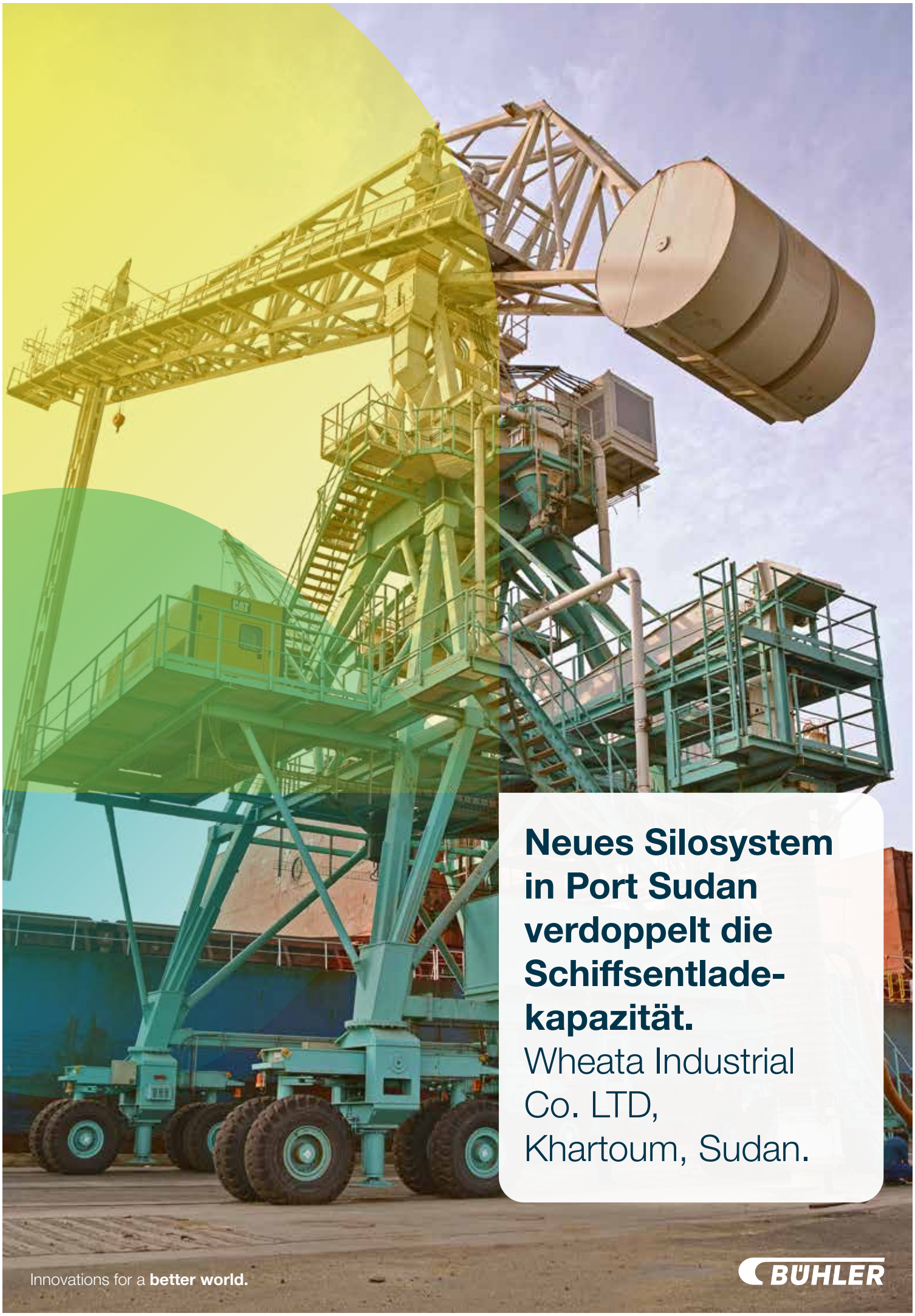

Neues Silosystem in Port Sudan verdoppelt die Schiffsentlade-kapazität.
Wheata Industrial Co. LTD, Khartoum, Sudan.

Innovations for a **better world.**

BÜHLER

Wheata Industrial arbeitet schon lange mit Bühler zusammen. Seit der Lieferung der ersten Siloanlage im Jahr 2001 unterstützt Bühler das Unternehmen dabei, seine Aufgabe bei der Versorgung der Region mit hochwertigen Weizenprodukten zu erfüllen.

In fast zwei Jahrzehnten hat Bühler die Kapazitäten von Wheata deutlich ausgebaut. Die starke Beziehung besteht weiterhin: Im jüngsten Projekt hat Bühler in Port Sudan eine neue Siloanlage mit einem größeren Schiffsentlader installiert, der die Entladekapazität verdoppelt. Neben der Kostensenkung bietet das System eine bessere Hygiene und höchste Zuverlässigkeit.

Wheata Industrial ist Teil der Araak-Gruppe. Mit 2.500 Mitarbeitern ist es eines der größten und erfolgreichsten Unternehmen im Sudan. Das private Gruppe besteht aus einer breiten Palette von Firmen in fünf strategischen Bereichen, darunter Mehlmüllerei, Bauwesen und PET-Recycling. Das Unternehmen betreibt auch eine Abfüllanalage für Pepsi Cola und zugehörige Marken. Wheata, die einen großen Teil der Gruppe ausmacht, führt eine der größten Mehlmühlen des Landes und befindet sich derzeit in einer massiven Expansionsphase.

Das Unternehmen lebt von der Qualität und bemüht sich um die Einhaltung höchster Standards bei der Lieferung von Weizenmehl, einem wichtigen Lebensmittel in der Region. Um dies zu erreichen, verlässt sich Wheata auf Bühlers nachweisliche Erfolgsbilanz bei der Lieferung von Systemen auf dem neuesten Stand der Technik und auf das ausgezeichnete Projektmanagement, das eine termin- und budgetgerechte Lieferung garantiert.

Neues Silosystem in Port Sudan verdoppelt die Schiffsentladekapazität.
Wheata Industrial Co. LTD Khartoum, Sudan.

Die enge Beziehung zu Bühler begann im Jahr 2001, als Bühler die erste Siloanlage mit mechanischem Schiffsentlader in Port Sudan lieferte. Im gleichen Jahr wurde die erste Bühler-Mühle in Khartum erfolgreich ausgeliefert. Die Kapazität des Werks wurde 2004 und 2014 erweitert.

Wheata spielt eine wichtige Rolle bei der Erreichung der Lebensmittelsicherheit im Sudan. Da das Land von Importen aus dem Ausland von globalen Produzenten abhängig ist, sind ein schneller Umschlag und hohe Lagerkapazitäten im Hafen unerlässlich, um Kosten zu sparen und eine angemessene und planbare Versorgung mit Weizen aufrechtzuerhalten. Der importierte Weizen kommt in Port Sudan an und wird anschließend über 840 Kilometer an die Mühle des Unternehmens in Khartum geliefert, was etwa 1.750 LKW-Fahrten.

Eine zentrale Anlaufstelle.

Überzeugt von der langjährigen Leistung von Bühler und insbesondere von der bewährten energiesparenden Kettenfördertechnik hat Wheata kürzlich eine neue Hochleistungs-Siloanlage für den Betrieb in Port Sudan bestellt. Nicht nur die Fähigkeit von Bühler, alle Teile der Lösung aus einer Hand zu liefern, hat Wheata überzeugt, sondern auch die Schulung der Mitarbeiter im Zusammenhang mit der Installation der Anlagen und dem laufenden Service.

Um den aktuellen Anforderungen von Wheata gerecht zu werden, war die Installation eines größeren mechanischen Schiffsentladers erforderlich. Mit 600 t/h verdoppelt der neue Entlader PORTALINK 600/70RK die Kapazität der Anlage. Darüber hinaus wurde eine komplett neue Siloanlage mit einer enormen Lagerkapazität von 61.500 t gebaut. Der Weizen wird vom Entlader über feste Andockstellen an den Pier durch einen unterirdischen Tunnel zum Ringraum transportiert. Hier wird der Rohstoff gereinigt und gewogen, bevor er im Silo gelagert wird.

Wheata entschied sich auch für das Pro Plant Service Management System von Bühler, das einen zuverlässigen Kundendienst bietet und die Lagerung und Verwendung von Ersatzteilen verwaltet wodurch es teure ungeplante Ausfallzeiten verhindert. Das neue Hochleistungssystem bietet maximale Zuverlässigkeit und Effizienz, zuverlässige Automatisierung und hohe Standards für Lebensmittelhygiene, –gesundheit und –sicherheit.

> *„Das neue Bühler Hafenterminal hat unsere Anforderungen vollständig erfüllt. Durch die Verwendung maßgeschneiderter technischer Lösungen."*

Andreas Thomsen, Anlagenmanager,
Wheata Industrial Co. LTD

Neues Silosystem in Port Sudan verdoppelt die Schiffsentladekapazität.
Wheata Industrial Co. LTD Khartoum, Sudan.

Der Kunde auf einen Blick.

- Betreibt eine der größten Weizenmühlen in der Region
- Teil der bekannten Araak-Gruppe mit 2.500 Mitarbeitern, die in 5 strategischen Abteilungen tätig sind
- 75 Vertriebszentren im ganzen Land für Produkte vom traditionellen Brotmehl bis zu speziellen Produkten

Ausgezeichnetes Projektmanagement.

Die Projektmanagement-Fähigkeiten von Bühler waren ein wichtiger Faktor für den Erfolg des Projekts. Das Projekt zeigte die Vorteile einer engen Zusammenarbeit mit dem Kunden in jeder Phase, von der Planung bis zur Ausführung. Dies war, zusammen mit der Schulung und laufenden Unterstützung der Mitarbeiter, der entscheidende Faktor, um die Anlage rechtzeitig und innerhalb des Budgets zu liefern und gleichzeitig den Betrieb aufrechtzuerhalten.

Die enge Zusammenarbeit zwischen Bühler und Wheata stellte einen reibungslosen Ablauf des Projektes sicher. Die Konstruktion des Schiffsentladers wurde von Bühler in der Schweiz durchgeführt. Seine Stahlkonstruktion wurde in Dubai hergestellt und vor Ort in Port Sudan in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden montiert. Nach erfolgreichem Abschluss des Projekts wurden die Anlagenbetreiber durch das Bühler Serviceteam umfassend geschult, so dass ein zuverlässiger Dauerbetrieb gewährleistet ist.

Dank Bühler's Expertise, der langjährigen guten Partnerschaft sowie der hervorragenden Zusammenarbeit aller Beteiligten plant Wheata bereits die nächste Siloerweiterung mit Bühler.

Unser Hafenprojekt ist eine gelungene Kombination aus kreativem Design und zuverlässiger Technologie, die dazu beitragen, die hohe Kapazität mit bester Benutzerfreundlichkeit zu erreichen.

Abubakar Akasha, Stellvertretender Anlagenmanager, Wheata Industrial Co. LTD

Neues Silosystem in Port Sudan verdoppelt die Schiffsentladekapazität.
Wheata Industrial Co. LTD Khartoum, Sudan.

Das Projekt auf einen Blick.

Getreidelagerung

	Typ	Kapazität
Lagerung	10x Stahlsilos	61,500 t
Annahme	1x LKW	600 t/h
Reinigungstechnologie	1 Trommelsieb RCDA 600	600 t/h
Fördertechnologie	4 Bandförderer 6 Bandförderer 5 Kettenförderer 2 Kettenförderer 2 Elevatoren 1 Elevator	600 t/h 300 t/h 600 t/h 300 t/h 600 t/h 300 t/h
Entstaubungstechnologie	3 Rundfilter	189 m^3/min 173 m^3/min 94 m^3/min
Wiegen	MSDT 2400 MSDT 1400	600 t/h 300 t/h
Beladung	2x LKW	300 t/h

Entlader Portalink 600/70 TK

	Informationen
Entladekapazität	600 t/h
Schiffsgröße	Bis zu 70,000 DWT
Gewicht	314 t
Spezielles	Kaiförderer im unterirdischen Tunnel

Bühler DMCC

Cluster Y, JLT
Dubai 337224
T + 971 4 454 8737

buhler.dubai@buhlergroup.com
grain-quality-supply@buhlergroup.com
www.buhlergroup.com/gq

GQ_DF_Success_Story_Wheata_DE_14271_01