



Austausch von 270 Meter Spiralband

Bei einer Jahresproduktion von etwa 3600 Tonnen Fruchtbrei in Folienbeuteln ist Good Food Group in Taars, DK auf einen stabilen Kühlprozess angewiesen. 2008 haben wir einen Spiralkühler installiert und in den letzten Jahren unser Band ständig aktualisiert. Dennoch musste das vorhandene Band immer häufiger ausgetauscht und gewartet werden, und das wirkte sich immer wieder negativ auf den Betrieb aus. Im engen Dialog und in Zusammenarbeit mit Ammeraal Beltech haben wir dann die Lösung für unser Problem gefunden.

Die schwerwiegende Entscheidung, den Bandtyp zu wechseln

Das Spiralteam von Ammeraal Beltech überprüfte sämtliche Einzelheiten der Anwendung und des Kühlprozesses und empfahl, zur neuesten Generation von Spiralbändern, dem uni Flex ASB, zu wechseln. Dies schien naheliegend, und auf dem Papier sah auch alles gut aus. Dennoch war der Wechsel zu einem anderen Bandtyp eine schwerwiegende Entscheidung, da sie auch Änderungen am Spiralkühler selbst erforderlich machte.

Vertrauen in zuverlässige technische Unterstützung

Ausschlaggebend waren dann der enge Dialog und die professionelle Prüfung des Projekts, und wir haben beschlossen, es zu machen! Das Vertrauen auf die zuverlässige technische Unterstützung von Ammeraal Beltech bestärkte uns in unserer Entscheidung, 270 Meter Spiralband auszutauschen. Sie erfüllen ihre Versprechen, und das war während des gesamten Ablaufs so. Der Spiralkühler läuft nun seit neun Monaten mit dem uni Flex ASB-Band, und er funktioniert tatsächlich besser als je zuvor.

Ich kann nur sagen, dass die neue Lösung großartig ist.



Henrik Tørngren Christiansen
Techniker bei Good Food Group