



**GEM Ltd ontvangt orders voor een bedrag van bijna € 1 miljoen voor de conversie van 11 productielocaties van een van de grootste producenten van voedingsmiddelen in het Verenigd Koninkrijk.**

Betreffende klant, met een groepsomzet van € 3 miljard, produceert een volledig assortiment merkproducten en private label producten, van gekoelde en bevroren producten waaronder hartig, cakes en gebakken producten.

De doelstelling om in het GEM Condensaat Retoursysteem te investeren was om een permanente oplossing voor het condenspotten-vraagstuk te vinden, om productiekosten te verlagen, energie te besparen en om CO<sub>2</sub> emissies te beperken als een belangrijk onderdeel van hun actief MVO beleid.

Voordat men tot aanschaf van GEM venturi condenspotten overging had men in samenwerking met een GEM engineer emmertesten op leidingontwateringen in 5 willekeurige productielocaties uitgevoerd.

Met behulp van deze emmertesten werd aangetoond dat de GEM Venturi condenspotten gemiddeld 26% lager energieverbruik hadden ten opzichte van een gewoon operationeel systeem met conventionele condenspotten. Door de klant werden voor deze testen willekeurige condenspotten geselecteerd waarvan de klant de indruk had dat deze goed functioneerden.

Het resultaat van de emmertesten gaf voor deze klant de doorslag om tot een bemeterde test van een totale productieafdeling over te gaan. De bemeterde test is in nauwe samenwerking met een Zwitserse leverancier van meetapparatuur in een productieafdeling van een vrijwel nieuwe fabriek uitgevoerd. Betreffende klant had tot dusver geen ervaring met GEM Venturi condenspotten en wilde pas in GEMs investeren nadat de efficiënte werking bij sterk wisselende belastingen en de energiebesparing aangetoond waren.

Na een meet- en testperiode van 3 maanden bleek de betreffende afdeling per eenheid product gemiddeld 7% minder stoom te verbruiken.

Door het vervangen van conventionele condenspotten door exact gedimensioneerde GEM Venturi condenspotten is de efficiëntie van het systeem aanmerkelijk verbeterd en kon men het volgende constateren:

- Geen onnodige stoomlekkages meer
- Lagere druk in het condensaatnet
- Iets snellere opwarming van processen
- Minder piekbelasting in het stoomverbruik

Deze resultaten gaf betreffende klant zoveel vertrouwen in het GEM Condensaat Retoursysteem dat hij direct een aanvang gemaakt heeft met het vervangen van alle conventionele condenspotten door GEMs in 11 productielocaties van een bepaalde divisie.

Naast energiebesparing en procesoptimalisatie heeft ook deze klant als bijkomend voordeel, dat het energieverbruik per eenheid product na verloop van tijd niet weer gaat stijgen, omdat GEMs geen bewegende delen hebben die plotseling kunnen verzaken. Doordat de GEMs met een garantie van 10 jaar geleverd worden en een verwachte levensduur van enkele tientallen jaren hebben, is betreffende klant voor een lange periode verzekerd van een optimale werking en ondervindt hij geen productie-uitval meer door falende condenspotten. Ook wordt er bespaard op kostbare condenspotmetingen, reservedelen, vervanging van condenspotten, op onderhoud, etc.

Ook met dit project heeft de GEM organisatie weer aangetoond dat zij de capaciteiten heeft om zijn klanten innovatief en praktisch te ondersteunen door met hen nauw samen te werken en door het leveren van een uniek programma dat is afgestemd op de invulling van de behoeften en doelstellingen van deze klanten.

Beschrijvingen van emmertesten en bemeterde testen kunt u vinden op onze website [www.syntherm.com](http://www.syntherm.com) onder "downloads".

