

Fallstudie

Hersteller von Bio-Snacks verdoppelt
Verpackungsgeschwindigkeiten mit integrierten
Komplettlösungen von tna



Riverside Natural Foods konnte seine Verpackungsgeschwindigkeiten mit den neuen Verpackungssystemen von tna verdoppeln. Das in Vaughan, Kanada sitzende Unternehmen Riverside Natural Foods ist ein führender Hersteller gesunder Snacks, wie Bio-Riegel und Müsli-Minis, die es unter dem Markennamen MadeGood® produziert. Das Unternehmen rühmt sich mit der Qualität seiner natürlichen, allergenfreien Snacks und hat seit Einführung der Marke im Jahr 2013 eine stark ansteigende Nachfrage nach seinen Produkten erlebt. Auf Grund dieses enormen Wachstums benötigte Riverside einen Partner, der die leistungsstarken Verpackungslösungen und technischen Fachkenntnisse besitzt, um die Produktionsmengen des Herstellers auf die nächste Stufe zu bringen.

Hintergrund: Gesunde Snacks werden immer beliebter

Das steigende Bewusstsein in Sachen Gesundheit hat bei Konsumenten zu einer steigenden Nachfrage nach kleinen Beuteln gesunder Leckereien geführt. Laut der neuesten Kundenumfragen haben mehr als 79 % der Konsumenten weltweit angegeben, dass ihnen Gesundheit und Ernährung wichtig ist, wenn sie Produkte zum zwischendurch essen aussuchen, was diese Faktoren zu den zweitwichtigsten – nach dem Geschmack – machen.¹

„Die Art und Weise, wie wir zwischendurch Snacks essen, hat sich auf jeden Fall während der letzten paar Jahre geändert, ebenso wie die Erwartungen, die Kunden an die Produkte haben,“ meint Sekhar Chakkingal, Sales Manager bei **tna**. „Viele Konsumenten haben einen extrem stressigen Alltag und suchen nach gesunden Snacks für unterwegs, die alles bieten: Geschmack, Komfort und Nährstoffe. Das sind gute Neuigkeiten für Unternehmen wie Riverside, die sich auf die Herstellung von zertifizierten Bio-Snacks mit hohem Nährstoffgehalt spezialisieren. Ihr Sortiment an Müsli-Minis ist zum Beispiel ideal für Konsumenten, die einen schnellen Nährstoffschub brauchen, der nicht nur großartig schmeckt, sondern auch ihre Ernährungsbedürfnisse erfüllt.“

Herausforderung: Die Kundennachfrage befriedigen

Um Riverside dabei zu helfen, die wachsende globale Nachfrage nach seinen 24 g Beuteln mit Müsli-Minis zu decken, benötigte das Unternehmen ein Verpackungssystem, das die Produktionsmengen steigern, die Abläufe des Unternehmens vereinfachen und Ausfallzeiten reduzieren kann. Mit Verpackungsgeschwindigkeiten, die bisher etwa 70–80 Beutel pro Minuten erreicht haben, stand eine Verpackungslösung mit hohen Geschwindigkeiten ganz oben auf der Liste des Snack-Herstellers. Zugleich musste das System ein hygienisches Design besitzen und einfach zu reinigen sein, um Riversides hohe Hygienestandards und den allergenfreien Aspekt seines Produktsortiments zu erfüllen.

„Mehr als 79 % der Konsumenten weltweit angegeben, dass ihnen Gesundheit und Ernährung wichtig ist, wenn sie Produkte zum zwischendurch essen aussuchen, was diese Faktoren zu den zweitwichtigsten – nach dem Geschmack – machen.“

Lösung 1: Schnelles Verpacken

Die Lösung war der Einbau von zwei **tna** robag^{FX 3ci} Schlauchbeutel/VFFS-Verpackungssystemen. Das **tna** robag^{FX 3ci}, bekannt für seine hohen Geschwindigkeiten, war in der Lage, sowohl Flexibilität bei der Produktion als auch eine verbesserte Leistung in einem kompakten, leicht zu reinigenden System anzubieten. Mit ihren rotierenden, doppelten Schweißbalken kann die neue Beutelmaschine schnell die Zielgeschwindigkeit des Unternehmens von 150 Beuteln pro Minute erreichen, um die Leistung des vorherigen Geräts zu verdoppeln und die Effizienz der Produktionslinie von Riverside transformieren.

Das **tna** robag System verbraucht nur wenig Platz, um die verfügbare Fläche der Fabrik zu maximieren, und wurde Riverside als komplett integrierte Lösung geliefert, zu der auch **tnas** intelli-weigh® 0314 omega Serie mit ihren schnell arbeitenden Mehrkopf-Waagen gehört. Mit bis zu 200 Wiegevorgängen pro Minute bietet die **tna** intelli-weigh® 0314 omega eine hohe Genauigkeit, während sie Produktabfälle reduziert und die Gesamtleistung des kompletten Systems weiter verbessert. Das Ergebnis: Riverside kann nun problemlos die Nachfrage seines schnell wachsenden Kundenstamms befriedigen und gleichzeitig für eine minimale Abfallmenge sorgen.



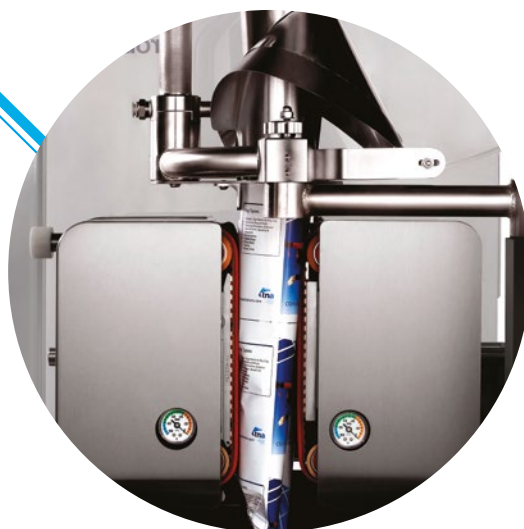
„Kein anderer Anbieter kann die Geschwindigkeiten liefern und Optionen bieten, die zugleich den Ablauf vereinfachen und Ausfallzeiten reduzieren. Der Aufbau verlief reibungslos und schon kurz danach erreichten wir die Zielgeschwindigkeiten. Wir waren so von der Leistung der beiden Systeme beeindruckt, dass wir sofort eine dritte Beutelmaschine bestellt haben.“

Lösung 2: Zuverlässige Datumscodierung

Ein deutlich gedruckter und richtiger Datumscode ist wichtig, um die Frische eines Produkts sichtbar zu machen, Vorschriften einzuhalten und Abfall durch weggeworfene Beutel zu vermeiden. Über die Jahre haben sich die Abfüllgeschwindigkeiten von **tnas** Geräten deutlich erhöht, um Herstellern einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen. Doch der Betrieb bei solch hohen Geschwindigkeiten kann zu sehr schnellen und schnell wechselnden Foliengeschwindigkeiten führen, was die Fähigkeit mancher Datumsdrucker, einen deutlichen Code zu drucken, beeinflussen kann. Dank der Entscheidung für **tnas** einfaches und zugleich höchst effektives Folien-Abstimmungssystem ist Riverside in der Lage, den Folienlauf korrekt anzupassen und zu kontrollieren, damit der Druck dort stattfindet, wo die Geschwindigkeit der Folie den Anforderungen des Datumsdruckers entspricht. So erreicht Riverside durchgehend einen deutlichen und richtigen Druck des Datumscodes – sogar bei 150 Beuteln pro Minute.

Lösung 3: Erstklassige Versiegelung

Riversides Müsli-Minis enthalten vollwertige, zertifizierte Bio-Zutaten, darunter verschiedenste feine, körnige Inhaltsstoffe, wie Saaten, Flocken und Getreide. Um zu verhindern, dass feine Zutaten die Versiegelung beeinträchtigen, hat **tna** Kreuz-Einleger mit eingebautem Sieb installiert, um kleine Partikel von der Linie zu entfernen, bevor das Produkt den Beutel erreicht. Zudem löst die PISD-Technologie von **tna**, die in der Versiegelung befindliche Produkte erkennt, eine Ausscheidemechanik aus, sobald Produkte oder Partikel im Bereich der Versiegelung wahrgenommen werden. Das bedeutet, dass Riverside Beutel schnell von der Linie entfernen kann, um sie weiter zu untersuchen, bevor sie zum sekundären Verpackungsprozess gelangen. So kann Riverside sichergehen, dass jeder Beutel die hohen Standards des Unternehmens erfüllt, während die Abfallmenge so gering wie möglich gehalten und die Ausfallzeit für einen durchgängigeren Produktionsablauf reduziert wird.



Kundenservice-Kultur

Justin Fluit, Vice President für Operations bei Riverside, sagt zum Einbau: „Nachdem wir alle möglichen Optionen überprüft haben, wurde uns schnell klar, dass **tnas** robag die beste Lösung für uns war, um unsere Produktionsmengen innerhalb des verfügbaren Platzes zu maximieren. Kein anderer Anbieter kann die Geschwindigkeiten liefern und Optionen bieten, die zugleich den Ablauf vereinfachen und Ausfallzeiten reduzieren. Der Aufbau verlief reibungslos und schon kurz danach erreichten wir die Zielgeschwindigkeiten. Wir waren so von der Leistung der beiden Systeme beeindruckt, dass wir sofort eine dritte Beutelmaschine bestellt haben.“

Fluit fügt hinzu: „Auch die Einstellung des Teams von **tna** war ein großer Pluspunkt. Wir haben das Team in seinem Büro in Dallas besucht, wo wir die Werte von **tna** und das Engagement des Unternehmens für seine Kunden erleben durften. Insgesamt war es ein großartiges Erlebnis, zu sehen, wie jeder bei **tna** dafür gesorgt hat, dass wir zufrieden waren und alles korrekt funktioniert.“

tna ist ein weltweit führender Anbieter integrierter Verarbeitungs- und Verpackungslösungen für Lebensmittel mit über 35 Jahren Branchenerfahrung und 14.000 installierten Systemen in mehr als 120 Ländern. Zu der umfangreichen Produktpalette des Unternehmens gehören Lösungen für Materialtransport und Verarbeitung, Kühlen und Gefrieren, Überziehen, Verteilen, Würzen, Wiegen, Verpacken, Einlegen und Etikettieren, Metalldetektion, Verifizierung und Endverpackung. Darüber hinaus bietet **tna** eine Vielzahl von Möglichkeiten für die Fertigungsstraßensteuerung und Systemintegration sowie SCADA-Berichtsoptionen, Projektmanagement und Schulung.

tnas einmalige Kombination von innovativen Technologien, umfassender Erfahrung im Projektmanagement und weltweitem Rund-um-die-Uhr-Support an sieben Tagen pro Woche sorgt dafür, dass Kunden Lebensmittelprodukte nicht nur schneller, zuverlässiger und flexibler, sondern auch zu niedrigsten Betriebskosten herstellen können.