

# MEFSCO CASE STUDY

## HERAUSFORDERUNG:

Wir haben eine Angebotsanfrage von der Firma MEFSCO, einem Produktionsunternehmen mit Sitz in Saudi-Arabien, erhalten. MEFSCO benötigte Transportmaschinen für pulverisierte Lebensmittelprodukte aus verarbeiteter Maisstärke. Aufgrund der Beschaffenheit des Produkts musste dieses Material gemäß strengen Normen für Lebensmittelverarbeitungsgeräte transportiert werden, um die Integrität des transportierten Rohmaterials sicherzustellen.

Eine zusätzliche Herausforderung bestand darin, die Maschinen und den Versandprozess an die Anforderungen eines Kunden außerhalb Europas anzupassen.



## LÖSUNG:

Der Kunde benötigte Maschinen, die den Transport des Produkts über große Entfernung ermöglichen. Darüber hinaus sollten die Maschinen über dem Bodenniveau arbeiten, montiert auf einer Tragkonstruktion, die nicht für den Betrieb aktiver Transportmaschinen ausgelegt war. Diese Maschinen könnten potenziell Vibrationen erzeugen, die für den Benutzer gefährlich sein oder sogar die Konstruktion selbst beschädigen könnten.

Unser Ingenieurteam schlug den Entwurf eines Sets aus zwei Doppelmassen-Vibrationsförderern (Typ PVK2M) vor.

Dieser Maschinentyp wird in Fällen eingesetzt, in denen der Einsatz herkömmlicher Förderer unmöglich ist, beispielsweise wenn das Maschinenrahmen nicht an der Oberfläche, auf der er arbeitet, befestigt werden kann.

Die Maschine funktioniert, indem sie ein Gegengewicht zum Fördertrichter verwendet, was den Einfluss auf die Arbeitsfläche minimiert. PVK2M-Förderer können sogar in großen Höhen eingesetzt werden, was sie zu einer idealen Lösung für die Firma MEFSCO macht.

Ein zusätzlicher Vorteil unserer Lösung war die Verwendung säurebeständigen Stahls für die Förderträger, ein idealer Werkstoff für den Lebensmitteltransport. Im Gegensatz zu Bandförderern eliminiert unsere Technologie die Möglichkeit, dass der transportierte Stoff durch sich lösende Gummirückstände verunreinigt wird, die von einem Band abfallen könnten.

Für diesen Kunden fertigten wir außerdem einen Trägheits-Vibrationsförderer (Typ PVBK), der als Hilfsmaschine zum Zuführen von Material aus den Silos auf die Hauptförderer diente. Der entscheidende Vorteil dieses Förderers war der Einsatz einer ROSTA-Aufhängung, die einen reibungslosen Betrieb ermöglichte und eine deutlich längere Lebensdauer als Hakenaufhängungen aufwies.

Die Maschinen wurden auf dem Seeweg in einem geschlossenen Container nach Riad versandt. Nach ihrem Eintreffen reiste unser Team nach Saudi-Arabien, um die Installation und Inbetriebnahme der Ausrüstung zu überwachen.

