Verfügung stehen, ist uns sehr wichtig, damit wir auf Fehler umgehend reagieren können. Bislang konnten wir nur feststellen, dass beispielsweise am Vortag oder in den vergangenen beiden Wochen etwas falsch gelaufen war. Womöglich waren wir zu einer größeren Überholung gezwungen, ohne die genaue Ursache für die auftretenden Probleme zu kennen. Es wird ein enormer Vorteil sein, wenn wir die Ursache mit IMPAQT sofort bestimmen können. Wir freuen uns wirklich auf die Vorteile, die sich daraus ergeben.“

Warum nutzen Sie mehrere Wiege- und Bewertungssysteme wie IRIS und SmartWeigher?

„Es soll zu jedem Zeitpunkt eine gute Prozesssteuerung möglich sein. Durch Wägung und Bewertung der Produkte an verschiedenen Punkten der Linie können wir die

Prozessleistung ermitteln – von Anfang bis Ende. Zudem können wir ausgehend von IRIS- und SmartWeigher-Daten Kundenaufträge schon zu einem frühen Zeitpunkt prognostizieren und die Produkte entsprechend verteilen. Und wenn die Ergebnisse von unseren Prognosen abweichen, möchten wir angemessen reagieren können. Uns kommt es auf datengesteuerte Maßnahmen und durchgehende Prozesskontrolle an. Beispielsweise sind die Zahlen zum Filetertrag für uns sehr wichtig. Wir müssen wirklich darüber Bescheid wissen, was in den einzelnen Prozessschritten geschieht und welche Faktoren sich auf den Ertrag auswirken.“

Ist Nachhaltigkeit in Finnland und speziell für Atria ein wichtiges Thema?

„Ja, wir haben unsere eigenen Nachhaltigkeitsrichtlinien, die sich auf alle Aspekte eines Projekts auswirken. Wir erwarten auch von den Lieferanten, die am Bau des Werks beteiligt sind, dass sie nachhaltig handeln. Wir suchen nach den umweltfreundlichsten Produktionsmethoden. Energieverbrauch, Belüftung und vor allem Wärmerückgewinnung spielen bei uns eine große Rolle. In einem Verarbeitungsbetrieb erzeugen viele Maschinen, Kompressoren und andere Ausrüstungsgegenstände Wärme. Zudem müssen wir der Luft in den Kühlräumen Wärme entziehen. Die Wärme aus all diesen Quellen wird wiederverwendet, z. B. bei der Erwärmung des Waschwassers.“

Die Wassernutzung ist ebenfalls Bestandteil unserer Nachhaltigkeitsrichtlinien. Zwar steht uns viel Wasser zur Verfügung, aber wir möchten die Nutzungsmenge dennoch verringern. Wir haben unsere eigene Wasseraufbereitungsanlage, wo wir Wasser mit einer Kombination verschiedener Technologien klären. Anschließend leiten wir es an die kommunalen Wasserwerke weiter, wo die abschließende Behandlung erfolgt.“

„Zu unserem Betrieb wird auch ein Marel-Fußverarbeitungssystem gehören, aber die Füße sind ausschließlich für den Export bestimmt, nicht für den Verkauf auf dem heimischen Markt. Innereien stehen in Finnland nicht sehr oft auf dem Speisplan und werden stattdessen zur Tierfutterherstellung verwendet.“

Warum haben Sie ATLAS als Geflügelverarbeitungssystem ausgewählt?

„Tierwohl ist ein wichtiges Thema in Finnland und war einer der Hauptgründe für unsere Entscheidung zugunsten von ATLAS. ATLAS ist sowohl effizient als auch schonend, wenn die Tiere beim Erzeuger mit einer Fangmaschine automatisch verladen werden. Außerdem ist es behutsamer, da ein SmartStack nur ein Fach pro Ebene umfasst. So muss der Zufuhrförderer anders als bei anderen Systemen nicht laufend neu positioniert werden.“

„Uns kommt es auf datengesteuerte Maßnahmen und durchgehende Prozesskontrolle an.“

Reijo Äijö, Vizepräsident von Atria



Über Atria

Atria ist eines der führenden Lebensmittelverarbeitenden Unternehmen Nordeuropas mit einem Nettoumsatz von über 1,5 Milliarden Euro und 4.440 Mitarbeitern. Der Betrieb ist in drei Geschäftsbereiche unterteilt: Atria Finnland, Atria Schweden sowie Atria Estland & Dänemark. Atria verfolgt das strategische Ziel, seine Spitzenposition in der nordeuropäischen Lebensmittelbranche dauerhaft zu festigen. Modernisierung der betrieblichen Abläufe und Angebote, gewinnbringendes Wachstum und die Werterhöhung für die Anteilseigner stützen die drei Säulen der Geschäftstätigkeit und der Unternehmenskultur, nämlich betriebswirtschaftliches Fachwissen, effiziente Abläufe sowie verantwortungsbewusste und nachhaltige Wertschöpfung.

atria.com



Atria
PESÄTELLÖITÄ VUODESTA 1902

Eva van der Velde (Marel) über die Bratfertigmaschine Nuova-i

„Nuova-i sorgt für erheblichen Mehrwert“

Eva van der Velde, Produkttechnikerin bei Marel, bewertet die Nuova-i, die neue Bratfertigmaschine von Marel, die seit einigen Monaten in einer Live-Produktionsumgebung eingesetzt wird. „Die Nuova-i sorgt zweifellos für erheblichen Mehrwert. Sie sorgt für Ruhe und Stabilität in der Produktions- und Technikabteilung, denn die Leistungszahlen sind gleichbleibend – das heißt: gleichbleibend hoch.“

„Mit der Nuova-i ist die Bratfertigung zu jedem Zeitpunkt bekannt, und sie ist stabiler denn je. Die Werksmitarbeiter wissen genau, was zu tun ist – und sie müssen weniger tun, als sie es gewohnt sind. Sie können also viel struktureller arbeiten.“

Herdensteuerung

In der Regel werden verschiedene Herdengewichte verarbeitet, z. B. mit einem durchschnittlichen Lebendgewicht von 1.700 bis 3.200 Gramm. Die Kunst der Bratfertigung besteht darin, bei allen Gewichten eine konstant hohe Leistung zu erbringen und auch an der Linie zur Gewinnung des Innereienpakets leistungsstark zu sein. Die Kombination dieser beiden Faktoren ist nicht einfach, aber Marel schneidet bei allen Vergleichen ausgezeichnet ab.

Der richtige Umgang mit Gewichtsschwankungen innerhalb der Herden ist einer der wichtigsten Aspekte bei der Bratfertigung. Bisher wurden Bratfertigeinstellungen für ein bestimmtes Herdengewicht vorgenommen. Ein geringeres Herdengewicht mit den gleichen Einstellungen zu bearbeiten würde die Leistung beeinträchtigen. Demgegenüber

verlangt die Anpassung der Maschine an ein anderes durchschnittliches Herdengewicht präzise Eingriffe von Fachleuten, die sich damit bestens auskennen. Eva van der Velde erläutert: „Bei der Nuova-i weiß jeder Bediener, wie bei der jeweiligen Herde zu verfahren ist. Trifft eine Herde mit höherem Durchschnittsgewicht ein, muss einfach nur das richtige Programm am Touchscreen ausgewählt werden. Die Maschine nimmt die nötigen Einstellungen dann selbstständig vor. Wenn leichtere Tiere eintreffen, muss einfach nur die Schaltfläche mit dem kleinen Huhn gedrückt werden, um das zugehörige Programm zu

„Die Bratfertigung ist zu jedem Zeitpunkt bekannt, und sie ist stabiler denn je.“

Eva van der Velde, Produkttechnikerin bei Marel Poultry

aktivieren. So einfach ist das! Und es funktioniert reibungslos. Die Leistung bleibt unglaublich stabil.“

Datengesteuert

Die Nuova-i sorgt für Stabilität in der Produktionslinie, denn sie ist datengesteuert und weniger auf manuelle Eingriffe angewiesen. Eva van der Velde fährt fort: „Wenn früher irgendetwas schief zu laufen schien, ging sofort ein Notruf an den technischen Kundendienst raus. Die technischen Mitarbeiter begannen dann erneut, alles zu überprüfen, da sie nicht wussten, wo die Ursache lag. Das kostete eine Menge unnötiger Arbeitsstunden, vor allem, wenn sich am Ende herausstellte, dass gar kein Fehler vorlag. Mit der Nuova-i sind die Werte konstant und die Maschinenlaufzeit erreicht beinahe das Maximum. Es gibt keine unerwarteten Zwischenfälle mehr und auch keinen Grund, überhastet einen Notruf an die Technikabteilung rauszuschicken. Es ist auf dem Bildschirm in Echtzeit zu sehen, wenn eine der Bratfertigeinheiten ungenügende Leistung erbringt oder gewartet werden muss. Da bleibt genügend Zeit für vorbeugende Maßnahmen.“ Mit der Nuova-i stehen den Verarbeitern zuverlässigere und relevantere Daten zur Verfügung – unbestreitbar ein erheblicher Mehrwert. Sie können mehr denn je datengesteuert arbeiten und sogar den zu erwartenden Ertrag prognostizieren.

Leistung in Echtzeit

Das integrierte Softwarepaket der Nuova-i in seiner umfassendsten Form wird mit der übergeordneten IMPAQT-

Tschechischer Hersteller erwartet Ausweitung des Zerlegungsgeschäfts

Vodnanska Drubez erneuert

„Letztes Jahr haben wir gemeinsam mit Marel die Sekundärprozesse Zerlegung, Entbeinung, Kalibrierung und Chargenbildung in unserem Werk in Vodnany in großem Umfang erneuert,“ berichtet Milan Riha, Geschäftsführer von Vodnanska Drubez. „Wir müssten unsere Kapazitäten vergrößern und suchten nach Möglichkeiten, Leistung und Produktqualität zu steigern.“

„Tschechische Supermarktketten stellen zunehmend auf Packungen mit Gewicht und Preis pro Einheit um. Wir wollten die entsprechenden arbeitsintensiven Abläufe automatisieren und den Verlust verringern. Ebenso hat es für Supermärkte einen hohen Stellenwert, dass Filetprodukte keine Knochenfragmente oder andere Fremdkörper enthalten. Auch dieses Anliegen wollten wir uns annehmen.“ Für die Erneuerung lieferte Marel eine komplett neue Zerlegeanlage ACM-NT, zwei halbautomatische Brustkappen-Filetierlinien AMF-i, eine Schenkel-Entbeinlinie für ganze Schenkel, einen SensorX zur Knochenerkennung, eine Kontrollstation und eine Mehrkopfwage sowie einen RoboBatcher und einen I-Cut 122, die in Kombination als „Roboter mit Messer“ fungieren. Zugleich konnte Marel die vorhandene Marel-Ausrüstung von Vodnanska Drubez in den neuen Prozess integrieren.

Wachstum im Zerlegungsbereich

Vodnanska Drubez verfügte bereits über viele Jahre Erfahrung mit den automatischen Zerlege- und

Brustentbeinungssystemen von Marel. Riha fährt fort: „Mit unserer neuen Zerlegeanlage ACM-NT hat sich unsere Zerlegungsleistung wesentlich vergrößert. Wir können jetzt auch Flügel an den einzelnen Gelenken zerlegen und unseren Kunden damit ein größeres Sortiment an Flügelprodukten bieten. Außerdem haben wir Platz für eine zweite Zerlegeanlage ACM-NT gelassen, denn wir erwarten, dass das Zerlegungsgeschäft in Zukunft noch wächst.“

Brust- und Schenkelentbeinung

Milan Riha ist besonders von den Brustkappen-Filetieranlagen AMF-i begeistert, die jetzt bei Vodnanska Drubez im Einsatz sind. „Mit den beiden Systemen können wir eine Vielzahl von Brustfilet-Produkten herstellen. Uns gefällt besonders, dass das System in der Lage ist, seine Module an jede einzelne Brustkappe anzupassen. Wir erzielen dadurch noch höhere Erträge und noch höhere Produktqualität.“ Die Knochenerkennung mit SensorX rundet die Brustfiletierung ab und sorgt dafür, dass alle Filets frei von Knochenresten und anderen Fremdkörpern sind.

Vodnanska Drubez entbeint ca. 30 % aller Schenkel auf der komplett neuen Entbeinlinie. Ein Großteil des gewonnenen Schenkelfleisches fließt in das umfangreiche Sortiment an schmackhaften weiterverarbeiteten Produkten des Unternehmens.

Minimaler Verlust

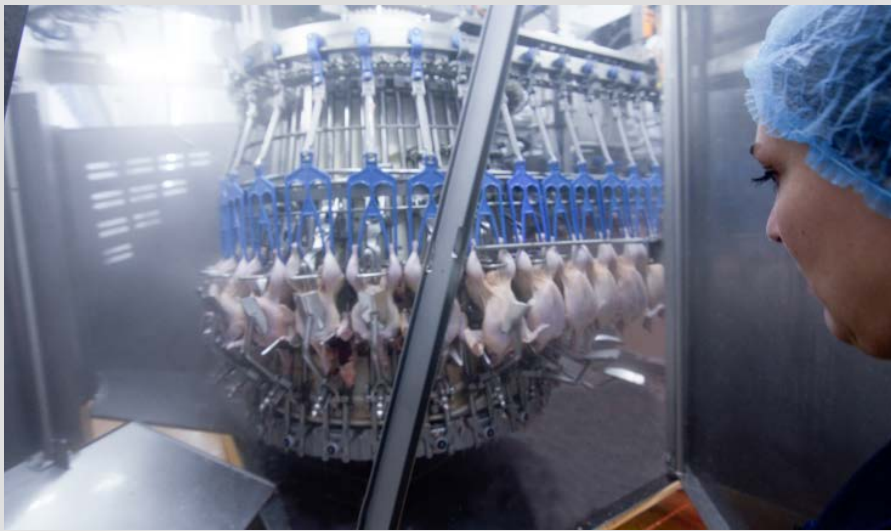
Vodnanska Drubez war sich bereits darüber im Klaren, welche Wertsteigerung das I-Cut 122-System den betrieblichen Abläufen bringen würde. Die Entscheidung für ein zweites System dieser Art spricht für sich. Riha erläutert: „Wir wollten schon immer verschiedene Produkte aus frischem entbeinten Fleisch mit einheitlicher Form und festem Gewicht herstellen – das erwarten unsere Einzelhandels- und Gastronomiekunden von uns. Mit dem zweiten I-Cut haben wir nun unsere Kapazitäten in einem Bereich verdoppelt, der für uns ebenso wichtig ist wie für unsere Kunden.“



Packungen mit Gewicht und Preis pro Einheit manuell herzustellen ist arbeitsaufwändig und kann zu inakzeptabel hohen Verlusten führen: zwei gute Gründe für die Automatisierung. Vodnanska Drubez betreibt jetzt einen „Roboter mit Messer“ für Festgewichtpakete mit frischen Filets sowie eine Mehrkopfwage für Festgewichtpakete mit frischen oder gefrorenen Portionen, sei es mit oder ohne Knochen.

Innovative Technologien

Milan Riha ergänzt: „Der ‚Roboter mit Messer‘ sagt uns sehr zu, denn er spart uns eine Menge Arbeit und verringert Verluste erheblich. Uns gefällt, wie Marel auf intelligente Weise zwei Technologien kombiniert hat, nämlich RoboBatcher und I-Cut, sodass wir damit jetzt genau die gewünschten Packungsgewichte erhalten. Wenn eingehende Filets zugeschnitten werden müssen, damit



Software für die Hauptlinie kombiniert. Dank dieser Software-Zusammenarbeit werden auf dem Bedienfeld der Nuova-i weitere Echtzeitdaten angezeigt, beispielsweise Angaben zur Hakenleistung oder zu Produkten, die nur mit einem Bein eingehängt sind. Das neue Bedienfeld ist zudem sehr benutzerfreundlich. „Es ist keine umfangreiche Schulung nötig. Eine halbe Stunde Einweisung genügt. Die Maschine ist wirklich sehr einfach zu bedienen.“

Hygiene und Pakethaken

„Die technischen Verbesserungen der Nuova-i wie beispielsweise der neue Löffel haben die Hygiene im gesamten Ablauf zweifellos verbessert. Dank der optimierten Trennung des Innereienpakets ist der Vorgang wesentlich sauberer. Zudem ist das Paket kompakter. Eingeweide hängen seltener heraus, sodass es weniger Verschmutzungen und ein geringeres Risiko auf Kreuzkontaminationen gibt. Auf der Bratfertiglinie bleiben keine Innereien zurück.“ Eva van der Velde berichtet auch über den neuen Pakethaken: „Dank der Anbindung von IMPAQT können die Bediener speziell die Leistung der neuen Pakethaken erkennen. Diese sind stabiler und robuster, denn sie verschleiben nicht so schnell. Ein weiterer Vorteil der neuen Haken liegt darin, dass weniger als 0,5 % der Pakete herunterfallen.“

Innereingewinnung

Die Innereingewinnung kann nicht angepasst werden: Es handelt sich um einen gleichbleibenden Vorgang für alle eingehenden Produkte. Daher ist es nur folgerichtig, dass die Innereingewinnung erheblich von den einheitlichen und kompakten Innereienpaketen der Nuova-i profitiert. „Es gibt keine unterschiedlichen Pakettypen mehr, beispielsweise die leicht eingerissenen oder andere mit langen Gedärmesträngen. Sie sind alle gleich, daher gibt es bei der Gewinnung auch so gut wie keine Verluste,“ erklärt Eva van der Velde abschließend.

marel.com/nuova-i



Sekundärverarbeitung

sie in die Packungsgröße passen, sorgt TrimSort dafür, dass dieser Zuschnitt separat bleibt. Zudem sehen die Verpackungen gut aus, denn die clevere Maschine ordnet die Filets in ansprechender Form auf den Schalen an. Mit dem RoboBatcher, der Mehrkopfwage und der neuen Marel-Kontrollstation sind wir in höchstem Maße flexibel und können damit nahezu jede Kundenanforderung hinsichtlich Größe oder Festgewicht der Packungen erfüllen. Die automatisierten Systeme machen's möglich!“

„Wie können nahezu jede Kundenanforderung hinsichtlich Größe oder Festgewicht der Packungen erfüllen.“

Milan Riha, Geschäftsleiter von Vodnanska Drubez

Erfolgreiche Implementierung trotz Corona

Das Upgrade fand im letzten Jahr während der ersten Coronawelle statt. Milan Riha erzählt: „Corona hat uns und Marel das Leben schwer gemacht. Wir waren sehr zufrieden damit, wie Marel mit dieser schwierigen Situation umgegangen ist. Die Unterstützung aus Boxmeer und hier vor Ort in Vodnany war erstklassig und hat uns große Zuversicht geschenkt. Auch mit der Leistung der Maschinen sind wir sehr zufrieden. Keine Frage: Unsere Erwartungen wurden vollauf erfüllt.“

Vodnanska Drubez plant im nächsten Jahr die Aktualisierung seines Primärprozesses in Vodnany. Weiterhin gibt es Pläne für den Kauf neuer Ausrüstung für das Hähnchenverarbeitungswerk in Modrice nahe Brünn. Marel ist zuversichtlich, eine schon viele Jahre bestehende Partnerschaft noch weiter ausbauen zu können.



Über Vodnanska Drubez

Vodnanska Drubez ist der größte Hähnchenverarbeiter Tschechiens und der landesweit einzige Hersteller von Entenprodukten in großem Volumen. Das Unternehmen stellt ein umfangreiches Sortiment an frischen und gefrorenen Hähnchen- und Entenprodukten her. Die Palette reicht von frischen und gefrorenen Portionen und ganzen Tieren bis zu einer breiten Auswahl an weiterverarbeiteten, küchen- und verzehrfertigen Produkten. Vodnanska Drubez hat zwei Verarbeitungswerke für Hähnchenprodukte und eines für Enten

vodnanskadrubez.cz



Der ungarische Verarbeitungsbetrieb Master Good profitiert von der Marel-Software IMPAQT

„Dank IMPAQT haben wir keine Kommunikationsfehler mehr.“

Master Good ist ein auf die Zukunft ausgerichtetes geflügelverarbeitendes Unternehmen in Ungarn, wo an sechs Tagen pro Woche in jeweils zwei Schichten ca. 260.000 Tiere pro Tag verarbeitet werden. Die primäre Verarbeitungslinie läuft mit einer Geschwindigkeit von 15.000 bph, sodass das menschliche Auge nicht in der Lage ist, die Effizienz zu beurteilen. Da muss die intelligente IMPAQT-Software von Marel unterstützend eingreifen. Nóra Moldvai-Villányi, Production Controller bei Master Good, berichtet, welche Vorteile die Implementation von IMPAQT dem Primärprozess gebracht hat.

Woran haben Sie gemerkt, dass Sie das IMPAQT-Softwarepaket benötigen?

„Wir hatten die Leistung unserer Ausrüstung nicht klar im Blick. Die technische Abteilung und die Produktionsleiter waren oftmals unterschiedlicher Meinung, wenn es um die Prozesseffizienz ging. Da sich die Leistung von Herde zu Herde, ja sogar von Minute zu Minute änderte, waren ihren Beurteilungen subjektiv und hingen davon ab, zu welchem Zeitpunkt sie den Prozess begutachteten. Jetzt da IMPAQT jeden einzelnen Haken separat überprüft, sind unsere Berichte objektiv und beruhen auf einem sorgsam festgelegten Intervall sowie auf der Gesamtproduktion. Daher kommt es nicht mehr zu Kommunikationsfehlern.“

Welche zuvor nicht lösbaren Probleme wollten Sie mit IMPAQT lösen?

„IMPAQT gibt uns einen realistischen Echtzeit-Überblick über die Leistung der Hauptlinie. Und noch wichtiger: Die Software hilft uns dabei, ein bestimmtes Problem einzugrenzen, alle nötigen Daten zusammenzutragen und so in Echtzeit die Ursache eines Problems zu ermitteln. Anhand verschiedener Produkterkennungspunkte in der Linie können wir erkennen, wo die meisten Produktverluste auftreten. Dann können wir entscheiden, wie sich diese Verluste vermeiden lassen. So lässt sich auch die Wirksamkeit unserer vorbeugenden Maßnahmen überprüfen.“

„Unsere Technikabteilung profitiert am meisten von IMPAQT. Sie sind ganz begeistert davon und nutzen es häufig.“

Nóra Moldvai-Villányi, Production Controller bei Master Good

Wie setzen Sie IMPAQT in Ihrem Verarbeitungswerk ein?

„IMPAQT ist kein Tool zur Behebung plötzlicher Zwischenfälle. Wir nutzen es lieber als zur Überwachung von Trends, sodass wir benachrichtigt werden, wenn die Leistung in einem bestimmten Bereich abfällt. Dann können wir schneller und zielgerichteter reagieren. Zurzeit profitiert unsere Technikabteilung am meisten von IMPAQT. Sie sind ganz begeistert davon und nutzen es häufig. Die Dashboards von Nuova, LineLink DE und EC sind ihnen eine durchgehende Hilfe. Sie haben diese Dashboards stets im Blick erkennen Probleme und können schnell reagieren, wenn die Leistung einer bestimmten Einheit nachlässt. Aber da IMPAQT auch andere Aspekte überwachen

kann, erarbeiten wir weiterhin Prozesse, die zu längerer Maschinenlaufzeit führen. So ist beispielsweise der zurzeit genutzte Bericht über Linienstopps nicht zu 100 % genau. Diesen Bericht möchten wir mithilfe von IMPAQT-Daten neu strukturieren. Mit dem Event Editor sehen wir den genauen Zeitpunkt und die Dauer jedes Stillstands sowie den Grund dafür. Auf diese Weise wird der Linienstopp-Bericht viel genauer. Ausfallzeiten lassen sich schneller erfassen. Außerdem erhalten wir Statistiken zu Ausfallzeiten.“

Hat IMPAQT schon zu besseren Leistungen geführt?

„Auf jeden Fall. Magen, Herz und Leber sind für uns sehr wichtige Produkte. Wir achten immer sehr darauf, dass uns diese Bestandteile nicht verloren gehen. Da der betreffende Vorgang mit der Nuova-Bratfertigmaschine beginnt, müssen wir in der Lage sein, deren Betrieb ganz genau zu

überwachen. Mit IMPAQT können unsere Techniker diese Maschine ständig im Auge behalten, indem Sie das Nuova-Leistungsdashboard überprüfen. Der Bildschirm zeigt ihnen nicht nur die Gesamtleistung, sondern lässt auch sofort erkennen, welche Einheit nicht optimal funktioniert, repariert oder schnellstmöglich ausgetauscht werden muss.“

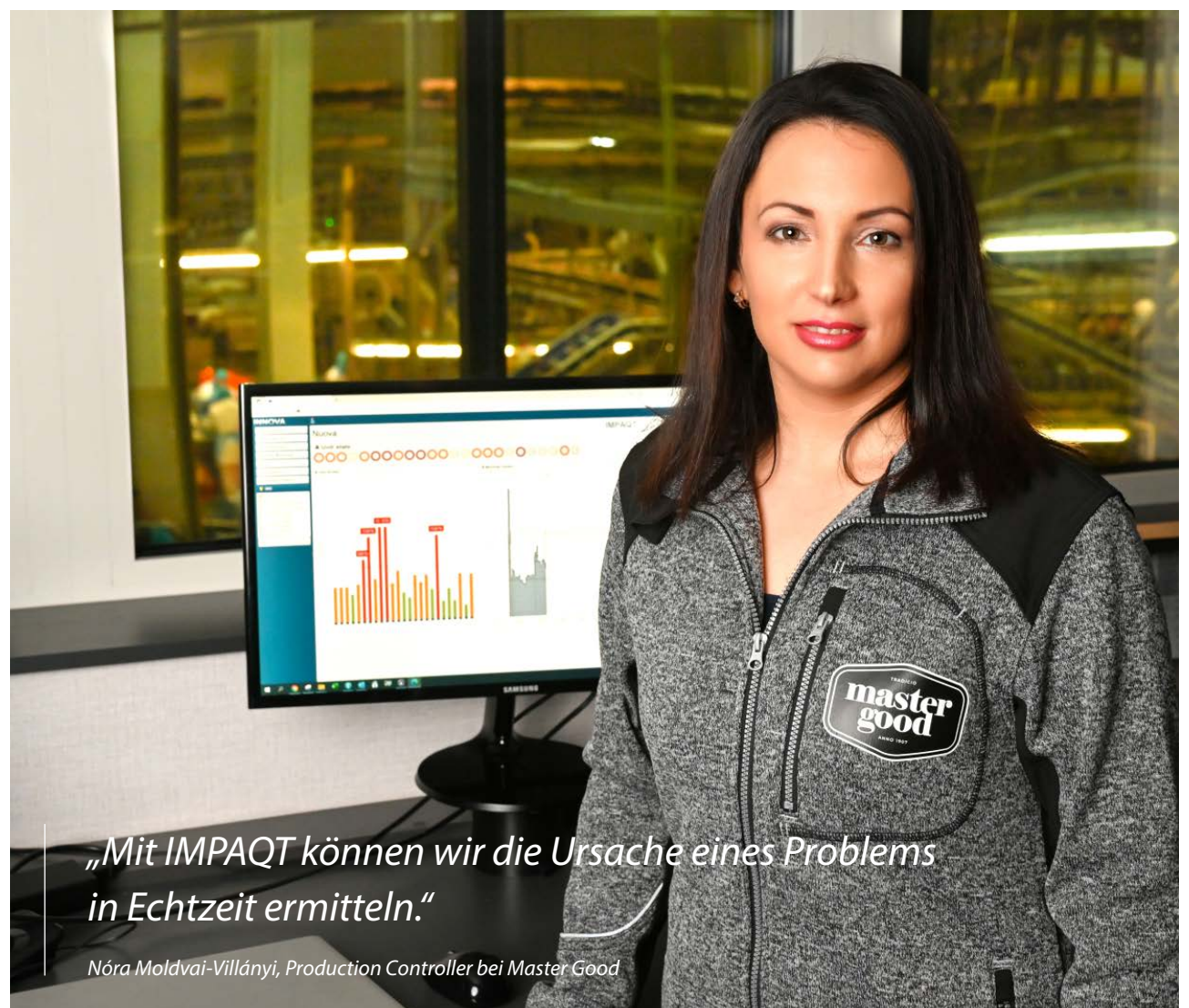
Erleichtert IMPAQT den Betrieb insgesamt?

„Ja, ganz bestimmt. Vor allem im Hinblick auf die Wartung. Neben den bereits erwähnten Dashboards spielt auch der Bericht über fehlerhafte Haken eine unverzichtbare Rolle. Jeder Haken übergibt täglich zahlreiche Tiere. Ein fehlerhafter Haken führt bei jedem Rundgang des Förderers zu einem Produktverlust. Daher müssen wir erkennen können, welche Haken zerbrochen oder beschädigt sind. Mit dem Bericht über fehlerhafte Haken kann unser Wartungsteam solche Haken in der Linie ermitteln und schnellstmöglich austauschen.“

Haben Sie bestimmte Wünsche für die Zukunft?

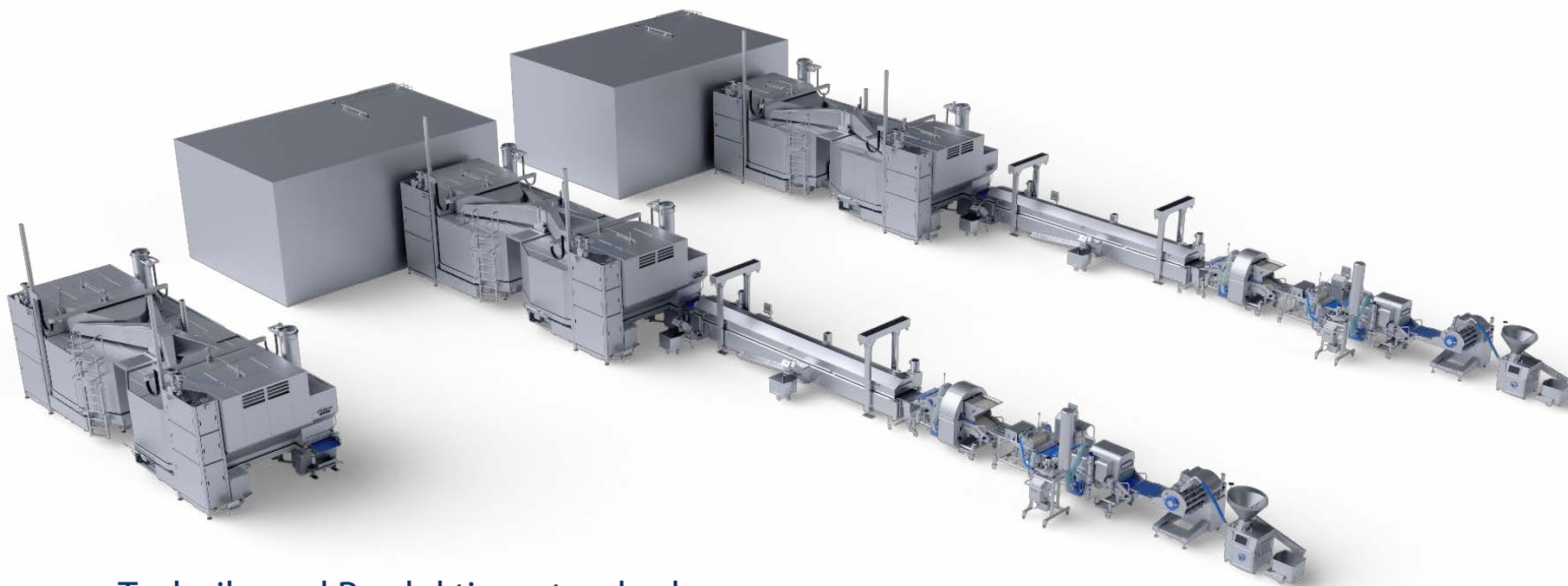
„Es gibt Bereiche von IMPAQT, die wir noch nicht nutzen, während wir uns in anderen Bereichen mehr Optionen wünschen. Es wäre beispielsweise hilfreich, wenn wir bei einbeinig eingehängten Produkten wüssten, ob das linke oder das rechte Bein fehlt. Bei den produktiven Meetings mit Marel hatten wir bereits Gelegenheit, unsere Wünsche zur Sprache zu bringen. Wir hoffen, dass sie auch bald erfüllt werden.“

mastergood.hu



„Mit IMPAQT können wir die Ursache eines Problems in Echtzeit ermitteln.“

Nóra Moldvai-Villányi, Production Controller bei Master Good



Ein neuer Technik- und Produktionsstandard für Fertiggerichte

Aurora Coop installiert Brasiliens größte Weiterverarbeitungsanlage

Ende 2021 haben Aurora Coop und Marel die Installation der größten Weiterverarbeitungsanlage Brasiliens beschlossen. Das neue Werk in Chapecó im Bundesstaat Santa Catarina befindet sich inmitten neun weiterer Geflügelverarbeitungsanlagen, die dem Genossenschaftsverband gehören, und soll die Produktion im Juni 2023 aufnehmen. Das Projekt soll sowohl den heimischen als auch Exportmärkte versorgen und setzt in Lateinamerika mit einer Verarbeitungskapazität von über 20.000 kg Endprodukt pro Stunde einen neuen Maßstab in puncto Technologie und Produktionsvolumen.

Mit einer Anfangsinvestition in Höhe von 550 Millionen brasilianischen Real (ca. 100 Millionen US-Dollar) soll die Anlage eine Fläche von 40.000 m² bedecken. Errichtet wird sie auf dem Industriegelände von Aurora Coop, das sich über 1,7 Millionen m² erstreckt. Das neu errichtete Werk soll 450 neue Arbeitsplätze schaffen.

Mit dem Wachstum Schritt halten

Laut Neivor Canton, CEO von Aurora Coop, fügt sich das Projekt nahtlos in die strategische Ausrichtung der Genossenschaft ein: Ziel ist nämlich die Erfüllung zunehmend anspruchsvoller Verbraucherwünsche nach küchenfertigen Produkten, die zugleich praktisch und schmackhaft sind. „Wir wissen, dass die Leute mehr tierisches Protein zu sich nehmen. Daher müssen wir das Rohmaterial in unseren Verarbeitungswerken zielgerichteter verwerten und den Mehrwert der Produkte erhöhen. Wir wissen, dass der Verbrauch von Produkten mit erhöhtem Mehrwert auf dem heimischen Markt ebenso zunimmt wie auf unseren Exportmärkten.“

Vier Linien

Mit dem Bau des neuen Werks revolutioniert Aurora Coop die Weiterverarbeitung in Brasilien und etabliert einen neuen

Qualitätsstandard auf dem Markt. Bei diesem Großprojekt wurde Marel als Partner ausgewählt und hat die Aufgabe, die Technologie zur Herstellung einer breiten Palette an Convenience-Endprodukten zu liefern. Aurora Coop hat vier verschiedene Linien für Convenience-Produkte gekauft und sich die Option auf eine weitere Linie zu einem späteren Zeitpunkt gesichert.

Dabei bringt Marel die neueste, hochmoderne Ausrüstung mit allen optionalen Elementen in das Projekt ein. Jede Convenience-Linie wird über einen RevoPortioner 1000 verfügen. Diese Formgebungslösung wird zum ersten Mal auf dem lateinamerikanischen Markt eingesetzt. Sie bietet mit ihrer Niederdruck-Formtechnologie wesentliche Vorteile gegenüber Geräten der Mitbewerber.

Der erste ModularOven

Aurora Coop hat sich unter den hochwertigen Lösungen auch für den ersten ModularOven in Lateinamerika entschieden. Mit ihren vielen technologischen Vorteilen und der eingebauten Intelligenz sorgen MOS-Öfen für Steigerungen bei Produktivität und Ertrag.

Eine der Convenience-Linien wird zwecks zentraler Gerätesteuerung mit der Innova-Software ausgestattet sein, die einen gleichbleibenden, kontrollierten Herstellungsprozess gewährleistet, einschließlich Angaben zur Gesamtanlageneffizienz (Overall Equipment Efficiency, OEE) und Echtzeit-Einblick in die Daten der Verarbeitungslinie.

Neue Maßstäbe bei der Lebensmittelherstellung

Ruud Berkers, regionaler Vertriebsleiter in Brasilien, erläutert: „Mit all diesen innovativen Produkten und Marel als Komplettanbieter setzt Aurora Coop neue Maßstäbe bei der Art und Weise, wie Lebensmittel in Brasilien hergestellt werden.“

Neivor Canton fügt hinzu: „Aurora Coop sucht stets nach Projektpartnern, die Zuverlässigkeit und Sicherheit auf höchstem

Niveau bieten und die Leistungsstärke und Produktqualität gleichermaßen gewährleisten können. Marel bietet hervorragende technische Lösungen für die Lebensmittelbranche an – genau das erwartet Aurora Coop von einem Partner!“

Gestärkte Partnerschaft

Anfang 2021 unterzeichneten die beiden Firmen einen umfangreichen Vertrag, der Marel mit der Modernisierung von vier Aurora-Herstellungswerken beauftragt. „Aurora Coop wächst beständig und zählt bei der Umsetzung seiner Projekte auf Partner wie Marel.“ erzählt Neivor Canton. Für ihn ist der neue Progress Point, das Demo- und Schulungszentrum von Marel in Campinas (São Paulo) ein Faktor, der die bestehende Partnerschaft weiter stärkt. „Wann immer es nötig ist, werden wir diese Einrichtung zur Entwicklung unserer neuen Produkte in Anspruch nehmen.“

Verbraucher-trends

Bei der Entwicklung neuer Produkte analysiert Aurora Coop das Verhalten der brasilianischen Verbraucher. „Frische Produkte sind den Verbrauchern nach wie vor sehr wichtig. Während der Pandemie stieg die Anzahl der Verbraucher, die daheim ihre eigenen Mahlzeiten kochten. Je nach Situation und der verfügbaren Zeit werden natürliche Produkte, die zubereitet werden müssen, und weiterverarbeitete Produkte, die bequem und praktisch sind, am meisten von den Brasilianern verzehrt“, erklärt Neivor Canton, CEO von Aurora Coop. In diesem Zusammenhang beobachtet Aurora Coop das Verbraucherverhalten immer sehr genau und hält nach Möglichkeiten Ausschau, beim Geflügelverzehr immer am Puls der Zeit zu sein. Eine vielfältige Palette an schmackhaften Produkten werden die zunehmend anspruchsvollen Verbraucher zufriedenstellen.

auroraalimentos.com.br

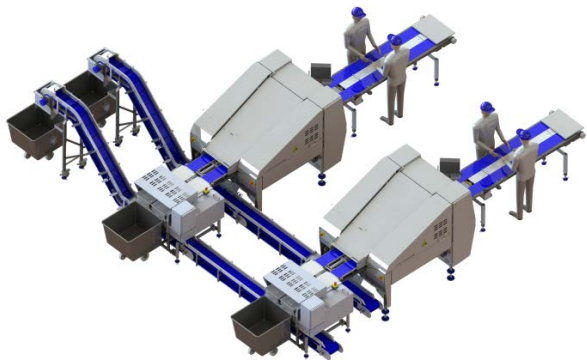


Neivor Canton, CEO von Aurora Coop

Marel-Lösungen bringen deutschen Convenience-Hersteller einen großen Mehrwert

Stabile Prozessabläufe: die Basis der Produktvielfalt von Vosso

Vosso ist ein Tiefkühl-Convenience-Hersteller. Mit seinen Werken in Ostbevern (Deutschland) und in Santa Catarina (Brasilien) produziert Vosso hochwertige Tiefkühl-Convenience-Produkte. Der Fokus liegt in der Verarbeitung von Hähnchenbrustfilets. Die Kunden von Vosso fragen nach einer immer größeren Vielfalt an Endprodukten. Um ein hohes Qualitätsniveau der Endprodukte sicher zu stellen bedarf es stabiler, konstanter und zuverlässiger Prozessabläufe.



Betriebsleiter Alfons Wittkamp erzählt über die verschiedenen Faktoren die zu der Kaufentscheidung für drei Marel I-Cut 122 Portionieranlagen und einer Marel RevoCrumb Panieranlage geführt haben.

I-Cut122 mit TrimSort = 1. Wahl

Der Trend zu immer schwereren Hähnchenschlachtgewichten resultiert zu größeren Hähnchenbrustfilets. Allerdings fordert der Endkunde immer kleinere Portionsgrößen. Dieser Trend macht auch nicht vor dem Tiefkühl-Convenience-Hersteller Vosso halt. Die Rohwaregewichte passen nun nicht mehr zu den gewünschten Endkundenanforderungen, deshalb benötigte Vosso eine Lösung um flexibel, unterschiedliche Filetkalibrierungen verarbeiten zu können. Die Filets sollten in einem Arbeitsgang zu unterschiedlichen Portionen geschnitten werden. Diese Portionen müssen sehr gewichtsstabil sein, um den nachgeschalteten Prozess – wie zum Beispiel das Panieren - optimal steuern zu können.

Ausgezeichnete Performance

Alfons Wittkamp erzählt warum Vosso sich für die Marel I-Cut 122 mit TrimSort entschieden hat: „Am Ende war

Marel für uns sehr überzeugend. Wir schneiden aus dem Rohfilet bis zu drei Produkte. Diese sollen automatisch zu weiteren Produktionsprozessen zugeordnet werden. Die Ausschleusegenauigkeit des neuen I-Cut 122 TrimSorts in Kombination mit dem SpeedSort war für uns ausschlaggebend. Die Performance des TrimSorts, speziell bei sehr kleinen Portionen, ist ausgezeichnet. Somit erhalten wir eine sichere Produktzuordnung zu weiteren Verarbeitungsprozessen. Zwei Linien wurden am Standort Ostbevern installiert, eine weitere Linie am Standort Santa Catarina.“

Das ganze Portionierer-System ist mit dem übergeordneten Innova Softwarepaket verbunden, so dass Vosso die gewünschten Portionierrezepte vom Leitstand ansteuern kann.

RevoCrumb, eine Teamentcheidung

Panieren von Fleischprodukten ist einer der Kernkompetenzen von Vosso. Aus diesem Grund ist die Firma Vosso regelmäßig auf der Gästeliste bei Marel-Events, wenn neue Maschinen im DemoCenter Boxmeer vorgestellt werden. Im Rahmen der Markteinführung der neuen Produktlinie für Nass- und Trockenpanadeanlagen wurde Vosso aufmerksam auf die neue RevoCrumb. Die Maschine überzeugte durch die hohe Bandgeschwindigkeit mit verbessertem Panadebild. Speziell bei groben Kornflakes-Panaden spielt die neue RevoCrumb ihre Vorteile aus. Ein „Zermahlen“ der Panade ist hier kein Thema mehr, verglichen zu anderen Panadeanlagen im Markt. Die Panade bleibt stückig, auch nach längerer Produktion, ein absoluter Mehrwert zu der alten RotoCrumb. Nach einem weiteren intensiven Test mit Produkten von Vosso war die Entscheidung einstimmig im Vosso-Team gefallen. Einige Monate später wurde die Linie inklusive einem Marel CrumbFeeder installiert. „Die Linie läuft einwandfrei. Es war die richtige Entscheidung für uns.“

Endprodukte

Vosso ist spezialisiert auf die Herstellung von hochwertigen Tiefkühl-Convenience-Produkten. Die Rohware ist vorwiegend aus ganzem Muskelfleisch aber auch Formware kommt zum Einsatz, welche unter anderem auf dem Marel RevoPortioner produktschonend verarbeitet wird. Mit Fokus auf Geflügel produziert Vosso alles im Bereich Convenience. Für den Lebensmitteleinzelhandel und Foodservice liefert Vosso ein breites Programm an tiefgekühlten Produkten wie Filets, Cordon Bleus, Steaks, Mini-Schnitzel, Medallions, Nuggets, Chicken Wings und Hähnchenbruststreifen.

Zuverlässig und Nah

Neben I-Cuts, SpeedSorts, RevoPortioner, RevoCrumb und CrumbFeeder hat Vosso ebenso Wiege- und Sortiertechnik aus dem Hause Marel im Maschinenpark. Bei der Wahl für einen Lieferanten ist für Vosso der Service ein nicht zu vernachlässigendes Kriterium bei seiner Kaufentscheidung. „Die geographische Nähe zum Service-Standort Osnabrück und Boxmeer sind ein nicht zu unterschätzendes Argument.“

Wir sind uns bewusst, dass wir manchmal einen schnellen und zuverlässigen Service benötigen. Wir brauchen eine gut fundierte Organisation wie Marel, mit lokaler Präsenz und einem lokalen Service Netzwerk. Wenn ein Problem auftritt, kann Marel schnell Techniker und Spezialisten vor Ort haben.“



Über Vosso

Der Stammsitz von Vosso in Ostbevern liegt rund 20 km nordöstlich von Münster. Hier haben Bernhard und Maria Vosskötter 1982 das Unternehmen Vosso gegründet. Das stetige Wachstum der Firma in den letzten 40 Jahren hat zu einer kontinuierlichen Erweiterung der Produktions- und Bürogebäude geführt. Mit über 700 Mitarbeitern ist das wachstumsstarke Unternehmen der Familie Vosskötter der größte Arbeitgeber am Ort. Vosso ist TK-Convenience Spezialist für Geflügel, sowie Rind- und Schweinefleisch. Heute liefert Vosso in die ganze Welt und ist auf dem europäischen, nordafrikanischen, kanadischen und östlichen Märkten sehr gut etabliert.

Vor mehr als 15 Jahren hat Vosso ein Werk in Lages, Santa Catarina, im Süden von Brasilien gebaut. Hier beschäftigt Vosso heute über 500 Mitarbeiter.

vosso.de



Thomas Heidenescher, Verkaufsleiter bei Marel Poultry und Alfons Wittkamp, Werksleiter bei Vosso.



Kundenbericht

May Harvest setzt auf einzigartige Konzepte zur Wasseraufbereitung – unter Einhaltung strengster Vorschriften

Erste Wasser-aufbereitungsanlage ihrer Art auf den Philippinen

Die neue Wasseraufbereitungsanlage von May Harvest ist die erste ihrer Art auf den Philippinen. Im Wasserbecken schwimmende Fische, die „Säuberung“ eines verschmutzten Bachs und die Bewässerung mit wiederaufbereitetem Wasser sind neue Konzepte in diesem Land. Trotz Lockdowns und Taifunen wurde das Projekt dank der Remote-Unterstützung von Marel schnell und reibungslos umgesetzt. Efren Martinez, Präsident und Vorstandsvorsitzender der May Harvest Corporation, erzählt uns mehr über das Projekt.

„Als wir dieses Werk 1997 in Betrieb nahmen, hatten wir bereits eine eigene kleine Wasseraufbereitungsanlage. Die Kapazität war damals recht groß, aber nachdem wir unser Werk von 6.000 Hähnchen pro Stunde auf 10.000 erweitert hatten, nahm das Abwasservolumen beträchtlich zu. Daher brauchten wir zusätzliche Kapazitäten. Wir baten Marel, uns eine Betriebsstätte vergleichbarer Größe in Europa zu zeigen, woraufhin uns Mike Jansen (Industry Sales Manager Marel Water) zur Besichtigung einer Wasseraufbereitungsanlage in die Niederlande einlud. Dieser Besuch überzeugte uns, eine Partnerschaft mit Marel einzugehen. Heute ist unser Wasseraufbereitungssystem auf 10.000 Tiere ausgelegt.“

Vorschriften auf den Philippinen

Das philippinische Umwelt- und Naturschutzministerium verlangt von jedem Unternehmen, vor allem von Herstellungsbetrieben, eine Abwasseraufbereitungsanlage. „Doch nur wenige Unternehmen sind in der Lage, dieser Vorschrift nachzukommen. Ich glaube, wir sind das erste und bisher einzige Unternehmen auf den Philippinen, das eine Wasseraufbereitungsanlage gemäß den strengsten Auflagen betreibt.“

Konfiguration

John Fuentes, Projektmanager bei May Harvest, fügt hinzu: „Zum Glück war unser Vorstandsvorsitzender so vorausschauend, schon zu einem frühen Zeitpunkt ein Belebungsbecken zu installieren. Es hatte ein Volumen von ca. 6000 Kubikmetern, daher mussten wir es nicht umbauen. Wir ergänzten das vorhandene System mit zwei gewölbten Sieben, einem Ausgleichsbehälter, einer Vorbehandlungsanlage samt Einheit zur Druckentspannungsflotation (Dissolved Air Flotation, DAF) und einem neuen Klärbecken.“

Wasserversorgung

Zur Wasserversorgung pumpt May Harvest Wasser aus dem eigenen Quellwasserbrunnen ab. Zugleich ist das Unternehmen bestrebt, den Wasserverbrauch zu verringern. Das ist keine behördliche Vorgabe, sondern eine Priorität, die sich das Unternehmen selbst gesetzt hat. May Harvest übernimmt hier die Rolle eines echten Vorreiters. „Bislang ist es uns gelungen, den Wasserbedarf pro Tier von 18 Litern auf 12 Liter zu senken. Durch die Abwasseraufbereitung

werden wir in der Lage sein, den Wert sogar auf 10 oder 9 Liter zu verringern. Das ist unser Ziel“, erläutert Efren Martinez.

Fischteich

John Fuentes fügt hinzu: „Die braune Farbe des Wassers im Belebungsbecken ist ein Zeichen für sehr gesunde Bakterien, die unser Wasser reinigen. Es schwimmen ja sogar Fische in unserem Klärbecken. Wir möchten Besuchern die hohe Qualität unseres aufbereiteten Wassers vor Augen führen und ihnen zeigen, dass Tiere in dem von uns behandelten Wasser überleben. Denn das bedeutet ja: Wenn die darin überleben, muss unser System funktionieren. Wir nennen es auch nicht mehr Schmutzwasser. Die einzige Einschränkung: Wir können es nicht trinken.“

„Wir nennen es nicht mehr Schmutzwasser. Die einzige Einschränkung: Wir können es nicht trinken.“

Reinigungseffekt im Bach

Wir recyceln das Wasser zur Bewässerung von Reisfeldern gleich neben dem Werksgelände. Außerdem pumpen wir es in verunreinigte Firmenbereiche zurück, wo wir damit den Boden, die Käfige und die Lkw-Reifen reinigen. Insgesamt führen wir 30 % des wiederaufbereiteten Wassers der Wiederverwendung zu.

Die anderen 70 % werden in einen reichlich verschmutzten Bach geleitet. Um uns herum befinden sich andere Erzeugerbetriebe, die tierische Nebenprodukte in denselben Bach ablassen. Wir haben stromauf- und stromabwärts von unserem Betrieb Wasserproben entnommen und konnten nachweisen, dass die von uns eingeleiteten Wassermengen die Verschmutzungskonzentration verringern und somit zur Reinigung des Bachs beitragen.“

Lockdowns und Taifune

Trotz des Lockdowns auf den Philippinen wegen der Covid-19-Pandemie wurden die Bauarbeiten fortgesetzt. Schwierig dabei war jedoch die Abwesenheit der ausländischen Marel-Techniker. „Wir haben allerdings eine Arbeitsweise gefunden, die für beide Seiten von Vorteil war. Jeden zweiten Tag fanden virtuelle Meetings statt, und wir konnten per Bild- und Videoübertragung offen kommunizieren. Wir konnten Fragen stellen oder einreichen, und sie wurden von Marel wirklich schnell beantwortet. Schließlich konnte einer der Marel-Techniker uns hier vor Ort aufsuchen, und er hat nur zwei Wochen gebraucht, um das gesamte System betriebsfähig zu machen“, berichtet Efren Martinez.

„Trotz Taifunen und anderweitig schlechtem Wetter konnten wir die Bauphase reibungslos und ohne Verzögerungen absolvieren. Wir konnten alles binnen acht Monaten aufbauen. Und während des Baus konnten wir sogar unsere vorhandenen Verarbeitungssysteme weiterbetreiben. Möglich war das alles nur durch den Einsatz unserer Mitarbeiter und mit der Remote-Unterstützung von Marel, für die wirklich sehr dankbar sind.“

mayharvestcorp.com



Das Wasser im Klärbecken von May Harvest ist so sauber, dass Fische darin leben können.



Das Team von May Harvest vor der Wasseraufbereitungsanlage. Von links nach rechts: John Fuentes, Projektleiter, Efren Martinez, Präsident und Vorstandsvorsitzender, James Daly, Geschäftsentwicklung

Mit der neuen 1000-mm-Beschichtungslinie sind flexible Konstellationen möglich

Start frei für vielfältigere Panaden mit höherem Durchsatz

Die weltweite Verbrauchernachfrage nach vielfältigeren Convenience-Produkten in größerem Volumen war für Marel Anlass zur Entwicklung der neuen 1000-mm-Beschichtungslinie. Die Coronakrise beschleunigte diesen Prozess, denn plötzlich änderten sich die Trends auf dem Markt, da weniger außer Haus gegessen und Gerichte öfter nach Hause mitgenommen wurden. Convenience-Produkte sind daher gefragter denn je. Mit der neuen modularen 1000-mm-Beschichtungslinie von Marel lassen sich die Anforderungen nach vielfältigen, hochwertigen Produkten in großem Volumen bestmöglich erfüllen.

Mehr Produkte, mehr unterschiedliche Produkte, größerer Produktmix, schnelle Umstellung von einem Produkttyp zum anderen – Hersteller von Convenience-Produkten stehen heute mehr denn je vor der Herausforderung, ihre Produktionsmöglichkeiten flexibler zu gestalten. Von ihnen wird eine Fülle von Produkttypen erwartet – und das mit höheren Durchsätzen als es mit der vorhandenen Ausrüstung möglich ist. Druck von den Märkten bedeutet, dass Arbeits- und Produktionskosten gesenkt werden müssen. Zudem geben sich Verbraucher nur mit qualitativ hochwertigen Convenience-Produkten zufrieden. Für Verarbeitungsbetriebe war es nicht leicht, die passende Beschichtungslösung zu finden, die alle Erwartungen und Anforderungen erfüllen konnte. Das heißt: bis jetzt nicht! Denn die neue 1000-mm-Beschichtungslinie von Marel wird allen Ansprüchen gerecht. Ihre Fähigkeit, hochwertige Beschichtungen aufzutragen, ist unerreicht, egal ob Hausmacherart, Tempura, gröbere oder feinere Panade.

1000-mm-Komponenten

Damit höhere Durchsätze möglich sind, verfügen der Active Flour Applicator, der Active Batter Applicator und

der Active Tempura Applicator der 1000-mm-Linie über breitere Förderbänder und eine robustere, ausfallsichere Bauweise. Diese Systeme bilden die Grundlage für ein attraktiv aussehendes Endprodukt, denn sie sorgen für die bemerkenswert einheitliche Beschichtung der Ober- und Unterseite des Produkts – und das nahezu ohne Riemenspurten! Die markantesten Komponenten der 1000-mm-Linie sind jedoch der RevoCrumb und der RevoBreader.

Der RevoCrumb ermöglicht umfassende Kontrolle über die Verteilung und sorgt damit für präzise Beschichtung. Mit seinem innovativen Bemehlungs-Managementsystem trennt der RevoCrumb grobe von feiner Panade und ermöglicht die unabhängige Einstellung der oberen und unteren Beschichtung, sodass das gesamte Produkt rundum optimal bedeckt ist.

Der RevoBreader vereint den Flachbett- und auch den Trommelmodus in demselben Gehäuse, sodass Sie schnell und einfach zwischen Produkten mit Homestyle- oder Standardbeschichtung wechseln können. Dank der besonderen Trommelgröße des RevoBreader entsteht eine flockige Textur nach Hausmacherart, die Ihres gleichen sucht und für den Einzelhandel oder für Schnellrestaurants perfekt geeignet ist.

Ihr Endprodukt ist unser Ausgangspunkt

Bei der Planung einer 1000-mm-Beschichtungslinie müssen gleich zu Beginn die Endprodukte ins Auge gefasst werden. Eventuell erfordert jedes Endprodukt seine ganz besonderen Einstellungen. Zur Erfüllung dieser unterschiedlichen Anforderungen setzt sich die modulare 1000-mm-Beschichtungslinie von Marel aus einzelnen Funktionsbausteinen zusammen. Durch die Kombination verschiedener Module lassen sich mit dieser flexiblen Linie Endprodukte in großer Vielfalt erzeugen. Zum schnellen Wechsel von einem Produkttyp zum anderen können Module hinzugefügt, weggenommen oder durch andere ersetzt werden. Die endgültige Konstellation einer 1000-mm-Beschichtungslinie in einem Fertigungswerk hängt in erster Linie vom gewünschten Endprodukt ab. Die Konstellation mit zwei RevoReadern ist ideal für knochenhaltige Massenprodukte wie beispielsweise Homestyle Chicken Wings. Der erste RevoBreader fungiert als Vorbemehler. Die Vorbemehlung wird im Trommelmodus aufgetragen und erreicht jede Rille in „runzligen“ Produkten wie z. B. Flügeln. Die Produkte werden gleichmäßig auf dem Förderband verteilt, ohne dass manuelle Eingriffe nötig sind. Ein

Active Tempura Applicator und ein zweiter RevoBreader – diesmal zur Trockenbeschichtung im Trommelmodus – vervollständigen den Beschichtungsvorgang.

Größere Reichweite

Aufgrund veränderter Marktbedingungen erkundigten sich Verarbeitungsbetriebe bei Marel nach Anlagen zur Herstellung von Convenience-Produkten, die größere Kapazitäten bewältigen, aber dieselbe Beschichtungsqualität erzielen sollten wie die 600/700-Linien. Aus diesem Grunde ist die neue Beschichtungslinie von Marel 1000 mm breit und ermöglicht höheren Durchsatz. Zudem kommt es nahezu in keinerlei Weise zu Beschichtungsverlust, und der Arbeitsbereich ist sauber und frei von Staub, Verschmutzung und Allergenen. Im Vergleich zu einer 700-mm-Linie beansprucht die 1000-mm-Linie von Marel nur ein Minimum an zusätzlicher Standfläche.

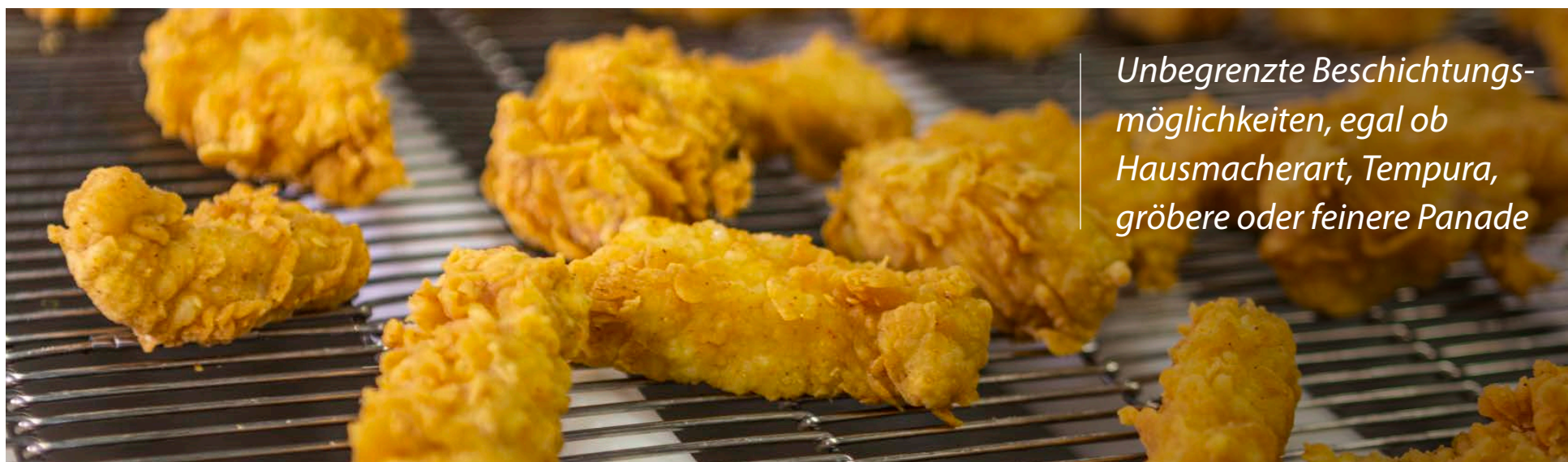
Alles im Griff

In Kombination mit der Software für Marel Convenience-Linien ist mit der Beschichtungslinie noch mehr Kontrolle über den Beschichtungsvorgang möglich. Der Prozess hängt weniger von den Bedienern ab, und es können datengestützte Entscheidungen getroffen werden, um optimale Maschinenlaufzeiten zu erzielen. Von der Verarbeitungslinie erfasste Daten werden analysiert und ermöglichen weitreichende Erkenntnisse über die Produktion. Verbesserte Prozesskontrolle senkt erheblich das Risiko von möglichen Produktrückrufen und kostspieligen Kundenreklamationen für Produkte, die nicht der Spezifikation entsprechen. Nachdem die optimale Effizienz hergestellt wurde, können Verarbeitungsbetriebe ihr gesamtes Fertigungspotenzial entfalten und dadurch ihre Rentabilität steigern.

Komplette 1000-mm-Convenience-Linie

Die neue 1000-mm-Beschichtungslinie ist das letzte Puzzleteil, das die 1000-mm-Convenience-Komplettlösung von Marel vervollständigt. Sie passt perfekt zum RevoPortioner 1000 sowie zu vorhandenen 1000-mm-Fritteusen und -Öfen. Marel hat für Sie stets eine hochmoderne Lösung für die Herstellung von Burgern, Schnitzeln, Chicken Wings, Nuggets oder Popcorn.

marel.com/convenience



Unbegrenzte Beschichtungsmöglichkeiten, egal ob Hausmacherart, Tempura, gröbere oder feinere Panade

Produkte in gleichbleibender A-Qualität mindern das Sicherheitsrisiko

Spectra: Erkennung von weichem Fremdmaterial

Verbraucher erwarten heutzutage, dass die Lebensmittel, die sie kaufen, von tadelloser Qualität sind. Betriebe in der Lebensmittelbranche sind laufend mit der Herausforderung konfrontiert, Verunreinigungen zu vermeiden. Kunststoff, Gummi und andere Arten weicher Verunreinigungen sind während der Verarbeitung nicht leicht zu entdecken. Solche Verunreinigungen können nicht nur potenzielle Gesundheitsrisiken für die Verbraucher darstellen, sondern können auch der Marke und dem Unternehmen erheblichen Schaden zufügen. Das wegweisende Bildgebungsverfahren Spectra von Marel minimiert diese Risiken.

Spectra ist eine hochleistungsfähige Inline-Lösung zur Erkennung von Kunststoff und anderen weichen Fremdstoffen bei knochenlosem oder knochenhaltigem Geflügelfleisch. Als erste praktikable Lösung ihrer Art arbeitet Spectra mit doppelseitiger hyperspektraler Bildgebung, die den Sichtbereich des menschlichen Auges bei Weitem übertrifft. Mit derselben Technologie, die die NASA für die Weltraumforschung einsetzt, scannt das System die Oberfläche von Geflügelfleisch in einem Winkel von nahezu 360°, während sich die Fleischstücke im freien Fall befinden. Dank eines intelligenten Algorithmus können die hyperspektralen Sensoren verunreinigtes Fleisch mit höchster Effizienz und Präzision erkennen und anschließend auswerfen. Spectra ist eine zuverlässige Inline-Lösung, die sich problemlos in Ihren Betrieb integrieren lässt, denn sie widersteht auch den rauen Produktionsumgebungen und liefert für die Dauer der gesamten Produktion präzise Ergebnisse.

Was ist Spektraltechnologie?

Fotografie – egal wie ausgeklügelt oder kostspielig sie ist – kann keine Anomalien in der Oberflächenstruktur eines Produkts erfassen. Für Fotografie oder das menschliche Auge ist es extrem schwierig, ja geradezu unmöglich, ein orangefarbenes Stück Kunststoff auf einem Geflügelfilet zu erkennen, noch dazu in einer mit vollem Tempo laufenden Produktionslinie.

Wie wird sie eingesetzt?

Spektraltechnologie wird eingesetzt, wenn detaillierte Angaben zu einer Oberflächenstruktur benötigt werden. Mithilfe spektraler Bildverarbeitung kann Spectra Fremdkörper, z. B. aus Kunststoff, Gummi oder Holz, auf der Oberfläche eines Produkts erkennen und leistet damit seinen wichtigen Beitrag zu Geflügelprodukten in A-Qualität. Ein Spektralbild entsteht durch mehrere Aufnahmen einer Oberfläche auf unterschiedlichen Wellenlängen des elektromagnetischen Spektrums; dabei werden herkömmliche, sichtbare Bilder, aber auch unsichtbare Infrarotaufnahmen miteinander kombiniert. Diese Aufnahmen werden mithilfe spezieller Beleuchtung und Sensoren erstellt. Im nächsten Schritt kombiniert eine Software die gewonnenen Bildinformationen und verarbeitet sie. Durch die Analyse der chemischen Struktur einer Oberfläche kann sie Abweichungen auf der betreffenden Oberfläche erkennen.

„Topaktueller Mehrwert für die lebensmittelverarbeitende Industrie“

Michel Picandet, EVP Tomra Food

Was leistet Spectra?

Ein entbeintes oder ein knochenhaltiges Geflügelprodukt gelangt auf einem Zufuhrförderer in das Spectra-System. Im Innern des Systems fällt es von dem Zufuhrförderer auf ein niedriger gelegenes Förderband. Während dieses Falls erstellt das System Spektralbilder von beiden Seiten des Fleischstücks. Eine Spezialsoftware verarbeitet und analysiert die aufgenommenen Bilder. Die Spektraltechnologie bestimmt, ob sich auf der Oberfläche des Fleischstücks Fremdkörper beliebiger Art befinden. Bei Erkennung solchen Fremdmaterials wird eine Auswurfklappe aktiviert, über die das kontaminierte Produkt automatisch in eine Box geleitet wird. Spectra ist vollautomatisch; es sind keine manuellen Eingriffe erforderlich, sodass keine Gefahr auf Bedienerfehler besteht. Automatisierung beschleunigt den Herstellungsvorgang und sorgt für ein Lebensmittelprodukt auf höherem Qualitätsniveau. Spectra überzeugt durch die bestmögliche Balance zwischen der Erkennung auch der kleinsten Fremdkörper einerseits und einer geringen Falsch-Positiv-Rate andererseits, sodass nur ein Minimum an Nacharbeit erforderlich ist.

Eine perfekte Ergänzung

Spectra soll das Röntgenprüfsystem SensorX nicht ersetzen. SensorX kümmert sich um harte Verunreinigungen wie Knochen oder Metall im Innern des Fleisches. Daher arbeiten Spectra und SensorX harmonisch zusammen, wobei jeder

während der Verarbeitung seiner eigenen Aufgabe nachkommt und zu qualitativ hochwertigen Produkten beiträgt. Spectra versetzt Verarbeitungsbetriebe in die Lage, durchgehend höchste Qualität zu liefern, und verringert das Risiko auf Rückrufe, Reklamationen und die damit zusammenhängenden Kosten. In Spectra ist die Zuverlässigkeit gleich eingearbeitet! Mit der beständigen Erfüllung der Kundenerwartungen tragen Sie wesentlich zum Schutz Ihrer Marke bei.

marel.com/spectra



Die Aufnahmen erfassen mehrere Wellenlängen, von denen einige für das menschliche Auge nicht sichtbar sind.



Mit einer Hyperspektralanalyse der kombinierten Aufnahmen lässt sich die Produktoberfläche eingehend untersuchen.

Partnerschaft der Pioniere

Spectra ist das Ergebnis der lohnenswerten Partnerschaft zwischen Marel und Tomra, einem führenden Anbieter von Erkennungs- und Sortierungstechnologie. Tomra blickt auf jahrzehntelange Innovationen und Fachkenntnisse in der Lebensmittelbranche zurück. „Wir wussten schon seit langem, dass Marel in der Lebensmittelbranche eine führende Rolle spielt, wenn es um Innovationen bei Hard- und Software geht. Diese Vorreiterrolle mit der hochmodernen Technologie vom Tomra in einer Partnerschaft der Pioniere zu verbinden ergibt jede Menge topaktuellen Mehrwert für die lebensmittelverarbeitende Industrie“, kommentiert Michel Picandet, EVP Tomra Food. Roger Claessens, EVP Marel Poultry, fügt hinzu: „Durch die Nähe zu unseren Kunden und dadurch, dass wir ihnen zuhören, wissen wir, welche Herausforderung Kunststoffe und andere Fremdkörper für sie darstellen. Deshalb investieren wir gemeinsam mit Tomra so intensiv in die Entwicklung von Spectra.“

marel.com/spectra

© Copyright Marel Poultry B.V., 2022: 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 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