

ISHIDA DOWODZI SPORTOWEGO STYLU PRZY PAKOWANIU MIESZANEK CZEKOLADOWYCH - RITTER SPORT.

Studium przypadku
Ritter Sport

Fakty i liczby

- » Czujnik detekcji barwy sprawdza czy dostarczany produkt faktycznie odpowiada pożądanemu wyborowi asortymentu.
- » Dla mieszanki produktowej zawierające trzy lub cztery składniki, system osiąga tempo 60 pudełek na minutę.
- » Pomimo wahań masy pojedynczych składników, przepelnianie jest zredukowane do minimum, a straty kosztownego składnika utrzymane są w ciasnych granicach tolerancji.

Oparty o naważarkę 24 głowicową, system pakowania Ishida zapewnia prędkość oraz precyzję w produkcji opakowań mieszank czekolady marki Ritter Sport. Zadania te realizuje u wiodącego logistyka i firmy pakującej produkty spożywcze, firmy Nagel Group.

Posiadająca swą siedzibę w miejscowości Reichenbach /Fils, koło Stuttgartu, Grupa Nagel zapewnia magazynowanie oraz dalszą obróbkę całości, wstępnie opakowanego asortymentu firmy Ritter Sport.

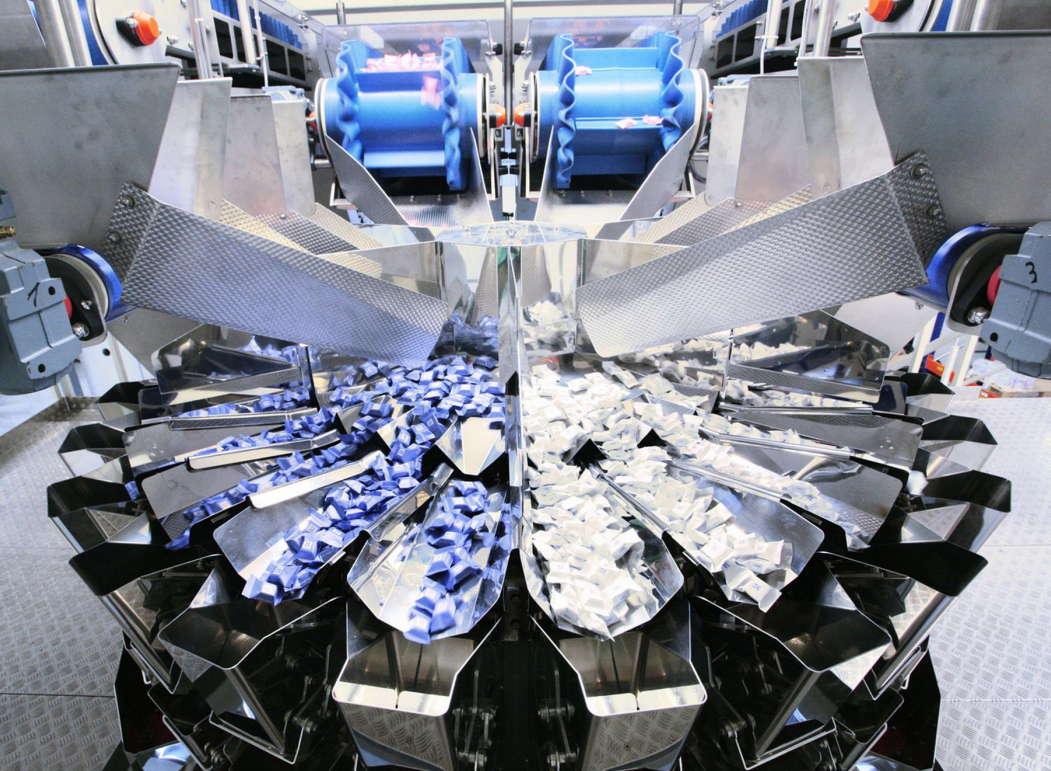
Wyzwanie

Wprowadzeniem marki tak małych kostek czekolady o różnych smakach i nadzieniach w opakowaniach indywidualnych typu Flow-Pack- wymagały rozwiązania pozwalającego na wprowadzenie mieszanki odmian do kartoników. Kartonik mniejszy o wadze 176g zawiera 22 indywidualnie opakowane czekoladki w trzech z czterech odmian, natomiast kartonik 240g zawiera 30 czekoladek w sześciu odmianach. Proces w celu uniknięcia uszkodzeń produktu wymagał szczególnej ostrożności, a także miał zapewnić, że końce saszetek w trakcie procesu nie zostaną pozafamywane.

Rozwiązanie

Na rozwiązanie Ishida składa się system automatycznego zasilania wkładem produktowym, który pomimo złożoności składników, wymaga minimalnej przestrzeni. Został on dostosowany do występującej wysokości hali, wynoszącej 6 metrów do sufitu. Każdy asortyment czekoladowych kostek jest umieszczony w ruchomym zasobniku buforującym, który przekazuje produkt do jednego z sześciu buforujących przenośników. Detektor barwy sprawdza czy dostarczany produkt faktycznie odpowiada pożądanemu wyborowi asortymentu.





“ Instalacja Ishida, nie tylko odpowiada wymogom naszej specyfikacji celowej, ale również jest absolutnie niezawodna. ”

Specjalnie dobrane urządzenia chronią ten wrażliwy produkt czekoladowy przed uszkodzeniami mechanicznymi. System prowadzi ciągłą kontrolę poziomu napełnienia każdego z przenośników buforujących i odpowiednio wcześniej informuje o potrzebie doładowania.

Następnie, czekoladki są transportowane do wysoko wydajnego modelu naważarki 24 głowicowej Ishida, CCW-R. Dla sprostania obsługi wkładu mieszanego, naważarka została podzielona na sześć sekcji uzbrojonych w wyjątkowy system wibracji, zapewniający równomierny przepływ produktu do zasobników wstępnych oraz optymalne tempo i precyzję ważenia. Każda sekcja naważająca posiada cztery zasobniki naważające i cztery zasobniki wspomagające (booster hoppers), których celem jest maksymalizacja liczby dostępnych kombinacji masy, odpowiadającej wadze docelowej. Posegregowany asortyment trafia do odpowiednich rynien spustowych dla każdej porcji, tak by w rezultacie utworzyć mieszankę finalną dla każdego opakowania.

Za załadunek wkładu do kartoników odpowiada system podwójnej dyszy spustowej napełniającej dwa kartony równolegle. Puste kartoniki są podawane przenośnikiem dwutorowym pod spustami naważarki. Aby uniknąć tzw. przecieków i zachować optymalną efektywność procesu są krótko unoszone na moment załadunku. Jednocześnie kartoniki poddawane są łagodnemu wstrząsowi, który wspomaga rozkład zawartości

w opakowaniu. W rezultacie uzyskiwany jest atrakcyjny, wypełniony po brzeg kartonik, bez sterczących składników, które mogłyby spowolnić proces nakładania przykrycia.

Dla mieszanki produktowej zawierającej trzy lub cztery składniki, system osiąga tempo 60 pudełek na minutę. Pomimo wahań masy pojedynczych składników, przepełnianie jest zredukowane do minimum. Straty nadważeniowe tak kosztownego składnika utrzymanego są w ciasnych granicach tolerancji. Już trzech operatorów, przeszkolonych na miejscu przez Ishida, jest w stanie obsługiwać całą linię. System jest sterowany z poziomu interfejsu ekranu dotykowego, a operacje przebrania w prosty sposób realizowane są poprzez wybór, jednego z zaprogramowanych wcześniej ustawień z poziomu zdalnego układu sterowniczego (RCU- Remote Control Unit).

Z pewnością inwestycja w tę nowatorską technologię pakowania, dokonana przez Nagel-Group, opłaciła się. Są plany dalszego zwiększenia zdolności operacyjnych w przyszłości. Dodatkowa przestrzeń już została zarezerwowana obok aktualnie eksploatowanej jednostki dla drugiej naważarki, gdzie obie maszyny miałyby operować równolegle. Jest szansa, że będzie miała miejsce dalsza ekspansja, jako że firma Ritter Sport praktycznie podwoiła sprzedaż swojej popularnej mieszanki czekoladowej (“choco cubes”).

Kontakt

Fenix Systems Sp. z o. o.

Tel: +48 22 715 5253
Fax: +48 22 756 56 76
biuro@fenixsystems.eu

ul. Długa 40, Moczydłów
05-530 Góra Kalwaria
Poland

 **ISHIDA**

www.ishidaeurope.pl