

GROSSER SAUDI-ARABISCHER GEFLÜGELVERARBEITER IST AUF AKTUELLE UND ZUKÜNFTIGE ANFORDERUNGEN BESTENS VORBEREITET

Fallstudie
Almarai

Daten und Fakten

- » Was als 21.000 Vögel-pro-Stunde-Projekt begann, wuchs binnen drei Jahren in drei Phasen zu einer 37.000 Vögel-pro-Stunde-Anlage heran.
- » Die neue Fabrik mit ihrer jährlichen Kapazität von 200 Millionen Vögeln zählt nun zu den größten Single Output-Geflügelanlagen der Welt.
- » Die Hühner werden fast komplett verwertet.

Der saudi-arabische Geflügelverarbeiter Almarai gründete 2009 die Premiummarke Alyoum. Aus diesem Anlass entstanden in der Provinz Ha'il eine Geflügelzucht und eine Fabrik ausgestattet mit Verpackungslösungen von Ishida. Die, schlüsselfertig errichtete Anlage mit einer Kapazität von 37.500 Hühnern pro Stunde ist die Voraussetzung, um die wachsende Nachfrage und sich verändernde Verbraucherwünsche zu erfüllen.

Herausforderung

Ganze Vögel werden auf dem Markt weiterhin stark nachgefragt. Dennoch gibt es auch eine Entwicklung zu Festgewicht-Verpackungen mit Geflügelstücken wie Brustfilets, Keulen, Schenkeln, Beinen und Flügeln sowie Kombinationen davon. Almarai wollte diese Nachfrage mit vollständig versiegelten Festgewicht-Produkten befriedigen, die höchsten Standards hinsichtlich der Hygiene und Verpackungspräsentation entsprechen.

Lösung

Gemäß den hochgesteckten Zielen von Almarai wuchs der Projektumfang während der fortschreitenden Arbeiten. Was zunächst als Anlage für die Verarbeitung von 21.000 Vögeln pro Stunde geplant war, wurde über einen Zeitraum von drei Jahren in drei Phasen zu einer Fabrik mit einer Kapazität von 37.000 Vögeln pro Stunde. Die neue Geflügelverarbeitung ist jetzt mit einer Leistung von 200 Millionen Vögeln jährlich eine der größten ihrer Art weltweit.

Zu den installierten Maschinenlösungen zählen Umhänger, Aufschneidesysteme, Entbeiner, Mehrkopfwagen, Kontrollwagen, Traysealer, Dosier- und Sortieranlagen sowie Röntgenprüfsysteme und Metalldetektoren. Hinzu kommen Scanner, Umreifungs- und Bindemaschinen sowie diverse Zuführsysteme.





“ Mit der neuen Ha'il-Fabrik sind wir in der Lage, die steigende Nachfrage bis weit in die Zukunft zu befriedigen und auch der Marktentwicklung hin zu Geflügelprodukten mit Festgewichten gerecht zu werden. ”

Das Integrationslevel der Anlagen ist außergewöhnlich hoch, weil alles aus einer Hand geliefert und installiert wurde. Vom Handling der lebenden Vögel über Schlachten, Ausweiden, Kühlen, Zerlegen, Entbeinen, Dosieren und Sortieren, Verwiegen, Mischen von Stücken bis hin zum Verpacken, Etikettieren und Endverpacken sind alle Prozesse miteinander verknüpft. Das ermöglicht einen Informationsaustausch, der die Qualität, Effizienz und Geschwindigkeit erhöht.

Nach dem Rupfen, Ausweiden und Kühlen können die Hühner entweder als ganze Vögel zur Sortierung und Verpackung geschickt oder zu einer der drei Zerlegeanlagen im Werk befördert werden. Für die ganzen Vögel gibt es separate Linien zur Verpackung in Beutel und Schalen. Spezielle Filetlinien verpacken Hähnchenbrüste, die mit größter Präzision abgetrennt und anschließend mit Röntgenprüfsystemen auf Knochensplitter kontrolliert wurden. Auch für Schenkel, Beine, Flügel und Keulen sind jeweils Verpackungslinien bestimmt. Die Hühner werden fast komplett verwertet, sogar die Innereien und Füße werden auf eigenen Linien verarbeitet.

Wiederum andere Linien sind für die Herstellung von Hähnchenteile-Mischungen vorgesehen, die sich je nach Verfügbarkeit und Marktnachfrage aus beispielsweise Keulen, Koteletts und Flügeln zusammensetzen. Die meisten dieser Teile können in Festgewicht-Schalen oder -Beuteln abgefüllt werden. Diese Produkte genügen hohen Ansprüchen hinsichtlich der Hygiene und der Verpackungsoptik und sie werden frisch oder gefroren ausgeliefert. Zusätzlich sind in der ganzen Fabrik Systeme damit beschäftigt, Geflügelstücke für Bulkverpackungen einzusammeln.





Die Ishida Linien erweisen sich als robust und zuverlässig. Wir hatten minimalen Stillstand.



Ishida realisierte die Automatisierung der Wiege- und Verpackungsprozesse auf dem gleichen fortschrittlichen Niveau. Die Ishida-Systeme schaffen es nicht nur, mit der großen Geschwindigkeit der Zerlegelinien Schritt zu halten, sondern minimieren auch den Produktverlust. „Mit der neuen Ha'il-Fabrik sind wir in der Lage, die steigende Nachfrage bis weit in die Zukunft zu befriedigen und auch der Marktentwicklung hin zu Geflügelprodukten mit Festgewichten gerecht zu werden“, sagt Larus Asgeirsson, Geschäftsführer Almarai.

„Für die Installation der Verpackungssysteme stellte Ishida uns ein starkes Team von Fachleuten zur Verfügung, diese Leute waren bestens vorbereitet und äußerst professionell“, erinnert sich Larus Asgeirsson.

Larus Asgeirsson lobt auch die Ha'il-Mitarbeiter, die mit großem Einsatz und Lernbereitschaft den Wandel von einer 30 Jahre alten Fabrik zu einer der modernsten Geflügelverarbeitung der Welt mit vollzogen.



Kontakt

Ishida GmbH

Tel: +49 (0) 791 94516-0
info@ishida.de

Max-Planck-Straße 2
74523 Schwäbisch Hall
Deutschland



www.ishida.de