



RAGGIUNTI E SUPERATI GLI OBIETTIVI

CON LA FORNITURA DI UNA LINEA DI CONFEZIONAMENTO COMPLETAMENTE AUTOMATICA PER BISCOTTI PER L'INFANZIA ANCORA UNA VOLTA CAVANNA GROUP SI PONE COME UN PARTNER AFFIDABILE PER LA COSTRUZIONE DI IMPIANTI DOVE È RICHIESTA UNA FORTE ABILITÀ E CONOSCENZA DEL MONDO DELL'IMBALLAGGIO.

Alla fine del 2011, grazie alla stretta cooperazione con il cliente Quality Food Group di Martignacco (UD), azienda leader nella produzione di alimenti per l'infanzia, Cavanna Packaging Group ha installato un impianto di confezionamento completamente automatico per biscotti per l'infanzia adattato alle specifiche esigenze di questa realtà friulana. Negli ultimi anni la Quality Food Group, guidata dall'Amministratore Delegato Bruno Rossetto, ha posto in atto un forte piano di rilancio con importanti investimenti tecnologici.

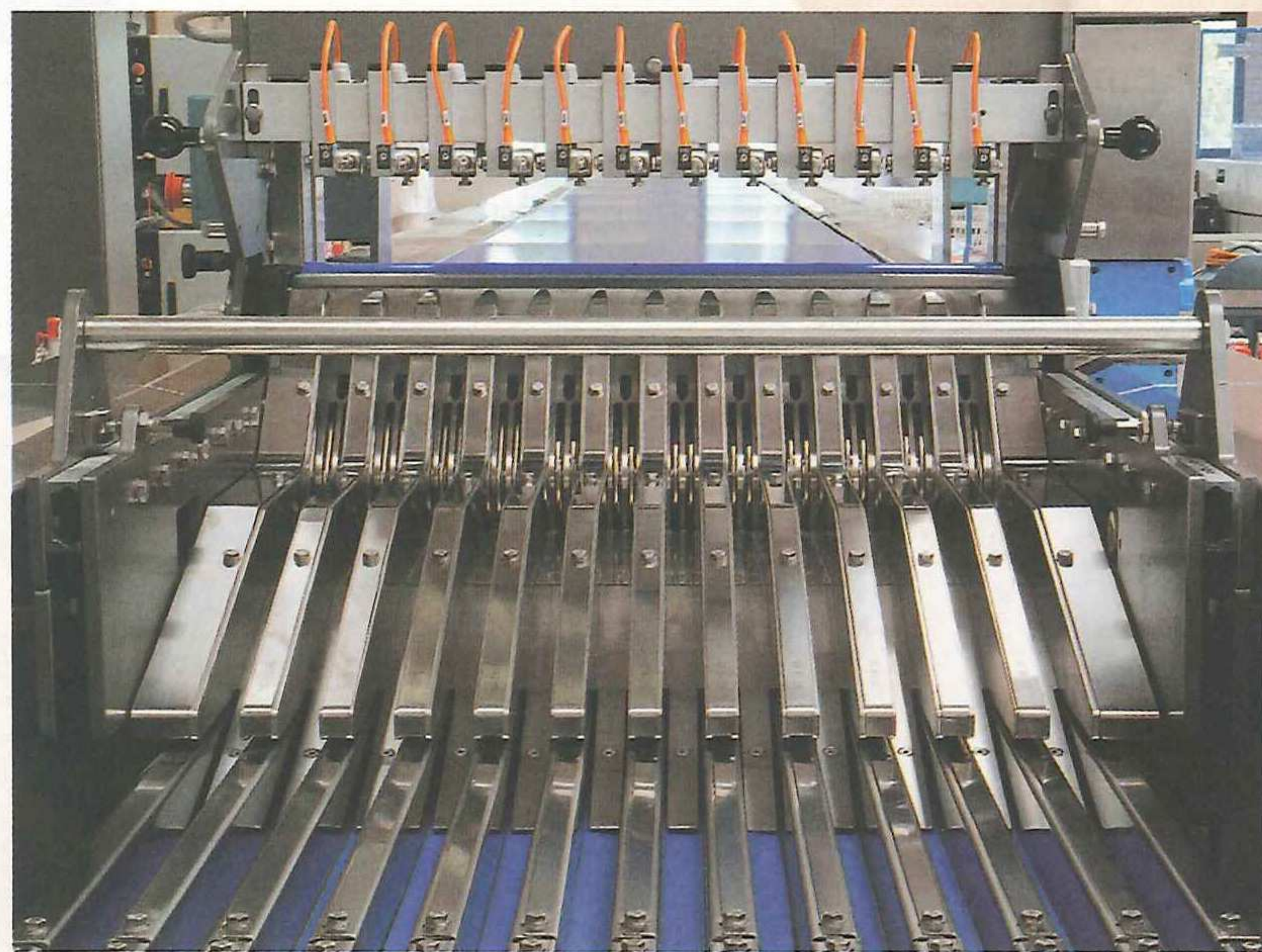
La sfida lanciata al fornitore Cavanna era ambiziosa: progettare, costruire ed installare una linea di confezionamento per biscotti per l'infanzia (baby-food), nel pieno rispetto delle più strette norme igieniche e sanitarie. In questo settore è infatti fondamentale mantenere inalterate le caratteristiche nutrizionali e garantire un prodotto equilibrato per la crescita dei bambini così come è essenziale trattare con grande attenzione questo genere di prodotti, proprio come si trattasse di un neonato.

IMBALLO PRIMARIO E SECONDARIO

«Il progetto è partito alla fine del 2010 ed è con orgoglio che possiamo dire di aver raggiunto e superato l'obiettivo prefissato con piena soddisfazione», così si esprime il Direttore Tecnico, Alessandro Maitan, della ditta friulana. In dettaglio una produzione oraria di circa 210.000 biscotti per i bambini viene canalizzata, dopo il raffreddamento, e inviata a due unità di confezionamento primario in porzioni da 8 pezzi, per essere successivamente inscatolata tramite un secondo incarto robotizzato in display da 4, 8 o 12 unità. Punti salienti di questo impianto completamente automatico sono:



Il caricatore per le monoporzioni, con cambio di formato rapido da 8 a 12 pezzi



Un particolare del buffer dinamico fornito da Synchronsys

- il trattamento del prodotto di piatto ad altezza ergonomica per comodità di ispezione visiva e pulizia;
- il sistema di polmonatura con "buffer dinamico", fatto con tecnologia Synchronsys, azienda del gruppo con sede in provincia di Torino, leader in impianti per fette, pane e baby food. Il sistema di polmonatura consente di "assorbire" i fermi macchina ed aumentare così il rendimento di tutta la linea;
- il caricatore per le monoporzioni, con cambio di formato rapido da 8 a 12 pezzi;
- il sistema robotizzato di fine linea per la messa in display con formati variabili da 4 a 12 porzioni;
- la gestione dell'intero impianto, incarto primario e secondario, con elettronica fornita da Elau.

Ancora una volta Cavanna Group si pone pertanto come un partner affidabile per la costruzione di impianti dove è richiesta una forte abilità che può derivare solo da una lunga esperienza e profonda conoscenza del mondo dell'imballaggio. L'azienda, infatti, con 4 stabilimenti nel Mondo (due in Italia, uno a Prato Sesia e uno a San Mauro Torinese e due in America, uno ad Atlanta e uno a San Paolo in Brasile), vanta una notevole competenza derivata da 52 anni di storia, una continua e costante assistenza ai clienti e un forte orientamento alla ricerca e all'innovazione.