



BRIDGETOWN NATURAL FOODS

Flexible Zweitverpackung für Senkrechtstarter



Sigpack TTM1 Kartonierer von Syntegon steigern die Produktivität bei Bridgetown Natural Foods



Verbraucher von heute leben gesünder und informieren sich eingehend über die Zutaten der von ihnen konsumierten Nahrungsmittel. Hersteller antworten auf diesen Trend mit neuen, gesunden und schmackhaften Alternativen: biologisch angebaute, natürliche Zutaten, ohne Geschmacks- und Konservierungsstoffe, gluten-, soja-, zucker- und nussfrei, oder für Veganer geeignet. Das sind nur einige der Verbraucherwünsche, die Nahrungsmittelhersteller heute mit ihren Produkten bedienen. Diese veränderten Marktgegebenheiten schaffen Raum für neue Unternehmen, bringen aber auch für die schnell-wachsenden Start-Ups vielfältige Herausforderungen mit sich. Denn unterschiedliche Produktvarianten bedeuten für die Hersteller nicht nur zusätzliche Flexibilität in der Herstellung, sondern auch in der Erst- und Zweitverpackung.

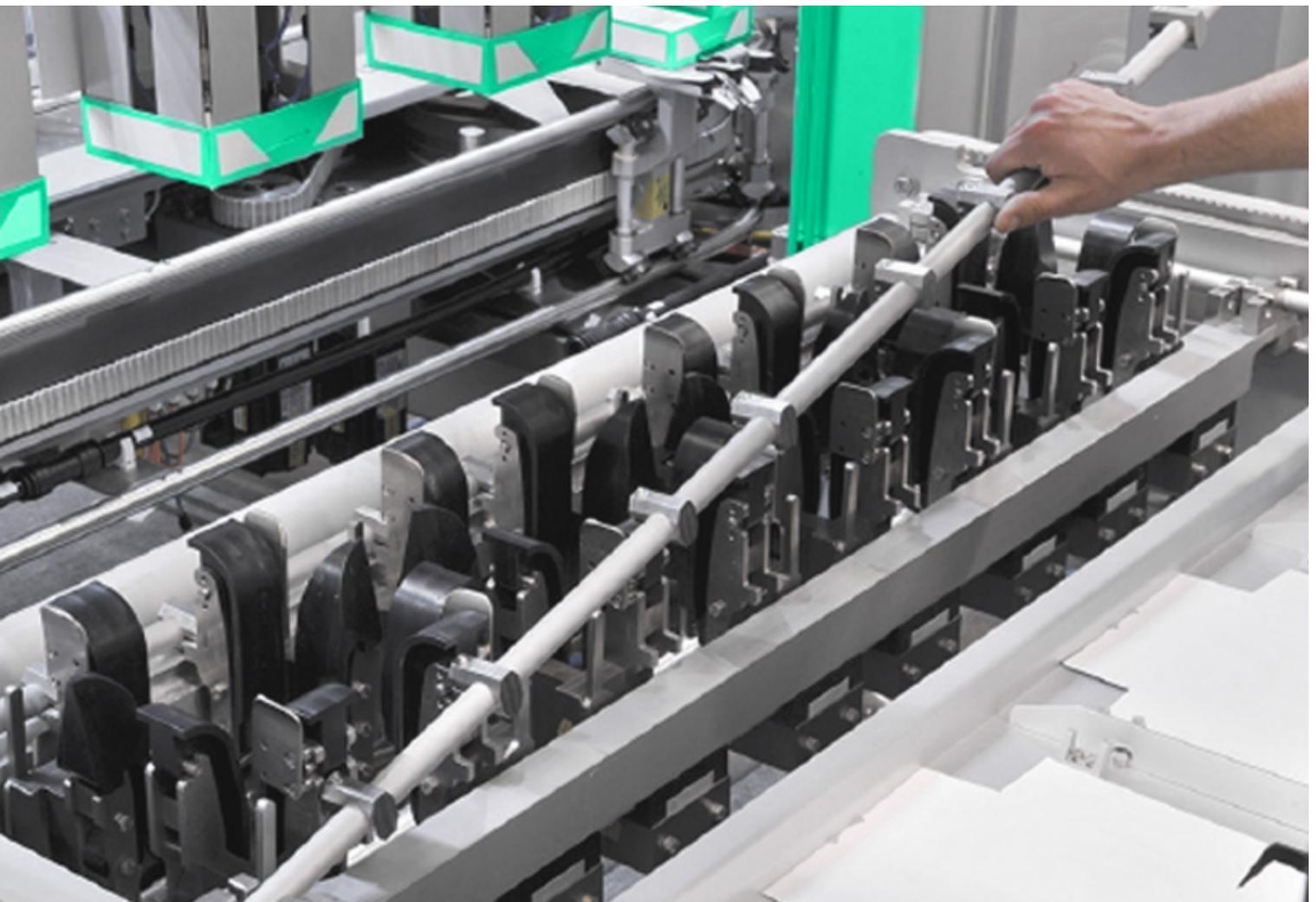
Bridgetown Natural Foods ist einer der am schnellsten wachsenden Akteure auf dem U.S. Markt. Das junge Unternehmen profitiert vom Bio-Trend und hat sich über die letzten Jahre fest am Markt als sicherer Fertigungspartner führender Marken etabliert. Bridgetowns rasantes Wachstum erforderte schon bald mehr Flexibilität und einen höheren Automatisierungsgrad in der Zweitverpackung, um die Produktivität zu steigern.

Überzeugende Leistungen ab dem ersten Tag

Für Bridgetown Natural Foods war vor allem die einfache Formatumstellung entscheidend: «Bei unserer Produktvielfalt ist ein schneller und fehlerfreier Formatwechsel essentiell. Die unterschiedlichen Produkte und Packstile müssen schnell und zuverlässig gehandhabt werden. Der Sigpack TTM1 war deshalb für uns die erste Wahl,»so Dan Klock, CEO von Bridgetown Natural Foods.

Durch die hohe Leistung des Sigpack TTM1 konnte auch die Schlauchbeutelmaschine eine höhere Taktzahl fahren. So stieg die Leistung der Linie um über 40 Prozent. Klock erläutert: «Wir sind sehr zufrieden. Dank der konstant hohen Leistung der TTM1-Kartonierer konnten wir unsere Gesamtanlageneffektivität massgeblich steigern. Ein weiterer Vorteil ist das kompakte Maschinendesign und die Layoutflexibilität. Die neuen Maschinen wurden reibungslos in die bestehenden Verpackungslinien eingefügt und sehr schnell in Betrieb genommen. Wir konnten ab dem ersten Tag die volle Leistung abrufen.»

Syntegon hat mit der TTM-Plattform eine zukunftsorientierte, zuverlässige und effiziente Technologie für die Zweit- und Endverpackung entwickelt. Auf der Basis von langjähriger Expertise kann auf die unterschiedlichsten Kundenbedürfnisse eingegangen werden.



Mut zur Investition wird belohnt

Vor allem das Thema Flexibilität ist den Vertragspartnern wichtig. So entschied sich ein Produzent von Bio-Müsliriegeln nicht zuletzt wegen der flexiblen Produktions- und Verpackungsanlagen für Bridgetown Natural Foods. Der Kunde hat aktuell mehr als 20 verschiedene Riegelsorten im Sortiment.

Neben der grossen Produktvielfalt sollen die unterschiedlichen Formate des Bridgetown-Kunden schnell und kompakt verpackt werden, um Verderb vorzubeugen und den Fertigungsstandort zu optimieren. Nachdem die Riegel erstverpackt aus der Schlauchbeutelmaschine kommen, werden sie in 4er Retailkartons, in 12er Displaykartons oder verschiedene andere Kartongrößen dazwischen verpackt. Dabei sind schnelle Umrüstzeiten erforderlich, um zwischen den unterschiedlichen Formaten so effizient wie möglich zu wechseln.

Mit drei Sigpack TTM1 Kartonierern von Syntegon Packaging Technology investierte Bridgetown Natural Foods in eine äusserst flexible Automatisierungslösung für ihre Zweitverpackung. Das patentierte Formatwechselkonzept des TTM1 ermöglicht eine einfache und werkzeuglose Umstellung von Packstilen und unterschiedlichen Formaten innerhalb weniger Minuten. Der vertikale Neustart kommt ohne zusätzliche Anlaufzeit zur Feinjustierung aus. Speziell für Co-Packer-Betriebe wie Bridgetown, die für verschiedene Kunden produzieren und verpacken, ist der Sigpack TTM1 Kartonierer eine Investition in die Zukunft. Formate neuer Kunden können problemlos, dank der leicht austauschbaren Formatsätze, realisiert werden.

Weitere Gründe warum sich Bridgetown Natural Foods für den Sigpack TTM1 entschieden hat, sind die Zuverlässigkeit und die konstant hohe Leistung auf vergleichsweise kleinem Raum. Im 24 Stunden Dauerbetrieb werden die Produkte in bis zu 96 Kartons pro Minute sicher verpackt. Ungeplante Stillstandzeiten werden durch den schonenden Formprozess und der hundertprozentigen Schachtelkontrolle vermieden.





Erfolgsfaktor Flexibilität

Mit dem gewissen Extra startet der Mittelständler Bridgetown Natural Foods aus dem Nordwesten der USA durch. 2010 in Portland im US-Bundesstaat Oregon gegründet, ist der Ferti-gungspartner für führende Unternehmen im Markt der Bio- und glutenfreien Produkte und natürlichen Snacks, schnell zu einer führenden Grösse im Markt herangewachsen. Auf fast 10.000 Quadratmetern produzieren und verpacken die 300 Mitarbeiter des Senkrechtstarters die unterschiedlichsten Produkte ihrer Kunden: von Riegel über Biskuits bis hin zu Müslis. Diese werden, je nach Kundenwunsch, als Bio-, glutenfreie und koschere Variante im Bridgetown-Werk hergestellt und verpackt. Dabei übernimmt Bridgetown Natural Foods nicht nur die Produktentwicklung, sondern auch den gesamten Prozess von der Beschaffung über die Produktion bis hin zur Verpackung der diversen Produkte.

In dem schnellwachsenden Marktsegment der Bio-Müsliriegel überzeugt Bridgetown Natural Foods vor allem durch seine flexiblen und produktgerechten Produktionslösungen. Ein Service, den traditionelle Vertragshersteller oft nicht bieten können. Der Erfolg spricht für sich: 2015 belegte Bridgetown Natural Foods bei den «Inc. 5000», der Liste, der am schnellsten wachsenden Firmen in den USA, bereits den 495. Platz, und ist somit eines der wenigen jungen Unternehmen unter den Top zehn Prozent der amerikanischen Wirtschaftstreiber.

Über Syntegon Technology

Die Syntegon Packaging Technology mit Hauptsitz in Waiblingen bei Stuttgart ist mit rund 6.300 Mitarbeitern einer der führenden Anbieter von Prozess- und Verpackungstechnik.

An mehr als 30 Standorten in über 15 Ländern entwickeln und fertigen hochqualifizierte Fachkräfte Gesamtlösungen für die Pharma-, Nahrungsmittel- und Süßwarenindustrie. Ein umfassendes Service-Portfolio rundet das Angebot ab. Das weltweite Service- und Vertriebsnetzwerk bietet Kunden Ansprechpartner auch vor Ort.

Autor und Kontakt:

Michael Haas
 Product Manager
 Syntegon Technology
 +41 58 674 8594
michael.haas4@syntegon.com