

Verpackungslinie «Top-Cup»

Knuspriges Müesli auf cremigem Joghurt oder Meringues auf Vanillecreme sind eine geschätzte Zwischenmahlzeit für unterwegs. Die Aufsteckbecher bei Milchprodukten erfreuen sich daher einer wachsenden Beliebtheit. Wir sind stolz, dass wir die bio-familia AG zunächst beim Aufbau und kurz darauf bei der Erweiterung dieses Geschäftsbereichs mit unseren Dienstleistungen als Gesamtplaner unterstützen durften.

Per Ende 2009 hat die bio-familia AG das Top-Cup-Geschäft übernommen. Da vor allem Müesli-Mischungen, Getreide-Extrudate aber auch Süswaren in Top-Cups abgefüllt werden, passt diese Sparte gut ins Portfolio der bio-familia AG. Mit der Verlagerung der Produktion vom ehemaligen Standort in Steinhäusern nach Sachseln war klar, dass die Produktionsanlagen zu ersetzen sind. Sowohl aus Platzgründen als auch zur Steigerung der Effizienz wurde die Evaluation einer neuen Top-Cup-Linie vorangetrieben.

Die Herausforderung bestand darin, im bestehenden Produktionsgebäude auf kleinstem Raum eine leistungsfähige Anlage zu realisieren.

Die in die Top-Cups abgefüllten Portionen werden auf einer zweigeteilten Mehrkopfwage mit 36 Köpfen eingewogen. Die Waage steht auf einem Podest über der Abfüllanlage und erlaubt das gleichzeitige Verwiegen von zwei unterschiedlichen Komponenten. Damit ist die grösstmögliche Flexibilität gewährleistet.

Die Produktaufgabe erfolgt im darüber liegenden Geschoss. Zwischen der Abfüllanlage und dem Sammelpacker werden die Top-Cups mittels Kontrollwaage, Röntgengerät sowie optisch mit einem Kamerasystem geprüft.

In der Ausführungsphase hat die fabsolutions AG die Umgestaltung der Räume und die Anpassung der Gebäudetechnik-Installationen geplant und koordiniert.

Auch hier war die partnerschaftliche Zusammenarbeit mit der bio-familia AG und den Lieferanten für den reibungslosen Ablauf von zentraler Bedeutung.



bio-familia AG, Sachseln

Die steigende Nachfrage nach neuen Top-Cup-Produkten und alternativen Verpackungsmaterialien führte 2013 schliesslich zum Ausbau der Produktion mit einer zweiten Linie.

Die fabsolutions AG wurde auch bei der Erweiterung mit der Gesamtplanung beauftragt. Für eine optimale Raumausnutzung wurde die bestehende Linie begründet. Unter Berücksichtigung der Allergen-Thematik galt es zudem, die Raumlüftung zu erneuern. Bei laufendem Betrieb konnten die Räume baulich angepasst und die Gebäudetechnikinstallationen vorbereitet werden. Der Produktionsunterbruch der bestehenden Anlage liess sich damit auf ein Minimum reduzieren.

Zusätzlich zu den planerischen Aufgaben stellten die anlagentechnischen Spezialitäten einen besonderen Reiz in beiden Projekten dar.



Zwei Komponenten werden gleichzeitig verwogen und abgefüllt



Becheraufgabe an Verpackungslinie Top-Cup



Abgefüllte Top-Cups im Sammelkarton vor dem Verschliessen

Die auf der ersten Linie gesammelten Erfahrungen flossen direkt in die Umsetzung der zweiten Linie mit ein. So konnten die Staubemission weiter reduziert, die Zugänglichkeit für Reinigung und Wartung optimiert und der Druckluftverbrauch nochmals gesenkt werden.

Die Produktionsaufnahme der zweiten Linie erfolgte schliesslich Anfang 2014.

Projektteam

- | | |
|----------------------|---|
| Bauherr | - bio-familia AG, Sachseln |
| Gesamtprojektleitung | - fabsolutions AG, Schlieren |
| Produktionsanlagen | - Bumann Systeme GmbH, D
- HD Wiegetechnik & Sondermaschinen GmbH, D |
| Lüftung | - Cofely AG, Sarnen |
| Stahlbau | - Huser Stahlbau AG, Kerns |

Kennzahlen

- | | |
|------------|-----------------------------|
| Planung | Januar 2013 – Juni 2013 |
| Ausführung | Dezember 2013 – Januar 2014 |