

estudo de caso

fabricante de petiscos orgânicos dobra as velocidades de empacotamento com as soluções prontas e integradas da tna



A Riverside Natural Foods conseguiu dobrar suas velocidades de empacotamento instalando novos sistemas de embalagem da tna. Sediada em Vaughan, no Canadá, a Riverside Natural Foods é uma fabricante líder de petiscos saudáveis, como barras de petiscos orgânicos e minis de granola, sob a marca MadeGood®. A empresa se orgulha da qualidade da sua linha de petiscos naturais e sem alérgenos, e tem visto um enorme aumento na demanda por seus produtos desde o lançamento da marca em 2013. Como resultado deste imenso crescimento, a Riverside precisava de um parceiro que pudesse oferecer soluções de embalagens de alto desempenho e conhecimentos técnicos para ajudá-la a levar seus volumes de produção para o próximo nível.

visão geral: petiscos saudáveis em ascensão

A crescente conscientização por saúde entre os consumidores impulsionou a novas alturas a demanda por pacotes pequenos de petiscos saudáveis. De acordo com as últimas pesquisas com consumidores, mais de 79% dos consumidores globais confirmaram que a saúde e a nutrição eram importantes para eles ao escolher o petisco, tornando-o o segundo fator mais importante - depois do sabor - a influenciar suas escolhas alimentares.

“A nossa forma de petiscar mudou nos últimos anos e, portanto, o mesmo aconteceu com as expectativas dos consumidores sobre o próprio produto”, comenta Sekhar Chakkingal, gerente de vendas na **tna**. “Muitos consumidores estão levando vidas extremamente ocupadas e procuram petiscos saudáveis e acessíveis que oferecem tudo - sabor, conveniência e nutrição. Essa é uma boa notícia para empresas como a Riverside, que se especializam na fabricação de petiscos orgânicos certificados e altamente nutritivos. A sua linha de minis de granola, por exemplo, é ideal para consumidores que precisam de um aumento rápido nos nutrientes sem abrir mão de um sabor excelente, mas que também seja capaz de satisfazer suas necessidades alimentares.”

desafio: atendendo à demanda do consumidor

Para ajudar a Riverside a atender à crescente demanda global por seus pacotes de 24g de minis de granola, a empresa precisava de um sistema de embalagem que pudesse aumentar os volumes de produção, simplificar os processos da empresa e reduzir o tempo de inatividade. Com as velocidades de embalagem anteriores variando em torno de 70-80 pacotes por minuto, uma solução de empacotamento de alta velocidade estava no topo das prioridades para a fabricante de petiscos. Ao mesmo tempo, o sistema também precisava ser projetado de forma higiênica e fácil de limpar para cumprir os altos padrões de saneamento da Riverside e proteger o posicionamento sem alérgenos do portfólio de produtos da empresa.

“Mais de 79% dos consumidores globais confirmaram que a saúde e a nutrição eram importantes para eles ao escolher o petisco, tornando-o o segundo fator mais importante - depois do sabor - a influenciar suas escolhas alimentares.”

solução 1: embalagem de alta velocidade

A solução foi a instalação de dois sistemas de embalagem de forma vertical, preenchimento e vedação (VFFS) **tna robag^{FX} 3ci**. Renomado por suas altas velocidades, o **tna robag^{FX} 3ci** pode oferecer flexibilidade de produção e desempenho aprimorado em um sistema compacto e fácil de limpar. Com suas mandíbulas giratórias duplas, o novo empacotador foi rapidamente capaz de entregar a velocidade desejada pela empresa de 150 pacotes por minuto, dobrando o desempenho do equipamento anterior e transformando a eficiência da linha de produção da Riverside.

Ocupando uma área pequena para maximizar o espaço disponível na fábrica, o **tna robag** foi entregue à Riverside como uma solução completamente integrada, que também incorpora o **intelli-weigh[®] 0314** da série omega da **tna** de balanças multicabeça de alta velocidade. Capaz de efetuar até 200 pesagens por minuto, o **tna intelli-weigh 0314 omega** oferece alta precisão, reduzindo as perdas de produto e melhorando ainda mais o desempenho geral de todo o sistema. Como resultado, a Riverside agora consegue atender facilmente à demanda de sua crescente base de clientes, mantendo o desperdício ao mínimo absoluto.



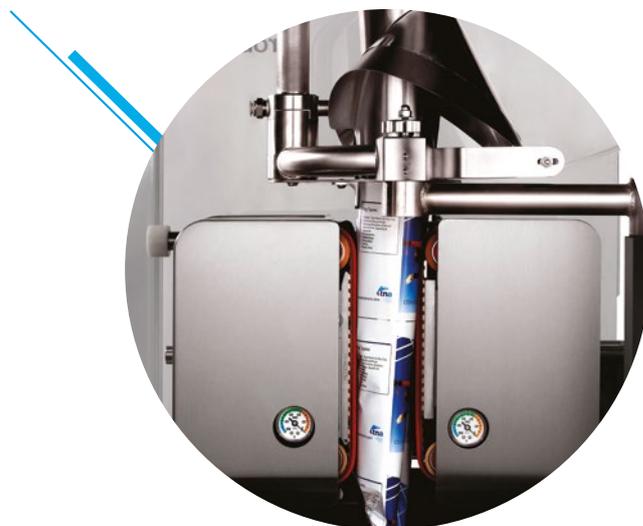
“Nenhum outro fornecedor conseguia assegurar as velocidades e oferecer opções que também simplificam a operação e reduzem o tempo de inatividade. A instalação foi tranquila e começamos a atingir as velocidades que queríamos logo após a montagem. Na verdade, ficamos tão impressionados com o desempenho dos dois sistemas que imediatamente encomendamos um terceiro empacotador.”

solução 2: precisão em um código de data confiável

Um código de data preciso e claramente impresso é fundamental para divulgar a frescura de um produto, atender aos requisitos regulamentares e evitar o desperdício de pacotes rejeitados. Ao longo dos anos, as velocidades de empacotamento dos equipamentos da **tna** aumentaram significativamente para dar aos fabricantes uma vantagem competitiva. No entanto, operar nessas altas velocidades pode resultar em mudanças extremamente elevadas e rápidas da velocidade do filme, o que, por sua vez, pode afetar a capacidade de alguns codificadores de data de imprimir um código claro. Ao optar pelo sistema de ajuste de caminho de filme simples, mas altamente eficiente da **tna**, a Riverside conseguiu ajustar e controlar com precisão a posição do caminho do filme para que a impressão acontecesse num ponto onde a velocidade do filme estivesse dentro da capacidade de impressão do codificador de data. Como resultado, a Riverside consegue obter continuamente uma impressão de código de data clara e precisa - mesmo em 150 pacotes por minuto.

solução 3: integridade de vedação de qualidade

Os minis de granola da Riverside são embalados com ingredientes orgânicos saudáveis e certificados, incluindo uma infinidade de materiais finos e particulados, como sementes, flocos e grãos. Para evitar que os materiais finos afetassem a integridade da vedação dos pacotes, a **tna** instalou alimentadores cruzados com peneira integrada para remover pequenas partículas da linha antes de o produto chegar ao pacote. Além disso, o produto da **tna** na tecnologia de detecção de vedação (PISD) aciona automaticamente um mecanismo de rejeição ao detectar um produto ou partículas na área de vedação. Isso significa que a Riverside pode retirar rapidamente os pacotes da linha para inspeção adicional antes de entrarem no processo de embalagem secundária. Dessa forma, a Riverside pode garantir que cada pacote atenda aos padrões de alta qualidade da empresa, mantendo o desperdício ao mínimo absoluto e reduzindo o tempo de inatividade para obter um processo de produção mais contínuo.



cultura de atendimento ao cliente

Comentando a instalação, Justin Fluit, vice-presidente de operações da Riverside afirma: “Depois de revisar todas as opções disponíveis, rapidamente percebemos que o robag da **tna** era a melhor solução para maximizar nossas capacidades de produção no espaço disponível. Nenhum outro fornecedor conseguia assegurar as velocidades e oferecer opções que também simplificam a operação e reduzem o tempo de inatividade. A instalação foi tranquila e começamos a atingir as velocidades que queríamos logo após a montagem. Na verdade, ficamos tão impressionados com o desempenho dos dois sistemas que imediatamente encomendamos um terceiro empacotador.”

Fluit acrescenta: “A cultura da equipe na **tna** também foi uma grande vantagem. Visitamos a equipe em seu escritório de Dallas, onde pudemos experimentar os valores e o comprometimento da **tna** com seus clientes em primeira mão. Em suma, tem sido uma experiência excepcional ver o envolvimento de todos da **tna** para garantir que ficássemos satisfeitos e que tudo funcionasse de acordo com as especificações.”

A **tna** é líder mundial no fornecimento de soluções integradas de processamento e embalagem de alimentos com mais de 35 anos de experiência no setor e 14 mil sistemas instalados em mais de 120 países. A empresa fornece uma variedade de produtos, incluindo manuseio de materiais, processamento, resfriamento e congelamento, revestimento, distribuição, tempero, pesagem, embalagem, inserção e rotulagem, detecção de metais, verificação e soluções de fim de linha.

A **tna** também oferece diversas opções de integração de controles de linha de produção e relatório SCADA, gestão de projetos e treinamento. A exclusiva combinação de tecnologias inovadoras, vasta experiência em gestão de projetos e suporte mundial 24 horas por dia, 7 dias por semana que a **tna** oferece garante que os clientes obtenham produtos alimentícios mais confiáveis e flexíveis, de forma mais rápida, com o menor custo de propriedade.