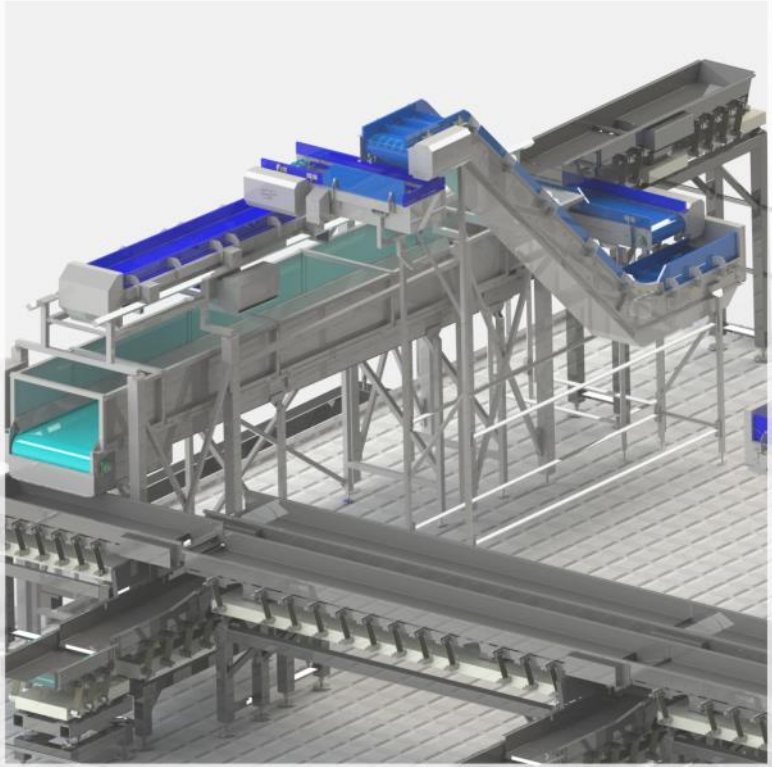
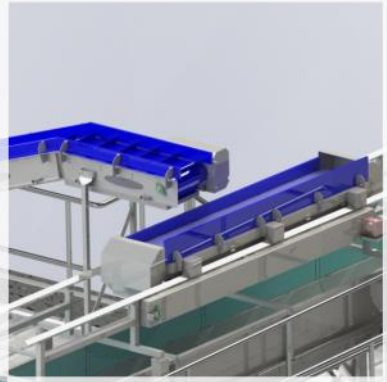
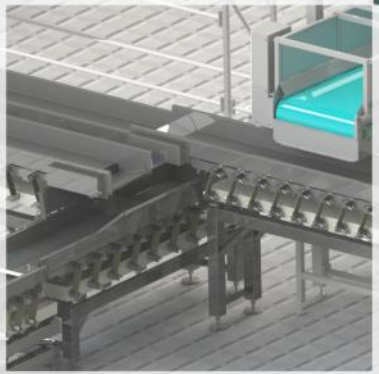
COX & PLANT







ÜBER UNS

VISION

Unsere Vision ist, den Fabrikalltag für Sie und Ihr Team zu verbessern.

Durch unsere Kompetenz spüren wir Reibungspunkte und Engpässe auf und entwickeln dann bessere Lösungen für Ihre Produktanlage.

Wir sehen uns als Ihr Partner und wollen mit Ihnen geschäftlich zusammenarbeiten: daher gehen wir keine Beziehung mit vorgefassten Annahmen oder Standardlösungen ein.

MAL SEHEN, OB WIR ZUEINANDER PASSEN

Cox & Plant ist ein branchenführender Anbieter von schlüsselfertigen Lösungen für die Lebensmittelverarbeitung, und wir nähern uns unserem 50 -jährigen Bestehen. Wir sind stolz auf die Qualität und Langlebigkeit unserer Produkte und der ROI, den Sie durch Investition in eine Cox & Plant-Lösung erzielen, wird Ihre Verarbeitungskapazität steigern und Ihr Endergebnis verbessern.

Wir würden gerne 15 Minuten Ihrer wertvollen Zeit in Anspruch nehmen, um über Produktionsprobleme zu sprechen, mit denen Sie konfrontiert sind. Wir können beide ein besseres Ergebnis erzielen: daher sollten wir miteinander sprechen, sobald Sie verfügbar sind.

Unsere Fallstudien

YouTube Unsere Videos ansehen

Kontakt

RETURN ON INVESTMENT

Der Kern unseres Geschäfts ist der Wert, nicht der Preis, und es lohnt sich wirklich, ein wenig mehr auszugeben. In einer preisbewussten Welt, die von Finanzen bestimmt wird, ist jedes Projekt vollständig durchkalkuliert und bietet eine Lösung für die Produktionskapazität, betriebliche Ineffizienzen und andere tägliche Betriebskosten, die sich auf Produktionsniveaus auswirken.

1

98%

Genauigkeit des Zielgewichts bei Verwendung unserer Kreuzkopf-Beschickungsvorrichtung auf Mehrkopfwaagen für minimale Verschwendung

2

+ / – 5%

Mischgenauigkeit bei unseren Online- und Offline-Mischsystemen und -anlagen

3

±0.25% - ±1%

Gewichtsgenauigkeit mit unserem Gewichtsverlust-Beschickungssystem für gravimetrisches Würzen

4

Kostensparend

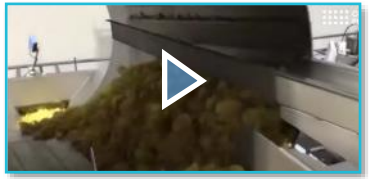
Wir verwenden keine mechanischen Antriebe, daher ist der Wartungsaufwand minimal Kosten werden durch die erforderliche elektrische Leistung noch weiter gesenkt.

WARUM SIE UNS WÄHLEN SOLLTEN

- Wir konstruieren und fertigen in unserem Werk in den West Midlands, Großbritannien
- Seit 50 Jahren stellen wir Förderer und Maschinen her
- Wir spezialisieren uns darauf, Ihre Produktionsanlagenprobleme zu lösen, denn unsere Maschinen sind auf Ihre exakten Anforderungen abgestimmt
- In unserem Geschäft geht es um den Wert, nicht den Preis. Wir bieten niedrige Besitzkosten, die die Effizienz Ihrer Produktionsanlage verbessern und Ihrem Unternehmen daher Einsparungen ermöglichen
- Testen vor dem Kauf. Wir unterhalten eine Erprobungsabteilung, in der wir Ihr Produkt testen können
- Bei jedem Projekt wird Ihnen ein engagierter Verkaufs- und Projektleiter zugewiesen, der während der gesamten Projektlaufzeit Ihr Hauptansprechpartner ist
- Wir sind weltweit tätig und haben Maschinen in jeden Kontinent verkauft, mit Ausnahme der Antarktis, die wir noch erobern müssen!

NOS VIDÉOS

Vegetarische Lebensmittelverarbeitung Schlüsselfertiges Projekt – Teil 1



Geschmacksstoffsystem für Chips und Kartoffelfritten

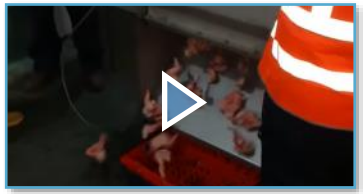
Befördern frischer Hühnerstücke

Vegetarische Lebensmittelverarbeitung Schlüsselfertiges Projekt – Teil 2

Verarbeitung gefrorener Meeresfrüchte Schlüsselfertiges Projekt

Süßwaren auf einem 15 Grad geneigten Vibrationsförderer

Bahn- und Ausrichtförderer für Zuckermais



Trennen gefrorener Hühnerblöcke

Mehrkopfwaage beschickende Vibrationsförderer

REPOUSSER LES LIMITES DU POSSIBLE GRÂCE À NOTRE CONCEPTION

Sehr niedrige Besitzkosten
Die Langlebigkeit unserer Förderer ist einer der größten Erfolge. Es gibt nur ein Minimum an Teilen, so dass weniger für Ersatzteile ausgegeben werden muss und weniger Wartungsstillstände anfallen.

Ein besseres Arbeitsumfeld
Weniger Lärm, da unsere Förderer ein Laufgeräusch von nur 55-60 dB(A) aufweisen. Weniger Vibrationen, da unsere Lagerungen bis zu 99,7 % aller übertragenen Vibrationen sorbieren.

Niedriger Energieverbrauch
Ein Vibrationsförderer mit 2 TPH Produkt darauf verbraucht 6,2 Ampere bei einer 240-Volt-Versorgung. Dies entspricht 1488 Watt, d. h. nur 16 Cent pro Stunde!

Branchenführender IP-Wert
Unsere einzigartige, weltweit führende Spulenantriebstechnologie hat die leistungsstärksten elektromagnetischen Förderer in der Branche hervorgebracht. Sie sind standardmäßig nach IP69 eingestuft.

Recycling
Unsere Vibrationsförderer sind 99 % recycelbar: nur das Gummi der Schwingungsdämpfer wird nicht recycelt, und zwar aus wirtschaftlichen Gründen

Weltklassestandards in puncto Hygiene
Wo immer es möglich ist, eliminieren wir Kanten, Ritzen und sonstige Ansiedlungsmöglichkeiten – gepaart durchgehenden Schweißnähten haben Bakterien somit weniger Wachstumsmöglichkeiten

Längere Laufzeiten
Unsere Förderer arbeiten in den meisten Umgebungen von +50 ° bis -50 ° und können kontinuierlich laufen, 24 Stunden am Tag, 7 Tage pro Woche.

5 Jahre Garantie
Diese Option ist für all unsere Vibrationsförderer verfügbar, was beweist, dass wir völliges Vertrauen in die Qualität unserer eigenen Ausrüstung haben

WELTKLASSE-HYGIENE

Unsere Maschinen haben eine 100%ige Hygienegarantie ohne Bakterienfänger, da unsere Metallschalen durchgehend geschweißt und nur wenige Funktionsteile vorhanden sind. Unsere Schaltschränke (Schutzart IP69) können leicht und sicher abgewaschen werden.

Wo immer es möglich ist, eliminieren wir Bakterienfänger, indem wir Kanten, Ritzen und sonstige Ansiedlungsmöglichkeiten vermeiden. Außerdem prüfen wir Reinigungslösungen auf unseren Förderern, um sicherzustellen, dass sie nicht beschädigt werden, selbst wenn konzentrierte Chemikalien gelegentlich aus Versehen verwendet werden. Daher bevorzugen wir Edelstahl 316.

FALLSTUDIEN

Eines der am schnellsten wachsenden Fleischverarbeitungsunternehmen Europas in den West Midlands wandte sich mit einem Problem an uns. Es stellt ein breit gefächertes Sortiment von verarbeitetem Rind-, Lamm-, Schweine- und Geflügelfleisch her und beliefert die führenden Namen im Einzelhandels-, Gastronomie- und Fertigungssektor.

DER BEDARF

Wir waren uns der Notwendigkeit bewusst, eine Designlösung zu entwickeln, die die spezifischen Kriterien dieses Kunden erfüllt: diese beeinflussten seine Investitionsentscheidung entscheidend.

- Eine Produktionskonfiguration, die garantiert, dass Qualitätsstandards übertroffen werden
- Eine Lösung, die die Störung der Fabrikproduktion minimiert
- Ein Layout, das den vorhandenen Raum optimal nutzt
- Eine Installation, die die Lebensdauer seiner bestehenden Fabrik verlängert
- Ein Projekt mit einem attraktiven, schnellen ROI

UNSERE LEISTUNGEN

Das Projekt wurde termin- und budgetgerecht abgeschlossen und das System wurde binnen weniger Tage nach Installation in Betrieb genommen. 7 Monate später ist die Anlage 7 Tage pro Woche nach einem fortlaufenden Verfahren und Tiefenreinigungsprogramm in Betrieb.

Unser Kunde unterhält zwei spezielle Standorte in Großbritannien und einen weiteren in Südspanien, produziert Salate und Gemüse und erwirtschaftet einen Umsatz von mehr als £100 Mio. Die Qualität steht jederzeit im Mittelpunkt, wie auch die Produktionskapazität, die Flexibilität, Zuverlässigkeit, schnelle Umrüstungen und kürzeste Hygienezyklen voraussetzt.

DER BEDARF

Die Integrität der Marke beruht auf ihrem reagiblen Ansatz, um höchste Kundenansprüche zu erfüllen. Die Herausforderung bestand darin, sicherzustellen, dass sich die Kundenanforderungen in unserer Produktionsdesign-Lösung für jede der von uns installierten neuen Anlagen vollständig widerspiegeln.

UNSERE LEISTUNGEN

Detaillierte Kommunikation und die Möglichkeit, neue Betriebsstandards für jede dieser Anlagen zu definieren, waren die Ausgangspunkte. Darüber hinaus haben wir Folgendes erreicht:

- Rigoroses ‚12 Stunden über Nacht'-Austauschprogramm, das bei allen Linien eingehalten wird
- Alle Altanlagen wurden entfernt und durch Cox & Plant-Maschinen ersetzt
- Die einzigartige Synchronisierungsfunktion erzielte hervorragende Genauigkeiten bei Mehrkopfwaagen, indem ein gleichmäßiger Produktstrom (360 °) perfekt der Mehrkopfwaage zugeführt wird

Ein führender Hersteller von vegetarischen Lebensmitteln verfolgt ein einfaches Ziel: „Verbrauchern köstliche und attraktive Lebensmittel anzubieten, die gut für sie und gut für den Planeten sind“.

DER BEDARF

Die entscheidenden Triebfedern der Quorn-Produktion sind:

- Effiziente und schnelle Tiefenreinigungsverfahren
- Produktqualität und Lebensmittelsicherheit

Die Notwendigkeit, den KPI im Bereich der betrieblichen Effizienz erheblich zu verbessern, war ein hervorstechendes Merkmal des Projekts.

UNSERE LEISTUNGEN

Vor die Herausforderung gestellt, eine Prozesseffizienz von 65 % zu erreichen, haben wir diese „Schallmauer“ durchbrochen und stattdessen beeindruckende 93 % erreicht.

Unsere Fähigkeit, die Anlagenmethodik des Kunden und ihre Bedeutung für die Mitarbeiter in jeder Abteilung – Qualitätskontrolle, Technik, Produktionsplanung und Betriebspersonal – zu verstehen, bedeutete, dass wir die perfekte Leistungskombination für jede Anlage finden konnten.

BESCHICKUNG VON MEHRKOPFWAAGEN

Unserer Erfahrung nach kann die optimierte Beschickung einer Mehrkopfwaage zur schnellsten Amortisierung führen. 12-16 Wochen sind der typische Zeitraum, wir haben den ROI jedoch in nur 19 Tagen erreicht.

Der Hintergrund: Mehrkopfwaagen verwenden eine Reihe von verschiedenen Wiegeköpfen, um präzise Produktmessungen vorzunehmen, indem das Gewicht in jedem Wiegekopf berechnet wird. Bandförderer sind nicht reagibel genug, um die Massenprodukt-Spitzen gleichmäßig zu verteilen, wenn der Dispersionstisch voll ist. Dies führt zu einer Überbeschickung der Mehrkopfwaage, beeinträchtigt die Fähigkeit der Maschine, eine genaue Verwiegung vorzunehmen, und führt oft zu erheblicher Produktverschwendung.

Unsere Lösung: Verbesserte Produktionseffizienz kann durch Verwendung einer vibrierenden Kreuzkopf-Beschickungsvorrichtung mit unserem peripheren (kreisförmigen) Austrag erreicht werden, der so konzipiert und konstruiert ist, dass eine perfekte 360-Grad-Beschickung des Dispersionstisches oben am Multikopf erzielt wird. Unser System harmonisiert die Einlaufgeschwindigkeit der Mehrkopfwaage, indem es die Laufzeiten verfolgt und die Förderergeschwindigkeit automatisch anpasst.

Beschickungsmechanismus	Synchronisation	% Genauigkeit des Zielgewichts
Bandbeschicker	NEIN	79 %*
Geradkantiger Vibrationsaustrag	JA	92,3 %*
Cox & Plant Kreuzkopf-Beschickungsvorrichtung	JA	97,8 %*

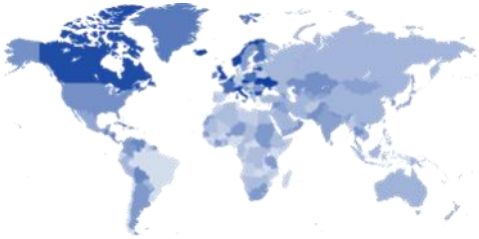
Erhöhen Sie Ihre Genauigkeit um 5,5 % und reduzieren Sie Ihre Produktverluste

REFERENZLISTE

GB

Dundee Coldstores	Dundee	Neues Tiefkühlprojekt
Mondelez	Standorte landesweit	Klassieren und Verpacken
Tangerine Confectionery	Standorte landesweit	Mehrkopfbeschickung und allgemeine Verarbeitung
Cereal Partners	Liverpool	Verarbeitungs-, Klassier-, Hebe- und Verteilungssysteme
Kellogg’s	Manchester	Klassieren, Sieben, Heben, Spiralelevatoren und Mehrkopfbeschickung
Lyons Seafoods	Warminster	Glasuren, Cluster Busters und Mehrkopfbeschickungssystem
Muller	Market Drayton	Polypropylen-Vibrationsvorrichtung für „Wraparound“-Metalldetektoren
Fold Hill Foods	Boston	Klassieren, Verteilung, Becherwerke
Kerry Foods	Standorte landesweit	Prüfungs- und Verarbeitungslösungen

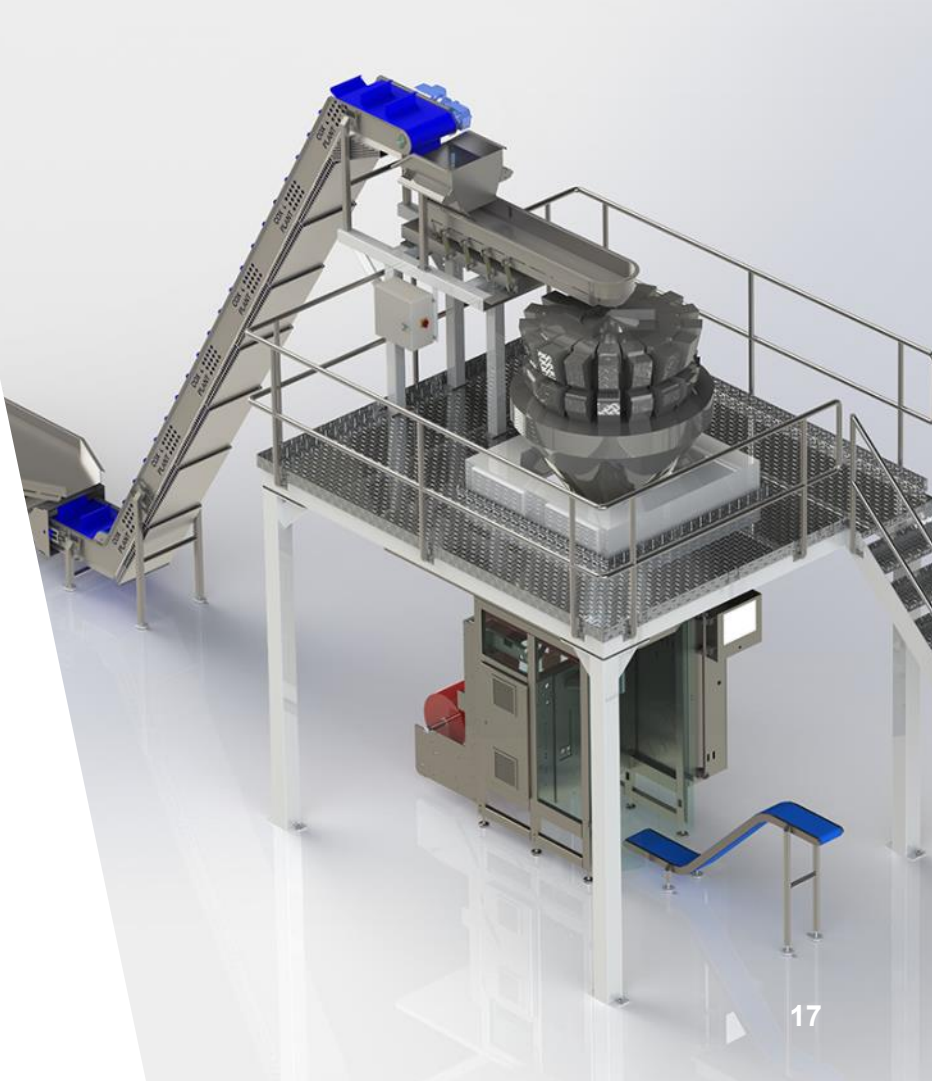
WELTWEIT



Sunbullah	Saudi-Arabien	Cluster-Buster-Anlagenlösung zur Herstellung von IQF-Stücken
Cereal Partners	Mexiko, Brasilien, Frankreich	Verarbeitungs-, Klassier-, Hebe- und Verteilungssysteme
Nestle Purina	Italien, Deutschland, Russland	Storveyors, Verteilungssysteme, Klassieren und Heben
Farm Frites	Holland, Polen, Ägypten	Wiegen, Schrägförderer, Klassierer, Kipper, Prüfung
Senzani	Italien	Mehrkopf-Beschickungslösung
Ferrero Rocher	Polen	Siebungs-, Transport- und Verwiegungslösungen
Roach Brothers	USA	Kühlende Spiralelevatoren und gleichmäßige Beschickung der Röstvorrichtung
Fazer	Finnland	Komplette Verarbeitungslösungen
Schloss Göhrde	Deutschland	Lösungen für die Bahneinteilung von Fischstäbchen

NÄCHSTE SCHRITTE

Wir würden gerne 15 Minuten Ihrer wertvollen Zeit in Anspruch nehmen, um zu besprechen, was Ihr Unternehmen einzigartig macht, und die Ziele, die wir zusammen erreichen können

Buchen Sie Ihren Anruf, um zu erfahren, wir wir Ihnen helfen können

Tel.: +44 (0) 1384 895 121
E-Mail: **sales@coxandplant.com**