

caso studio

il produttore di snack biologici raddoppia le velocità di confezionamento con le soluzioni chiavi in mano integrate di tna



Riverside Natural Foods è riuscita a raddoppiare le sue velocità di confezionamento installando nuovi sistemi di tna. Riverside Natural Foods, con sede a Vaughan in Canada, è produttore leader di snack salutari, come barrette biologiche e minis di cereali a marchio MadeGood®. L'azienda è orgogliosa della qualità della sua gamma di snack naturali e privi di allergeni e ha visto una crescita enorme della domanda dei suoi prodotti dal lancio del marchio nel 2013. A seguito di questa grandiosa crescita, Riverside aveva bisogno di un partner in grado di fornire soluzioni di confezionamento ad alte prestazioni e l'esperienza tecnica per supportare l'azienda nell'aumento dei volumi produttivi al livello successivo.

antefatto: snack salutari in crescita

La crescente consapevolezza sulla salute da parte dei consumatori ha spinto la richiesta di snack salutari in piccole confezioni verso nuovi traguardi. Secondo i più recenti sondaggi sui consumi, oltre il 79% dei consumatori globali ha confermato che la salute e la nutrizione sono importanti nella scelta di uno snack, mettendoli al secondo posto fra i fattori principali, dopo il sapore, che influenzano le loro scelte di cibi.¹

“Il modo in cui consumiamo gli snack è decisamente cambiato negli ultimi anni, così come le attese dei consumatori sui prodotti stessi”, commenta Sekhar Chakkingal, responsabile vendite di **tna**. “Molti consumatori conducono delle vite estremamente impegnate e cercano snack salutari da portare con sé che offrono tutto: gusto, comodità e nutrimento. Si tratta di buone notizie per aziende come Riverside, specializzate nella produzione di snack biologici altamente nutritivi. La gamma di minis ai cereali dell’azienda, ad esempio, è ideale per i consumatori che hanno bisogno di un apporto rapido di nutrienti dal sapore gustoso, ma in grado anche di soddisfare le loro esigenze dietetiche.”

sfida: soddisfazione della domanda dei consumatori

Per rispondere alla crescente domanda dei suoi minis ai cereali in sacchetti da 24 g, Riverside ha richiesto un sistema di confezionamento che potesse aumentare i volumi produttivi, semplificando i processi dell’azienda e riducendo i tempi di inattività. Con velocità di confezionamento precedenti fra 70-80 sacchetti al minuto, la priorità per il produttore di snack era una soluzione di confezionamento ad alta velocità. Allo stesso tempo il sistema doveva essere anche progettato con un design igienico e facile da pulire, per soddisfare gli standard di sanitizzazione di Riverside e proteggere il posizionamento senza allergeni del portafoglio di prodotti dell’azienda.

“Oltre il 79% dei consumatori globali ha confermato che la salute e la nutrizione sono importanti nella scelta di uno snack, mettendoli al secondo posto fra i fattori principali, dopo il sapore, che influenzano le loro scelte di cibi.”

soluzione 1: confezionamento ad alta velocità

La soluzione è stata l’installazione di due sistemi di confezionamento VFFS (a formatura verticale, con riempimento e sigillatura) **tna robag^{FX} 3ci**. Rinomato per le sue alte velocità, **tna robag^{FX} 3ci** è stato in grado di offrire flessibilità produttiva e prestazioni migliorate in un sistema compatto e facile da pulire. Grazie alle doppie ganasce rotanti, la nuova incartonatrice è stata velocemente in grado di fornire la velocità di 150 confezioni al minuto, che era l’obiettivo dell’azienda, raddoppiando le prestazioni dei macchinari precedenti e trasformando le efficienze della linea produttiva di Riverside.

Con un ingombro minimo per massimizzare la disponibilità di spazio limitata della fabbrica, **tna robag** è stato fornito a Riverside come soluzione completamente integrata, che include anche la serie **tna intelli-weigh[®] 0314 omega** di bilance multitestate. Con una capacità di fino a 200 pesate al minuto, **tna intelli-weigh 0314 omega** offre un’alta precisione, riducendo le perdite di prodotto e migliorando ulteriormente le prestazioni globali dell’intero sistema. Come risultato, Riverside ora può soddisfare facilmente la domanda della sua base clienti in rapida crescita, mantenendo gli scarti al minimo.



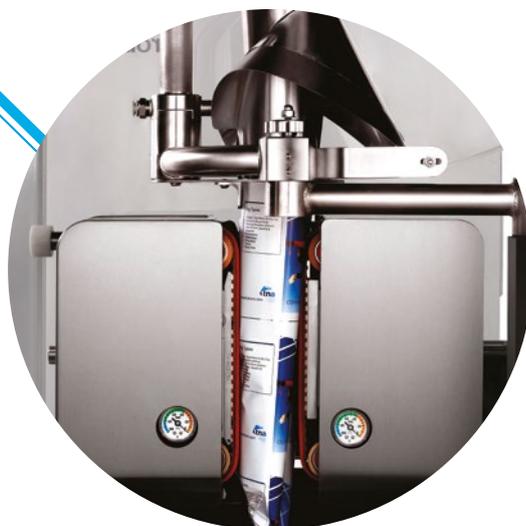
“Nessun altro fornitore era in grado di offrire velocità e opzioni che semplificano il lavoro e riducono i tempi di inattività. L’installazione è stata semplice e abbiamo iniziato a raggiungere le velocità che ci eravamo posti come obiettivo, subito dopo. Di fatto, siamo rimasti così colpiti dalle prestazioni dei due sistemi, che abbiamo ordinato immediatamente una terza incartonatrice.”

soluzione 2: precisione affidabile della codifica date

Un codice della data stampato in modo chiaro e preciso è essenziale per comunicare la freschezza di un prodotto, soddisfare i requisiti normativi ed evitare scarti dovuti a confezioni rifiutate. Nel corso degli anni le velocità di confezionamento dei macchinari **tna** sono aumentate significativamente, per fornire ai produttori un margine competitivo. Tuttavia, il funzionamento a queste velocità elevate può comportare cambi molto rapidi e frequenti delle velocità della pellicola, che, di conseguenza, può influire sulla capacità di alcuni codificatori di data di stampare un codice chiaro. Scegliendo il sistema semplice ma altamente efficiente di regolazione del percorso della pellicola di **tna**, Riverside è in grado di regolare e controllare con precisione la posizione del percorso della pellicola, in modo che la stampa avvenga in un punto in cui la velocità della pellicola sia entro la capacità di stampa del codificatore di data. Di conseguenza Riverside può ottenere continuamente una stampa della data chiara e precisa, persino a 150 sacchetti al minuto.

soluzione 3: integrità del sigillo di qualità

I minis ai cereali di Riverside sono confezionati con ingredienti biologici sani, inclusa una varietà di alimenti in polvere o sottili, come semi, fiocchi e granella. Per evitare che le sostanze fini influiscano sull'integrità della sigillatura dei sacchetti, **tna** ha installato degli alimentatori trasversali con un setaccio integrato, per rimuovere particelle di piccole dimensioni dalla linea prima che il prodotto raggiunga il sacchetto. Inoltre, la tecnologia di rilevazione di corpi estranei nella sigillatura (PISD) di **tna** attiva automaticamente un meccanismo di rifiuto, se rileva prodotti o particelle nell'area di sigillatura. Ciò significa che Riverside può rimuovere rapidamente le confezioni dalla linea per un'ulteriore ispezione prima che entrino nel processo di confezionamento secondario. In tal modo Riverside è in grado di garantire che ogni confezione soddisfi gli elevati standard qualitativi dell'azienda, mantenendo al contempo gli scarti al minimo e riducendo i tempi di inattività per un processo produttivo più continuo.



cultura del servizio clienti

A proposito dell'installazione, Justin Fluit, vicepresidente per le operazioni di Riverside, afferma: "Dopo avere esaminato tutte le opzioni disponibili, ci siamo subito resi conto che il sistema **tna** robag era la soluzione migliore per massimizzare le nostre capacità produttive nello spazio disponibile. Nessun altro fornitore era in grado di offrire velocità e opzioni che semplificano il lavoro e riducono i tempi di inattività. L'installazione è stata semplice e abbiamo iniziato a raggiungere le velocità che ci eravamo posti come obiettivo, subito dopo. Di fatto, siamo rimasti così colpiti dalle prestazioni dei due sistemi, che abbiamo ordinato immediatamente una terza incartonatrice."

Fluit aggiunge: "Anche la cultura del team in **tna** è stata un grande vantaggio. Siamo andati a trovare il team nell'ufficio di Dallas, dove abbiamo potuto sperimentare in prima persona i valori di **tna** e l'impegno verso i propri clienti. Nel complesso è stata un'esperienza straordinaria vedere chiunque in **tna** partecipare nell'assicurarsi che fossimo soddisfatti e che ogni cosa funzionasse secondo le specifiche."

tna è una società leader nella fornitura globale di soluzioni integrate per la lavorazione e il confezionamento di prodotti alimentari con 35 anni di esperienza nel settore e oltre 14.000 sistemi installati in più di 120 Paesi. L'azienda fornisce una gamma completa di prodotti, incluse soluzioni per movimentazione dei materiali, lavorazione, raffreddamento e congelamento, rivestimento, distribuzione, aromatizzazione, pesatura, confezionamento, inserimento ed etichettatura, rilevamento dei metalli, verifica e fine linea.

tna offre, inoltre, diverse opzioni di integrazione dei controlli e reporting SCADA, gestione progetti e formazione. L'esclusiva combinazione di tecnologie innovative, la vasta esperienza nella gestione progetti e l'assistenza globale 24 ore su 24, 7 giorni su 7 di **tna** garantisce ai clienti una produzione alimentare più rapida, affidabile e flessibile con costi minimi.