

Ishidas kollaborativer Ansatz sorgt für maximalen Erfolg bei Maple Leaf Foods



Fallstudie / Maple Leaf Foods

In Zusammenarbeit mit Maple Leaf Foods, einem der führenden Hersteller von verarbeiteten Fleisch- und Geflügelprodukten in Kanada, hat Ishida Europe maßgeblich zur Entstehung der neuen 772 C\$ Millionen teuren Geflügelverarbeitungsanlage von Maple Leaf Foods in London, Ontario, beigetragen.

Zahlen und Fakten



Maple Leaf hat in seiner neuen Geflügelverarbeitungsanlage in London, Ontario (Kanada) 12 Flex-Sortierer und vier IX-G2 Röntgenprüfsysteme und RobotGrader installiert. Die Anlage hat eine Kapazität von 27.500 BPH und wurde auf einem unbebauten Gelände errichtet



Ishida wurde aufgrund der nachgewiesenen Erfahrung und den Erfolgen des Unternehmens im Bereich der Geflügelverpackungslösungen für das Wiegen und Sortieren von Geflügelteilen ausgewählt



Die enge Zusammenarbeit sowie der umfassende Service und Support von Ishida haben maßgeblich zum Erfolg von Maple Leaf beigetragen



Eine wichtige Voraussetzung für die Sortier- und Verpackungslinien war die Reduzierung manueller Arbeitsprozesse, um die Geschwindigkeit und Effizienz zu maximieren und schneller größere Mengen zu verarbeiten



Ein wesentlicher Vorteil der Ishida-Lösungen ist ihre Anpassungsfähigkeit, um gleichzeitig eine Vielzahl von Verpackungsformaten zu verarbeiten



Die Geflügelanlage in London, eine der technologisch am weitesten entwickelten Einrichtungen weltweit, ist mit 12 Ishida Flex-Sortieranlagen und vier Ishida RobotGraders ausgestattet, die zusammen mit vier Ishida Röntgenprüfsystemen - Modell IX-G2 arbeiten. Die Ishida-Anlagen sind in der Lage, alle zerlegten Teile der 27.500 Vögel, die stündlich verarbeitet werden, zu verarbeiten und zu verpacken und liefern täglich rund 270.000 Verkaufsverpackungen über die 16 Sortier- und Verpackungslinien.

Laut Taimur Aslam von Maple Leaf Foods, der das gesamte Projekt für den Fabrikneubau leitete, waren es neben der hervorragenden Leistung der Ishida-Maschinen vor allem die gute Zusammenarbeit und der durchweg vorbildliche Service und Support von Ishida, die dazu beigetragen haben, dass dieses Projekt so erfolgreich und einzigartig war.

Er sagte: „Ich kann mit Überzeugung sagen, dass ich noch nie ein solch intensives Maß an Zusammenarbeit von einem Unternehmen bei einem so großen und umfangreichen Projekt erlebt habe. Mit Ishida habe ich eine der besten Arbeitsbeziehungen genossen - eine echte Partnerschaft, in der wir uns voll und ganz unterstützt und uns gleichzeitig in jedem Schritt gegenseitig herausgefordert haben. Dadurch war es uns gemeinsam möglich, darüber hinauszugehen, was wir für möglich gehalten hätten.“

Die Planung der Geflügelverarbeitungsanlage in London begann im Jahr 2018, als Maple Leaf Foods plante, vier seiner alten Geflügelverarbeitungsbetriebe in einer neuen „Super“-Fabrik zusammenzuführen. Die Anlage sollte dem Unternehmen nicht nur dabei helfen, seine Klimaneutralitätsverpflichtungen zu erfüllen, sondern auch für höhere Lebensmittelqualität und sicherere Lebensmittel sorgen. Darüber hinaus soll die neue Anlage für mehr Sicherheit am Arbeitsplatz, humanere Tierhaltung, sowie nachhaltige Umweltschutzmaßnahmen sorgen.

Ishida wurde im Jahr 2019 für das Wiegen und Sortieren von Geflügelteilen ausgewählt, da das Unternehmen bereits umfassende Erfahrung und Erfolge im Bereich der Geflügelverpackungslösungen vorweisen konnte.

„Wir wussten, dass wir von Ishida kein Angebot von der Stange, sondern eine Lösung erhalten werden, die genau auf unsere genauen Anforderungen zugeschnitten ist“, so Taimur. „Neben dieser maßgeschneiderten Lösung erhielten wir während der gesamten Projektdauer umfassende technische Unterstützung, ergänzt durch das hohe Fachwissen von Ishida und den Zulieferern, die am Projekt beteiligt waren.“

„Ishida stellte während der Installation sowie der Trocken- und Nassprüfungen Personal zur Verfügung, führte erforderliche Upgrades durch und blieb nach dem Produktionsbeginn dauerhaft vor Ort, um die Maschinen von Anfang an einzustellen und fortlaufende Schulungen zu gewährleisten.“

Eine wichtige Anforderung an die Sortier- und Verpackungslinien war es, den bisherigen arbeitsintensiven manuellen Prozess zu verringern, um die Geschwindigkeit und Effizienz zu optimieren und größere Mengen in kürzerer Zeit zu produzieren.

Ein entscheidender Vorteil der Ishida-Anlagen ist ihre Anpassungsfähigkeit in realen Produktionsszenarien, die es ihnen erlaubt, verschiedene Verpackungsformate gleichzeitig zu verarbeiten. Jede Produktionslinie kann mindestens eine Verkaufsverpackung, eine Großverpackung (5 kg oder 20 kg) oder eine Kombiverpackung (500 kg) gleichzeitig herstellen.

Ein wesentlicher Aspekt ist, dass die intuitive Bedienung der Maschinen auf das Aussehen und die Bedienung der anderen Maschinen in der Linie abgestimmt ist, einschließlich eines Liniensteuerungssystems, das mit den Auftragsverwaltungssystemen von Maple Leaf Foods verknüpft ist. Dadurch können die Mitarbeiter bei Bedarf problemlos an verschiedenen Stellen in der Fabrik eingesetzt werden. Auch das ergonomische Design der Ishida-Sortieranlagen war entscheidend, um Maple Leaf Foods' Engagement für höchste Gesundheits- und Sicherheitsstandards zu fördern.

Die Ishida Flex-Sortierer sortieren das Produkt nach festem Gewicht, fester Stückzahl oder einer Kombination aus beiden Faktoren. Bei Maple Leaf Foods erfolgt das Sortieren und Verpacken ganzer Hähnchenkeulen mit einer Geschwindigkeit von 120 Stück pro Minute während Oberkeulen und Unterkeulen bei Geschwindigkeiten von bis zu 400 Stück pro Minute sortiert und verpackt werden.

Die Ishida RobotGrader nutzen Wiege- und Pick-and-Place-Technologien, um Hähnchenfilets mit unterschiedlichem Gewicht zu klassifizieren und sie mit einer festen Anzahl von Stücken pro Packung direkt in Schalen zu verpacken. Außerdem unterstützen sie das Verpacken von Festgewichts-Großpackungen und die kombinierte Großsortierung. Schalen mit zwei Filets werden beispielsweise mit einer Leistung von etwa 500 Schalen pro Minute auf den vier Linien verpackt. Jedes Filet wurde bereits durch ein Ishida Röntgenprüfsystem - Modell IX-G2-4027-F geprüft, das dank seiner fortschrittlichen Dual-Energy-Technologie in der Lage ist, Fremdkörper mit geringer Dichte, einschließlich Knochenfragmente, zu erkennen, um eine effiziente Nachbearbeitung kontaminierter Filets zu ermöglichen.

Beide Ishida Sortieranlagenmodelle zeichnen sich durch eine robuste Konstruktion aus, die einen zuverlässigen Betrieb gewährleistet, und bieten eine benutzungsfreundliche Touchscreen-Fernbedienung für eine schnelle Einrichtung und Produktumstellung. Das leicht zu reinigende offene Rahmenkonzept verringert die Stillstandzeit für Reinigungsarbeiten und Produktumstellungen.

„Die Ishida-Lösungen haben uns in Bezug auf Effizienz, Leistung und Zuverlässigkeit überzeugt und unsere Erwartungen erfüllt, was es uns ermöglicht, unsere Kapazität zu erweitern und flexibel auf Marktanforderungen zu reagieren“, stellte Taimur abschließend fest.

„Das Besondere an diesem Projekt war jedoch der Weg, den Maple Leaf Foods und Ishida gemeinsam gegangen sind. Bei einem Projekt in dieser Größenordnung sind starke Beziehungen von größter Bedeutung. Ishida hat sich vollständig in die Kultur von Maple Leaf Foods integriert und wurde unverzichtbarer Bestandteil unseres Betriebs, als wir die Londoner Geflügelanlage realisiert haben. Das Unternehmen hat uns den Prozess erleichtert und der Beweis des Erfolgs ist, dass wir es immer wieder so machen würden.“



Der Kunde

Obwohl die Ursprünge von Maple Leaf Foods über 180 Jahre zurückreichen, wurde das heutige Unternehmen im Jahr 1991 gegründet, als sich Maple Leaf Mills Limited mit Kanada Packers Inc. zusammenschloss und Maple Leaf Foods gründete. Heute zählt das Unternehmen zu den führenden Lebensmittelverarbeitern Kanadas, mit 23 Produktionsstätten, 13.500 Mitarbeitern und einem Umsatz von 4,9 Milliarden C\$ im Jahr 2023. Neben seinem Sortiment an bekannten Marken ist Maple Leaf Foods auch ein führender Anbieter von Eigenmarken für Einzelhändler und Gastronomiekunden in Kanada.

Maple Leaf Foods hat es sich zum Ziel gesetzt, die Lebensmittelindustrie zu verändern, indem es leckere und nahrhafte Lebensmittel aus artgerechter, sicherer und nachhaltiger Tierhaltung herstellt. Das Unternehmen ist einer der größten Erzeuger von Geflügel aus antibiotikafreier Haltung in Kanada und einer der größten Erzeuger von Schweinefleisch aus antibiotikafreier Haltung in Nordamerika. Am 7. November 2019 erreichte Maple Leaf Foods als erstes großes Lebensmittelunternehmen weltweit die CO₂-Neutralität.

www.mapleleaffoods.com



The overview



Ishida war maßgeblich am Aufbau des kürzlich eröffneten Geflügelverarbeitungswerks von Maple Leaf Foods in London, Ontario, im Wert von 772 Millionen C\$ beteiligt



Mit den Ishida-Geräten können alle zerlegten Komponenten der 27.500 Vögel, die stündlich verarbeitet werden, verpackt werden



Das hohe Niveau der Zusammenarbeit und Unterstützung von Ishida war ein entscheidender Erfolgsfaktor für Maple Leaf



Mit Ishidas maßgeschneiderter Lösung, erhielten wir während der gesamten Projektdauer umfassende technische Unterstützung, ergänzt mit hohem Fachwissen



Das Unternehmen stellte vor Ort sicher, dass die Maschinen von Anfang an optimal laufen, und bot fortlaufende Schulungen an



Eine wichtige Voraussetzung für die Sortier- und Verpackungslinien war es, die manuelle Arbeit zu reduzieren, um die Leistung und Effizienz zu maximieren



Jede Produktionslinie kann mindestens eine Verkaufsverpackung, eine Großverpackung oder eine Kombiverpackung gleichzeitig herstellen



Die Ishida Flex-Sortierer verpacken und sortieren ganze Hähnchenkeulen mit einer Leistung von 120 Stück pro Minute. Oberkeulen und Unterkeulen werden mit bis zu 400 Stücken pro Minute sortiert



Dank des Dual-Energy Röntgenprüfsystems können Fremdkörper mit niedriger Dichte in Hähnchenfilets präzise identifiziert werden, was eine effiziente Nachbearbeitung ermöglicht



Beide Ishida Sortieranlagenmodelle zeichnen sich durch eine robuste Konstruktion aus, die einen zuverlässigen Betrieb gewährleisten und bieten eine benutzungsfreundliche Touchscreen-Fernbedienung



Das leicht zu reinigende, offene Rahmenkonzept verringert die Stillstandzeit für Reinigungsarbeiten und Produktumstellungen



Ishida hat sich voll in die Firmenkultur von Maple Leaf Foods integriert und wurde ein unverzichtbarer Bestandteil unseres Betriebs

Sprechen Sie mit einem Ishida-Experten

Jedes Unternehmen ist mit ganz eigenen Herausforderungen konfrontiert. Es ist unser Ziel, Sie dabei zu unterstützen. Wir arbeiten nach dem Motto „Smarter, Faster, Together“ und können Sie so dabei unterstützen, höchste Standards zu erfüllen und schneller einzelhandelsfertige Produkte auf den Markt zu bringen.

[Eine Anfrage einreichen](#)