

Kunde: Ishida GmbH
Medium: SG Sweets Global Network, München
Auflage: 6.000
Datum: August 2010

TECHNOLOGIE



Hochzufrieden mit den neuen Anlagen ist Betriebsleiter Reto Reinli; hier am Ende des gesamten Prozesses mit einer fertig verpackten Faltschachtel, die Cassia-Pastillen in kleineren Beuteln enthält. Rechts durchlaufen die Beutel mit den leckeren Pastillen die Qualitätskontrolle.

Maximale Sicherheit und Rückverfolgbarkeit

Die Schweizer Bonbon- und Nahrungsmittelfabrik F. Hunziker + Co AG ist als Spezialist für die Produktion von Pastillen und Getränkepulvern in diversen Variationen fest im Markt positioniert. Das Unternehmen hat zwei neue Verpackungslinien installiert und dabei in eine effiziente Qualitätskontrolle mit Systemen von Ishida Europe investiert. Zum Einsatz kommt auch hochmoderne Röntgenprüftechnik.

62

Der traditionsreiche Schweizer Zuckerwaren- und Getränkepulverhersteller F. Hunziker + Co. AG mit Firmensitz in Dietikon bei Zürich hat sich als leistungsfähiger Spezialist für Private Label-Produktion in der Schweiz und international einen Namen gemacht. Gegründet wurde das Unternehmen 1930 von Fritz Hunziker als Handelsgesellschaft für chemische und technische Produkte. 1948 wurden zum ersten Mal Hartbonbons an die Migros Genossenschaft geliefert, die noch heute zu den wichtigsten Kunden von F. Hunziker zählt.

Das zu 100% eigenfinanzierte Familienunternehmen ist der zweitgrößte Bonbonhersteller in der Schweiz und die Nummer Eins für den Schweizer Detailhandel. Mit 120 Mitarbeitern fertigt Hunziker jährlich mehr als 5.000 t feste und gefüllte Hartbonbons, Gummibonbons und -pastillen, Schokoladebonbons, Festtagsartikel und Getränkepulver für Ice Teas oder Fruchtsäfte.

Die Produkte haben teilweise auch pharma-

zeutische Eigenschaften. Zu den Kunden zählen Konzerne aus dem Lebensmittel- und Pharmabereich wie Migros, Unilever, Cadbury oder Glaxo Smith Kline. Der größte Teil der Erzeugnisse von F. Hunziker wird unter Handelsmarken vertrieben. Für den weltweiten Export sind rund 35% der Produktion bestimmt.

Holding mit drei Bonbonfirmen

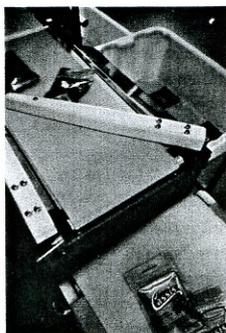
Unter dem Dach der familieneigenen Dibona Holding AG sind zudem seit 1999 die italienische Bonbonfirma Akellas srl und seit 2004 die Halter Bonbons AG vereint. Seit 1957 ist F. Hunziker am jetzigen Standort in Dietikon angesiedelt, wo 1984 neue Gebäude für Verwaltung und Lager errichtet wurden. Im Jahr 1991 trat die dritte Generation in das Unternehmen ein.

Im Jahr 2002 wurde eine neue vertikale Verpackungsmaschine mit automatisierter Metalldetektion, Etikettierung und Palettierung in Betrieb genommen. Heute werden auf diversen voll- und halbautomatischen Verpackungslinien werden sämtliche gebräuchlichen Verpackungsformen wie Beutel, Dosen, Flowpacks und Faltschachteln realisiert.

Am Stammsitz in Dietikon nahm F. Hunziker jetzt bei der Verpackung von Gummipastillen und Getränkepulver wahlweise in Schlauchbeutel oder Metall Dosen eine Umstrukturierung vor. Um mehr Effizienz zu erreichen und gleichzeitig Platz im Fabrikgebäude zu gewinnen, wurden vier bestehende Verpackungslinien durch zwei neue Anlagen – eine Beutel- und eine Dosenlinie – ersetzt. Die Maschinen sind mobil und können zwischen den Linien ausgetauscht werden.

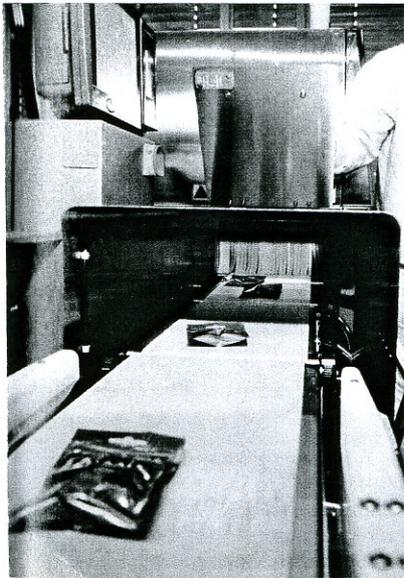
Auf der Schlauchbeutel-Linie wird in Viersiegelrandbeutel verpackt, die von einer Schlauchbeutelmaschine in fünf verschiedenen Formaten bereitgestellt werden. Der Ausstoß beträgt bei den kleinen Beuteln mit 15 und 70 g Füllgewicht 90 Takte pro Minute, bei den großen Beuteln mit 400, 600 und 1200 g sind es 40 bis 60 Takte pro Minute. Die zweite Anlage ist für die Verpackung von Pulver und Pastillen in Dosen bestimmt. Die Metallbehälter haben Formate von 200 bis 600 g Füllgewicht und es wird hier ein Ausstoß von 40 Takten pro Minute erreicht.

Zusätzlich investierte F. Hunziker enorm in die Qualitätskontrolle, um hier ein höheres Niveau zu erreichen. In die Linien sollten dabei vollautomatische



Kunde: Ishida GmbH
Medium: SG Sweets Global Network, München
Auflage: 6.000
Datum: August 2010

Seite 2



Systeme für die Fremdkörper- und Gewichtskontrolle integriert werden. In den Getränkepulvern und Pastillen können zum Beispiel Verunreinigungen durch kleine Plastik- oder Papierpartikel auftreten, die in dem zuge-mischten Zucker enthalten sind. Im Falle der Pulver gilt es außerdem, größere Zuckerkristalle und Verklumpungen zu entdecken.

Bei den alten Anlagen wurde die Suche nach Fremdkörpern mittels eines Siebs vor der Abfüllung und per Sichtkontrolle durch die Mitarbeiter praktiziert. Zudem wurde die Kontroll-wiegung in der Vergangenheit manuell stichprobenartig nach statistischen Grundsätzen durchgeführt – ein zeitintensives und mit gewisser Unsicherheit behaftetes Verfahren.

Deutlich schnellere Arbeitsgeschwindigkeit

Nicht nur wegen der deutlich schnelleren Arbeitsgeschwindigkeit der neuen Linien schienen diese Vorgehensweisen nicht mehr adäquat zu sein. Die Entscheidung zur Optimierung der Qualitätskontrolle resultierte aus einer Risiko-Analyse der Prozesse. Betriebs-leiter Reto Reinli berichtet: „Wir waren niemals mit Klagen oder Schadenersatzforderungen konfrontiert. Aber man sollte ein Risiko minimieren, wenn die technische Möglichkeit dazu besteht.“

Da der Einsatz von Metalldetektoren für die Dosen und die Beutel mit alu-kaschierten Folien nicht in Frage kam, sollten für beide Linien Röntgenprüf-systeme angeschafft werden. Als Anbieter von Röntgenprüfsystemen und dem gleichzeitigen reichhaltigen Sortiment von Kontrollwaagen im Pro-

duktsortiment konnte Ishida eine Be-lieferung „aus einer Hand“ leisten. Ein weiteres Kriterium für die Entscheidung bei F. Hunziker war, dass das Unternehmen vor Ort in der Schweiz vertreten ist und somit ein Service gewährleistet ist, auf den immer zugegriffen werden kann.

Es folgten Tests mit präparierten Pa-ckungen bei der TECHAG, der Schweizer Vertretung von Ishida, die absolut überzeugend ausfielen. Bei der Unter-suchung entdeckte das Ishida Rönt-genprüfsystem sämtliche Fremdkör-per, die in den Dosen und Beuteln platziert worden waren.

So installierte Ishida anschließend am Ende der Beutellinie das Röntgen-prüfsystem IX-EA-2161 und die Hoch-leistungskontrollwaage DACS-W-012. Für die Dosenlinie schaffte F. Hunziker ein speziell für große Dosen entwickeltes Röntgenprüfsystem des Herstellers Dylog und eine weitere Kontrollwaage DACS-W-012 von Ishida an.

Die Anforderungen an das Ishida Röntgenprüfsystem sind hoch. Die Pas-tillen bestehen größtenteils aus Gummi arabicum und Zucker bzw. Zuckeraus-tauschstoffen, und es kommt zudem vor, dass im Beutel viele Pastillen genau übereinander liegen. Die Getränkepul-ver haben Körner von sehr unterschied-licher Größe, was die Fremdkörperkon-trolle ebenfalls erschwert.

„All diese Herausforderungen meistert das Ishida System und findet zu-verlässig Fremdkörper oder Verklumpungen“, berichtet Betriebsleiter Reto Reinli. Der hohe Sicherheitsstandard wirkte sich im Rahmen der Zertifizie-rungs Audits positiv aus und sorgte für sehr gute Wertungen im Bereich Fremdkörperselektion.

Darüber hinaus sorgen die Hochleis-tungskontrollwaagen des Typs Ishida DACS-W-012, die einen Wägebereich von 10 g bis 1.200 g aufweisen, mit einer Wägegenauigkeit von 0,2 g für Sicherheit bei F. Hunziker. Beutel und Dosen, die nicht genau dem voreinge-stellten Gewichtsbereich entsprechen, werden zuverlässig mit einem Doppel-auswurfarm aussortiert. Die Kontroll-waagen sind mit den Befüllsystemen rückgekoppelt, so dass automatisch Justierungen vorgenommen werden können.