



Eine Geflügelverarbeitungs- und Verpackungslinie an der Spitze der Innovation

Wussten Sie bereits, dass das Vakuum, das in Geflügelverarbeitungsbetrieben entsteht, zur Förderung von Abfällen und Nebenprodukten eingesetzt werden kann?

Der Südwesten Frankreichs ist in der ganzen Welt für seine zahlreichen Geflügelproduzenten bekannt. Ob biologisch, zertifiziert oder klassisch, das Geflügel erfreut das ganze Jahr über Feinschmecker auf der Suche nach Geschmack und Authentizität. Les Fermiers du Sud-Ouest ist ein führender Hersteller auf dem französischen Markt, der für Herkunftsgarantie, Qualität sowie einen schonenden Produktionszyklus für Tier und Umwelt steht.

Im Jahr 2021 erwarb die Produktionseinheit Les Fermiers du Gers eine neue Anla-

ge für die Schlachtung, Verarbeitung und Verpackung von Geflügelfleisch. Dieses neue Gebäude erforderte spezielle neue Anlagen für die Absaugung und Förderung von Produktionsabfällen. In diesem Rahmen wurde das Unternehmen BP TECH, das auf Komplettlösungen für die Geflügelverarbeitung spezialisiert ist, mit der Planung und Inbetriebnahme der neuen Produktionslinien beauftragt.

Die Anforderungen

Zwar verfügte das etablierte Geflügelunternehmen bereits über einen Schlacht- und

Verarbeitungsbetrieb in der näheren Umgebung, jedoch sollte zur Steigerung der Produktivität eine völlig neue Anlage errichtet werden. Am alten Standort wurden die Abfälle mit Flüssigkeitsringpumpen und Kompressoren befördert. Diese Technologien eignen sich für die Beförderung von Abfällen, verbrauchen allerdings viel Wasser und Strom.

Aus diesem Grund standen bei der Errichtung des neuen Standorts Effizienz sowie die Schonung von Ressourcen an oberster Stelle. Les Fermiers du Gers, BP TECH





und Leybold arbeiteten daher zusammen, um ein innovatives zentrales Vakuum-Abfallentsorgungssystem zu entwickeln. Leybold lieferte dem Systemintegrator BP Tech hierbei die passende Vakuumlösung, während BP Tech die Planung und Installation des Fördersystems übernahm.

Die Pumplösung

Das **CLAWVAC System CP 1200i** bot die optimale Lösung. Es umfasst vier trockenverdichtende Klauen-Vakuumpumpen (**CLAWVAC 300** m³/h), eine Steuerung, elektrische Komponenten und vieles mehr. Somit handelt es sich um eine Rundumlösung, die einfach zu installieren und sofort einsetzbar ist. Basierend auf der **CLAWVAC**-Trockenklauenpumpen-Technologie ist dieses System speziell für komplexe Anwendungen geeignet, bei denen eine Verunreinigung der Pumpe durch Partikel oder Prozessgase möglich ist. So sind beispielsweise die Pumpen im Inneren leicht für Wartungen und Reinigung zugänglich.

Um das Eindringen von Prozessmaterialien in das Pumpgehäuse zu verhindern, sind zwei parallel angeordnete Flüssigkeitsabscheider und zwei Partikelfilter in der Saugleitung eingebaut. Dies sorgt dafür, dass die durch die Ansaugung mitgeführten Partikel leicht zurückgehalten werden können und der Luftstrom gewährleistet bleibt.

Eines der Hauptmerkmale des **CLAWVAC System CP 1200i** ist, dass es VSD-Technologie in Verbindung mit kaskadierender Umschaltung nutzt. Des Weiteren kann es – den Produktionsanforderungen und -raten entsprechend – auf Abruf Vakuum erzeugen und ist dabei energieeffizient. Dies war dem Kunden ein besonderes Anliegen. Da das fertige Produkt nur zu bestimmten Zeiten des Jahres eine starke Nachfrage hat, muss die Produktionslinie in der Lage sein, die Schwankungen der Produktionsraten auszugleichen und bei Bedarf mit reduziertem Volumen zu arbeiten.

Die Energieeinsparungen sind sofort deutlich und messbar. Das System ist selbstregulierend und verwendet je nach Bedarf zwei, drei oder vier Pumpen. Dies bedeutet, dass nur das bezahlt werden muss, was zu einem bestimmten Zeitpunkt tatsächlich genutzt wird. Ein weiterer Vorteil des CP 1200i Systems besteht darin, dass es im Gegensatz zu Flüssigkeitsringpumpen kein Wasser für den Betrieb benötigt. Somit können die Kosten für die Frisch- und Abwasserbehandlung erheblich gesenkt werden.

Benutzererfahrung

Die neue Produktionslinie erfüllt alle Anforderungen in Bezug auf Benutzerfreundlichkeit, Effizienz und Energieeinsparung. Die Installation erfolgte rasch und erfüllt ihre primäre Funktion als bedarfsgesteuerte Vakuumanlage. Dank der vorgeschalteten Filtration ist das **CLAWVAC System** gut geschützt und kann über ein Jahr wartungsfrei betrieben werden. Die Filter müssen nur einmal pro Woche vom Anwender überprüft werden und haben einen geringen Wartungsaufwand. BP Tech und Leybold haben den Weg für eine funktionale Nachbildung der Installation an anderen Lebensmittelstandorten geebnet.

