

# étude de cas

un fabricant de snacks bio double sa vitesse d'emballage grâce aux solutions clés en main intégrées de tna



Riverside Natural Foods a pu doubler sa vitesse d'emballage en installant les nouveaux systèmes d'emballage de tna. Basé à Vaughan, au Canada, Riverside Natural Foods est l'un des principaux fabricants de snacks sains, tels que les barres à grignoter et les mini granolas bio, sous la marque MadeGood®. L'entreprise est fière de la qualité de sa gamme de snacks naturels et sans allergènes et voit la demande de ses produits augmenter fortement depuis le lancement de la marque en 2013. En raison de cette croissance considérable, Riverside avait besoin d'un partenaire capable de fournir des solutions d'emballage performantes et une expertise technique pour l'aider à porter ses volumes de production à un niveau supérieur.

## contexte: essor des snacks sains

De plus en plus soucieux de leur santé, les consommateurs ont poussé la demande des petits sachets de gourmandises saines vers de nouveaux sommets. Selon les dernières enquêtes menées auprès des consommateurs, plus de 79 % des consommateurs du monde entier ont confirmé que la santé et la nutrition étaient importantes pour eux lorsqu'ils choisissaient leur snack, ce qui en faisait le deuxième facteur le plus influent - après le goût - sur leurs choix alimentaires.<sup>1</sup>

« La façon dont nous grignotons a bien changé au cours des dernières années et les attentes des consommateurs à l'égard du produit lui-même ont changé », commente Sekhar Chakkingal, directeur des ventes chez **tna**. « Un grand nombre de consommateurs mènent une vie extrêmement active et sont à la recherche de snacks sains à manger sur le pouce qui offrent tout : goût, commodité et nutrition. C'est une bonne nouvelle pour les entreprises comme Riverside qui se spécialisent dans la fabrication de snacks certifiés biologiques et hautement nutritifs. Leur gamme de mini granolas, par exemple, est idéale pour les consommateurs ayant besoin d'un apport rapide en nutriments qui non seulement est savoureux, mais qui peut aussi satisfaire leurs besoins alimentaires. »

## défi: répondre à la demande des consommateurs

Afin d'aider Riverside à répondre à la demande mondiale croissante de ses sachets de 24 g de mini granolas, l'entreprise avait besoin d'un système d'emballage capable d'augmenter les volumes de production, de simplifier ses processus d'exploitation et de réduire les temps d'arrêt. Avec des cadences d'emballage de 70 à 80 sachets par minute, une solution d'ensachage à grande vitesse était au premier plan des préoccupations du fabricant de snacks. En même temps, le système devait également être conçu de façon hygiénique et facile à nettoyer pour répondre aux normes sanitaires élevées de Riverside et protéger le positionnement sans allergènes du portefeuille de produits de l'entreprise.

« Plus de 79 % des consommateurs du monde entier ont confirmé que la santé et la nutrition étaient importantes pour eux lorsqu'ils choisissaient leur snack, ce qui en faisait le deuxième facteur le plus influent - après le goût - sur leurs choix alimentaires. »

## solution 1: emballage à grande vitesse

La solution a consisté à installer deux systèmes d'emballage VFFS **tna** robag<sup>FX 3ci</sup>. Réputée pour ses vitesses élevées, la **tna** robag<sup>FX 3ci</sup> a su offrir à la fois souplesse de production et performances améliorées dans un système compact et facile à nettoyer. Grâce à ses doubles mâchoires rotatives, la nouvelle ensacheuse a pu rapidement atteindre les vitesses cibles de 150 sachets par minute, doublant ainsi les performances de l'équipement précédent et transformant l'efficacité de la chaîne de production de Riverside.

Dotée d'un encombrement réduit afin de maximiser l'espace disponible limité de l'usine, la **tna** robag a été livrée à Riverside en tant que solution totalement intégrée, qui comprend également la balance à multi-têtes grande vitesse intelli-weigh<sup>®</sup> série 0314 omega de **tna**. Capable d'effectuer jusqu'à 200 pesées par minute, la **tna** intelli-weigh 0314 omega offre une grande précision, réduisant les pertes de produit et améliorant la performance globale du système. De ce fait, Riverside peut désormais répondre facilement à la demande de sa clientèle en croissance rapide, tout en limitant les pertes au strict minimum.



« Aucun autre fournisseur n'est en mesure de proposer des vitesses et des options qui permettent également de simplifier l'exploitation et de réduire les temps d'arrêt. L'installation s'est déroulée en douceur et nous avons commencé à atteindre les vitesses cibles peu après l'installation. En fait, nous avons été tellement impressionnés par les performances des deux systèmes que nous avons immédiatement commandé une troisième ensacheuse. »

## solution 2: précision fiable du code de date

Un code de date clairement imprimé et précis est essentiel pour communiquer la fraîcheur d'un produit, satisfaire aux exigences réglementaires et éviter le gaspillage dû aux sachets rejetés. Au fil des ans, la vitesse d'ensachage des équipements de **tna** a considérablement augmenté pour donner aux fabricants un avantage concurrentiel. Cependant, ces vitesses élevées peuvent entraîner des changements de films extrêmement rapides et à grande vitesse, ce qui peut affecter la capacité de certains codeurs de date à imprimer un code clair. En optant pour le système d'ajustement de la trajectoire du film de **tna**, simple mais très efficace, Riverside est en mesure d'ajuster et de contrôler avec précision la position de la trajectoire du film afin que l'impression ait lieu à un point où la vitesse du film se situe dans les limites de la capacité d'impression du codeur de date. De ce fait, Riverside est capable d'imprimer en continu un code de date clair et précis, même à 150 sachets par minute.

## solution 3: intégrité du scellement de qualité

Les mini granolas de Riverside regorgent d'ingrédients sains et certifiés biologiques, y compris une multitude de fines particules comme les graines et les flocons. Afin d'éviter que les particules fines n'affectent l'intégrité du scellement des sacs, **tna** a installé des dévidoirs transversaux avec tamis intégré pour éliminer les petites particules de la chaîne avant que le produit n'atteigne le sachet. De plus, la technologie de détection des produits de **tna** (PISD) déclenche automatiquement un mécanisme de rejet s'il détecte la présence de produit ou de particules dans la zone de scellement. Cela signifie que Riverside est en mesure de retirer rapidement les sachets de la ligne pour une inspection plus poussée avant qu'ils n'entrent dans le processus d'emballage secondaire. De cette façon, Riverside est capable de s'assurer que chaque sachet répond aux normes de qualité élevées de l'entreprise, tout en limitant les pertes au strict minimum et en réduisant les temps d'arrêt pour un processus de production plus continu.



## culture du service à la clientèle

Commentant l'installation, Justin Fluit, vice-président des opérations de Riverside, déclare : « Après avoir passé en revue toutes les options disponibles, nous avons rapidement réalisé que la robag de **tna** était la meilleure solution pour maximiser nos capacités de production dans l'espace disponible. Aucun autre fournisseur n'est en mesure de proposer des vitesses et des options qui permettent également de simplifier l'exploitation et de réduire les temps d'arrêt. L'installation s'est déroulée en douceur et nous avons commencé à atteindre les vitesses cibles peu après l'installation. En fait, nous avons été tellement impressionnés par les performances des deux systèmes que nous avons immédiatement commandé une troisième ensacheuse. »

Fluit ajoute : « La culture de l'équipe de **tna** était aussi un grand avantage. Nous avons rendu visite à l'équipe dans leur bureau de Dallas, où nous avons pu découvrir les valeurs et l'engagement de **tna** envers ses clients. Dans l'ensemble, ce fut une expérience exceptionnelle de voir tous les membres de l'équipe de **tna** se joindre à nous pour s'assurer que nous étions satisfaits et que tout fonctionnait conformément aux spécifications. »

Fournisseur mondial de solutions de transformation et d'emballage intégrées de premier plan avec plus de 35 ans d'expérience dans le secteur agroalimentaire, **tna** a installé plus de 14 000 systèmes dans plus de 120 pays. La société propose une gamme complète de produits avec des solutions de manutention de matériaux, de transformation, de refroidissement et de congélation, d'enrobage, de distribution, d'assaisonnement, de pesage, d'emballage, d'insertion et d'étiquetage, de détection de métaux, de vérification et de fin de ligne.

**tna** propose également diverses solutions d'automatisation et d'intégration pour la chaîne de production, ainsi que des options d'intégration, de gestion de projet et des formations SCADA. Grâce à des technologies innovantes, une solide expérience en matière de gestion de projet et une assistance mondiale 24 h/24 et 7 j/7, **tna** permet à ses clients d'obtenir des produits agroalimentaires de manière plus rapide, plus fiable et plus flexible, au coût de gestion le plus bas.