

Transport



De Jager RVS is al meer dan vijftig jaar actief in de voedingsindustrie en heeft hierdoor veel expertise opgebouwd. Voor de gloednieuwe productieafdeling van kipsnackproducent Plusfood ontwierp De Jager RVS in nauwe samenwerking met Plusfood een geheel nieuwe roestvrijstalen inrichting.

# GLOEDNIEUWE ROESTVRIJSTALEN INRICHTING

**M**et name op het terrein van heffen-kantelen, transporteren, wassen en processing zijn wij deskundig," vertelt Jan de Jager. Met alle afdelingen onder één dak vanaf de engineering, productie tot en met montage en inbedrijfstelling is er een hoge mate van projectbetrokkenheid. Daarom zijn wij ook goed in staat om flexibele maatoplossingen te creëren. Daarnaast staan wij garant voor het leveren van topkwaliteit. Met al deze kwalificaties konden wij de grote kipverwerker Plusfood goed van dienst zijn. De geheel roestvrijstalen inrichting die wij voor de kipverwerkingsruimte maakte is een zeer efficiënt en ergonomisch transport- en handlingsysteem. Van kratverwerking bevroren kipgrondstoffen tot in dozen verpakte zakken diepvrieskipnuggets.

## INTERN TRANSPORT

Binnenkomende bevroren kipproducten worden bij het overpakstation vanuit kunststof bakken handmatig overgezet in kratten. Na het inwegen en coderen (Mettler Toledo) worden deze kratten automatisch 15 hoog gestapeld op een dolly. Een operator plaatst, na een temperetijd in een opdoel, de gestapelde kratten in een automatische ontstapelaar. De ontstape-

laar ontstapelt op receptuur de benodigde hoeveelheid kratten. Deze gaan via de buffer-transportbaan naar een kratkeerinrichting, die automatisch de kratinhoud op een metaaldetectieband kantelt. Hierna volgen de bevroren blokken kipproduct de weg naar de uitpaktafel. De lege kratten worden doorgevoerd naar een krattenwasinstallatie, waar ze hygiënisch gewassen, gedroogd en gebufferd worden op de bufferbaan. Daarna worden ze teruggetransporteerd naar het overpakstation. De bevroren kipproducten worden op de uitpaktafel handmatig ontdaan van verpakking, waarna ze via de glijgoot in een mengerinstallatie (Selo) glijden. Daarna wordt het product gevormd, gefrituurd en diepgevroren.

## HIGHCARE INPAKRUIJTE

In de Highcare inpakruimte glijden de diepgevroren producten vanuit de vriezer op een opvoerband. Haaks op deze opvoerband staat een leesband waar de producten door worden gecontroleerd. De leesband brengt de diepgevroren producten via een aanvoerband naar een multiheadweger (Isida), welke op een RVS sanitair bordes staat met een spoelplaats voor de multiheadweegbakken. Onder de multiheadweger staat een verticale verpakkingsmachine (Ilapak) die het afgewogen product in zakken van 0,5 kg t/m 5 kg verpakt. Via een opvoerband en metaaldetectie-

band gaan de verpakte diepvriesproducten vanuit de Highcare afdeling naar de verpakingsruimte. De door ons gemaakte transportbanden, bordessen en trappen zijn geheel in roestvrijstaal vervaardigd.

## VERPAKKEN

In de verpakingsruimte gaan de gevulde zakken langs ergonomisch ontworpen banden en komen handmatig in dozen. De gevulde dozen lopen via de dozensluiser naar een langs het plafond lopende afvoerbaan van 60 meter richting bestaande gerobotiseerde palettiseerinrichting.

In deze verpakingsruimte zijn de door ons gemaakte transportbanden voor dit transport geheel uitgevoerd in RVS met kunststof banden en met RVS muur/wandconsoles aan de wanden bevestigd.

## VAST AANSPREKPUNT

„Dit project kwam tot stand in nauwe samenwerking met Plusfood en is aangestuurd door één van onze ervaren projectleiders met een achter de schermen een meewerkend team van vakmensen. Met één projectleider als vast aanspreekpunt, die de organisatie door en door kent en weet wat de klant wilt. Mede hierdoor is het project Plusfood succesvol verlopen.”

Wasmachine

