

MEFSCO CASE STUDY

WYZWANIE:

Otrzymaliśmy zapytanie ofertowe od firmy MEFSCO, przedsiębiorstwa produkcyjnego z siedzibą w Arabii Saudyjskiej. MEFSCO potrzebowała maszyn transportowych do sproszkowanych produktów spożywczych pochodzących z przetworzonej kukurydzy. Ze względu na charakter produktu, materiał ten musiał być transportowany zgodnie z rygorystycznymi normami dla urządzeń do obsługi żywności, co miało na celu zapewnienie integralności transportowanego surowca.

Dodatkowym wyzwaniem było dostosowanie maszyn oraz procesu wysyłki do wymagań klienta spoza Europy.



ROZWIĄZANIE:

Klient potrzebował maszyn umożliwiających transport produktu na dużą odległość. Dodatkowo maszyny miały pracować nad poziomem gruntu, zamontowane na konstrukcji wsporczej, która nie była zaprojektowana do obsługi aktywnych maszyn transportowych. Maszyny te mogły potencjalnie generować wibracje, które mogłyby być niebezpieczne dla użytkownika lub nawet uszkodzić samą konstrukcję.

Nasz zespół inżynierski zaproponował projekt zestawu dwóch Podwójno-Masowych Przenośników Wibracyjnych (typu PVK2M).

Tego rodzaju maszyny są stosowane w przypadkach, gdy zastosowanie konwencjonalnych przenośników jest niemożliwe, na przykład gdy nie można przymocować ramy maszyny do powierzchni, na której pracuje.

Maszyna działa, wykorzystując przeciwwagę względem koryta przenośnika, co minimalizuje jej wpływ na powierzchnię, na której pracuje. Przenośniki PVK2M mogą być stosowane nawet na znacznych wysokościach, co czyni je idealnym rozwiązaniem dla firmy MEFSCO.

Dodatkowym atutem naszego rozwiązania było zastosowanie stali kwasoodpornej do wykonania koryt przenośników, co jest idealnym materiałem do transportu żywności. W odróżnieniu od przenośników taśmowych nasze rozwiązanie technologiczne wyeliminowało możliwość zanieczyszczenia transportowanego materiału pozostałościami gumy, które mogłyby się odrywać od taśmy.

Dla tego klienta wyprodukowaliśmy również Bezwładnościowy Podajnik Wibracyjny (typu PVBK), który pełnił rolę maszyny pomocniczej do podawania materiału z silosów na główne przenośniki. Kluczową zaletą tego podajnika było zastosowanie zawieszenia ROSTA, które zapewniało płynność pracy i miało znacznie większą trwałość niż zawieszenia hakowe.

Maszyny zostały wysłane do Rijadu drogą morską w zamkniętym kontenerze. Po ich przybyciu nasz zespół udał się do Arabii Saudyjskiej, aby nadzorować instalację i uruchomienie sprzętu.



OVIBRA