

# Technologia firmy ISHIDA podnosi jakość, wydajność i dokładność produkcji ziołowych cukierków na kaszel

**Zastosowanie urządzenia Ishida w fabryce producenta znanych na całym świecie ziołowych cukierków na kaszel spowodowało, że podczas pakowania mniej produktu ulega uszkodzeniu. Jednocześnie znacznie zwiększyła się wydajność produkcyjna, a ilość produktu wydawanego za darmo została ograniczona do minimum.**

**R**icola AG, w miejscowości Laufen w Szwajcarii, produkuje cukierki ziołowe od ponad 70 lat. Przez ten czas zyskała sobie bazę wiernych klientów na całym świecie, wśród których jest wielu śpiewaków operowych oraz gwiazd popu.

Wprowadzenie innych produkcji na terenie fabryki spowodowało, że linię, na której pakowano 100-, 250- i 400-gramowe puszkę, trzeba było przenieść. Ricola wykorzystała okazję, by ulepszyć tę linię, i poprosiła dystrybutora firmy Ishida w Szwajcarii, firmę Itech AG, aby przedstawiła rozwiązanie, które mogłoby polepszyć jakość cukierków, zmniejszając ilości pokruszonego i popękanego produktu.

Oryginalny ziołowy cukierek Ricola ma masę około 4,2 g i zawiera ekstrakt ze specjalnej mieszanki 14 ziół, w skład której wchodzi między innymi prawoślaz lekarski, mięta pieprzowa, tymianek i szalwia. Każdy pojedynczy cukierek ziołowy odcinany jest od gorącego walca masy cukierkowej, a podczas schła-



250-gramowe puszkę ziołowych cukierków Ricola opuszczają punkt napelniania. Ilość produktu wydawanego za darmo w każdej puszcze wynosi mniej niż jedna trzecia masy pojedynczego cukierka.

dzania na obu prążkowanych powierzchniach cukierka pojawia się kruchy, fasetowany wzór. Dzięki niemu produkt ma ciekawą teksturę i wygląd, który się bardzo podoba, ale cukierki łatwo ulegają uszkodzeniu, gdy uderzają o siebie lub o metalowe powierzchnie.

Na nowej linii produkt podawany jest na przenośniku wyposażonym w system ssący, który usuwa pył i okruchy. Następnie za pomocą przenośnika elewacyjnego produkt przechodzi na naważarkę wielogłowicową.

Dwunastogłowicowa naważarka Ishida jest tak zaprojektowana, że wysokości, z jakich spada produkt, są niewielkie, a rynna wysypowa podzielona jest na sekcje, by minimalizować i zredukować skutki obijania się produktu. Naważany produkt przechodzi przez zasobniki zbiorcze i wpada do specjalnej stacji napelniania zainstalowanej przez Itech, gdzie za pomocą systemu karuzeli podstawiane są po dwie puszkę do jednoczesnego napelniania. Następnie puszkę przechodzą dalej, umieszczane są na nich wieczka i nadrukowywana jest informacja dotycząca danej partii.

Puszkę 100-gramowe pakowane są z wydajnością 140 opakowań na minutę, puszkę 250-gramowe – 110 opakowań na minutę, a puszkę 400-gramowe z wydajnością 90 opakowań na minutę. Ricola mówi, że jest to wzrost wydajności o 20% na wszystkich formatach opakowaniowych. Jednocześnie precyzyjna dokładność naważarki sprawia, że ilość produktu wydawanego za darmo jest bardzo mała – tylko 1,5 g (czyli mniej niż jedna trzecia masy pojedynczego cukierka) w przypadku np. puszek 250-gramowych.

Innym aspektem, który Itech miał uwzględnić, był czas trwania przerwy potrzebnej na czyszczenie. Nowa linia zgodna jest ze standardami IP66, co pozwala na wygodne mycie wodą za pomocą węża, bez konieczności odłączania poszczególnych części. Jednym z czynników, który to umożliwia, jest unikatowe rozwiązanie zastosowane w urządzeniu Ishida: utrzymywanie w korpusie nawa-



Daniel Bhend z jednym ze swoich produktów. Inwestycja w nową linię uważana jest za bardzo udaną.

żarki pozytywnego ciśnienia w celu zabezpieczenia przed wnikaniem wody.

Ricola mówi, że jakość polepszyła się w takim stopniu, iż całkowicie spełniła ich oczekiwania. Nastąpiło znaczne zmniejszenie ilości produktu pokruszonego, a liczba „perfekcyjnych” cukierków w puszcze nigdy przedtem nie była tak wysoka. Według głównego projektanta, pana Daniela Bhenda, inwestycja w wymianę linii do pakowania puszek jest „sukcesem pod każdym względem”, a firmy Ishida i Itech AG „zapewniły firmie Ricola kompleksowe rozwiązanie dzięki naważarce wielogłowicowej, podestowi i karuzelowemu systemowi podstawiania puszek do napelniania”. ■



**Fenix Systems Sp. z o.o.**

ul. Dzikich Gęsi 71

Jesówka

05-502 Piaseczno

tel. 22-715 52 53

fax 22-756 56 76

e-mail: [biuro@fenixsystems.com.pl](mailto:biuro@fenixsystems.com.pl)

[www.fenixsystems.com.pl](http://www.fenixsystems.com.pl)