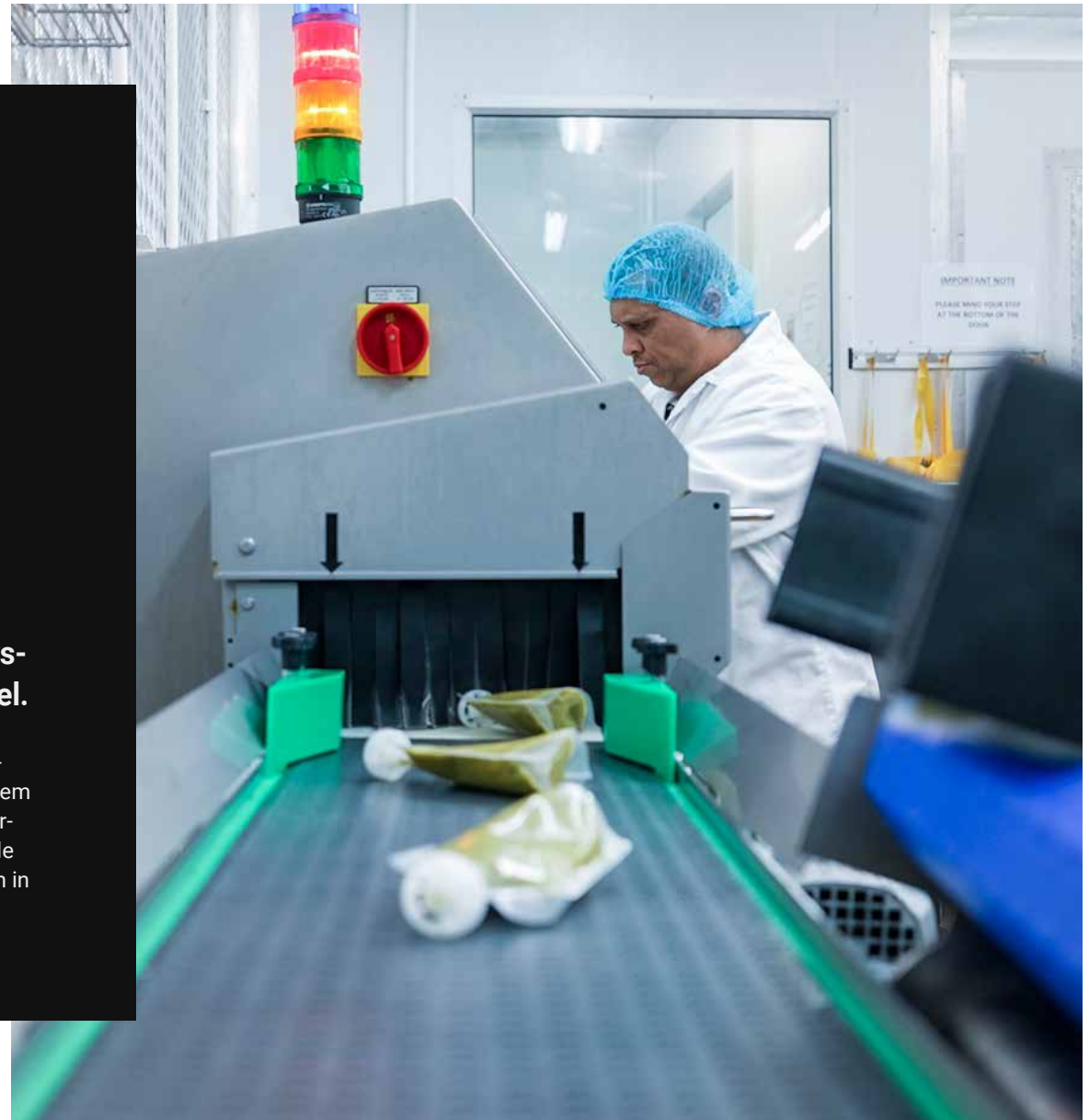


CASE STUDY

Maximale Lebensmittelsicherheit bei Babynahrung

The Baby Food Company gewährleistet mit einem vollautomatischen Bizerba Röntgen-Inspektionssystem kontaminationsfreie Gemüse- und Fruchtbeutel.

Die Produktsicherheit ist in der Lebensmittelindustrie von größter Bedeutung - insbesondere bei der Herstellung von Babynahrung. Nachdem das Unternehmen zuvor Metalldetektoren zur Inspektion gängiger Verunreinigungen eingesetzt hatte, hat es nun seine Sicherheitsprotokolle verbessert, indem es ein fortschrittliches Röntgen-Inspektionssystem in seine neue Produktionslinie integriert hat.



The Baby Food Company verspricht ihren Kunden die leckerste Babynahrung der Welt, hergestellt aus den frischesten Früchten, Gemüse und Fleisch aus Freilandhaltung. „Nichts als natürliche Qualität“, wie sie behaupten. Um dieses Versprechen zu halten, ist eines ganz sicher: Verunreinigungen wie Metall, Glas oder Knochensplitter müssen unbedingt vermieden werden.



UNTERNEHMEN

The Baby Food Company, Südafrika

The Baby Food Company in Kapstadt ist ein exklusiver Lieferant von Premium-Babynahrung für einen der größten Einzelhändler in Südafrika. Seit der Gründung im Jahr 2005 umfasst das Sortiment heute Gemüse- und Fruchtpürees, Coulis und Kompotte, Karamell, süße Soßen, Curd-Cremes und gefrorene Würfel. Die Produkte werden sowohl national als auch international verkauft. Neben Einzelhandelsmarkenprodukten für Endverbraucher betreibt The Baby Food Company auch ein Großhandelsgeschäft und bietet maßgeschneiderte Lösungen für verschiedene veredelte Produkte an.

2005 gegründet

65 Mitarbeiter

3,37 Mio. kontrollierte Beutel pro Jahr

Mehr Infos unter:
babyfood.co.za



HERAUSFORDERUNG

Gesucht: Lebensmittelsicherheitslösung für die End-of-Line-Kontrolle



The Baby Food Company verfügte über ein robustes Lebensmittelsicherheitsmanagementsystem, das aus Metalldetektoren bestand, um Verpackungen mit Fremdkörpern auszusondern. Diese Fremdkörper konnten aus jeder Phase der Produktion – von der Ernte bis zur Verarbeitung – stammen und aus unterschiedlichen Materialien bestehen. Trotz dieser umfassenden Vorsichtsmaßnahmen bestand weiterhin die Möglichkeit, dass beeinträchtigte Verpackungen die vorgelagerten Systeme und Kontrollen umgingen.

Neue Produktionslinie mit neuem Sicherheitskonzept

Bei der Planung einer neuen Produktionslinie für Fruchtpüree in Beuteln strebte The Baby Food Company eine noch gründlichere und umfassendere Endkontrolle an. Dieses System musste hochempfindlich auf eine Vielzahl von Verunreinigungen reagieren – darunter Metalle, Glas, Plastik, Knochensplitter und Steine – und in der Lage sein, kontaminierte Verpackungen automatisch auszusortieren. Um dies zu gewährleisten, musste die Nachweisempfindlichkeit sehr hoch sein. Das Röntgen-Inspektionssystem sollte zudem leicht zu reinigen und bedienerfreundlich sein. Darüber hinaus musste die Lösung kompakt gestaltet sein, um in den begrenzten Platz am Ende der Linie zu passen.

LÖSUNG

Gefunden: ein generalüberholtes High-End Röntgen-Inspektionssystem

Für ein mittelständisches Unternehmen wie The Baby Food Company ist ein Röntgen-Inspektionssystem im High-End-Bereich eine erhebliche Investition. Bei der Suche nach einer erschwinglichen Lösung stieß das Unternehmen auf Bizerbas Auswahl an generalüberholter Second-Hand-Hardware. Im Angebot: das Röntgen-Inspektionssystem XRE-D 200/120 – genau das, wonach sie suchten.

Gebrauchtes System – erschwinglich für kleinere Unternehmen

Röntgeninspektion bietet eine höhere Empfindlichkeit bei typischen metallischen Fremdkörpern und kann abhängig von ihrer Dichte auch nichtmetallische Objekte er-

kennen. Die hohe Nachweisempfindlichkeit, die kompakte Bauweise und nicht zuletzt der attraktive Preis des XRE-D überzeugten die Gründerin und technische Leiterin von The Baby Food Company, Rozi Andrew: „Als kleineres Unternehmen haben wir uns für ein gebrauchtes Modell entschieden. Die Preisstruktur für neue Röntgengeräte macht diese Technologie oft unerschwinglich für kleinere Betriebe. Der Kauf eines gebrauchten oder Demo-Modells hat uns den Zugang ermöglicht.“

Im August 2023 integrierte Bizerba das System nahtlos in die neue Produktionslinie sowie in die vernetzten Prozesse und das Datenmanagement.



VORTEILE

Erkennt Verunreinigungen und Gewichtsabweichungen



Das Röntgen-Inspektionssystem erkennt zuverlässig Verunreinigungen und schleust kontaminierte Verpackungen automatisch aus der Produktionslinie aus. Dadurch wird das Risiko erheblich verringert, dass verunreinigte Produkte in den Handel gelangen und Rückrufaktionen notwendig werden. Neben der Erkennung von metallischen und nichtmetallischen Fremdkörpern identifiziert das System auch fehlende, beschädigte oder deformierte Produkte sowie Über- oder Untergewicht. Dank eines effizienten Schnellwechselsystems lässt sich das Förderband in weniger als zwei Minuten austauschen.

Mehr Daten für optimierte Lebensmittelsicherheit

Das neue Röntgen-Inspektionssystem leistet einen entscheidenden Beitrag zur Lebensmittelsicherheit, indem es jede Verpackung einzeln überprüft. Zusätzlich liefert es wertvolle Daten, die das Sicherheitsmanagement bei The Baby Food Company verbessern. Rozi Andrew erklärt: „Produktsicherheit hat für uns oberste Priorität. Geräte wie Metall- oder Röntgendetektoren spielen eine zentrale Rolle im Management und in der Sicherung unserer Produktqualität.“

Mit Blick auf zukünftige Technologieinvestitionen fügt Andrew hinzu: „Wir waren neu bei Bizerba. Aber wenn wir wieder neue Geräte benötigen, werden wir definitiv prüfen, was Bizerba zu bieten hat.“

„Lebensmittelsicherheit ist bei der Herstellung von Babynahrung das A und O. Dieses generalüberholte Röntgen-Inspektionssystem machte es für uns erschwinglich, die beste verfügbare Technologie einzusetzen.“

Rozi Andrew

Gründerin und technische Leiterin, The Baby Food Company

„Dies war unser erstes Projekt für The Baby Food Company und wir sind froh, dass wir eine High-End-Lösung zu einem sehr günstigen Preis anbieten konnten.“

Christian Schiess

Geschäftsführer, Bizerba Südafrika

KOMPONENTEN

Die Lösung für The Baby Food Company

Inspizieren

Röntgen-Inspektionssystem XRE-D 200/120

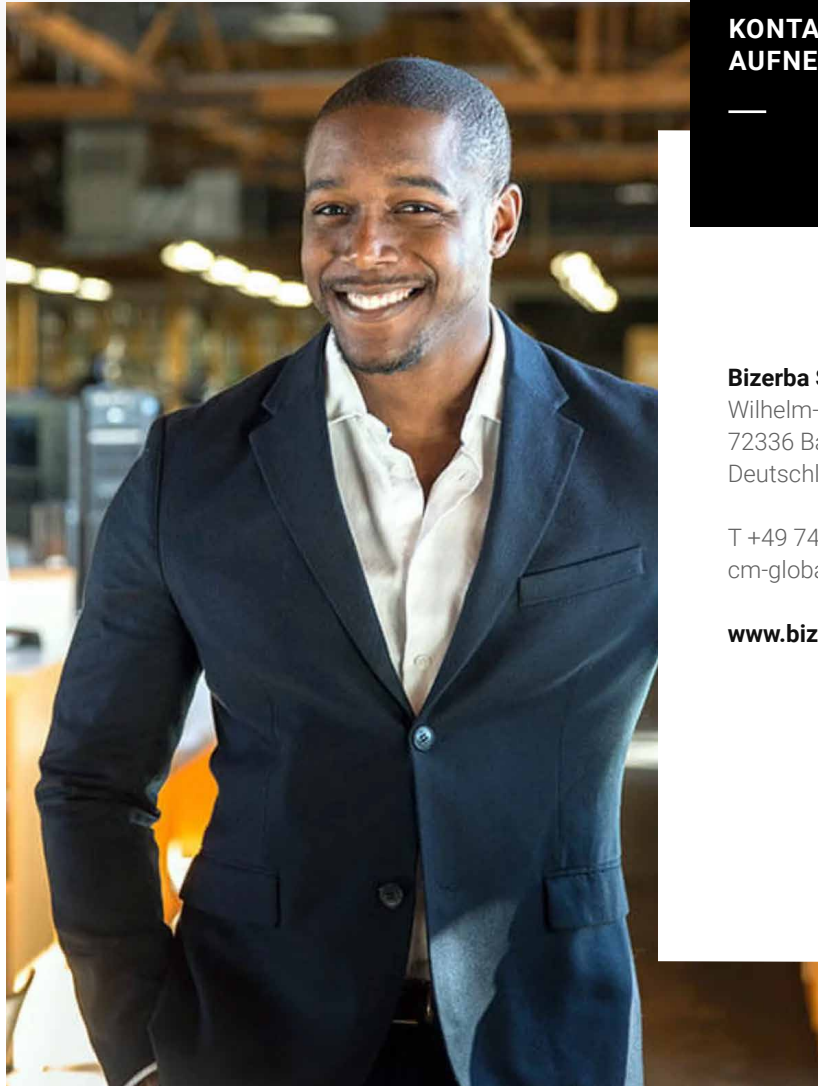
Zahlen, bitte

1700 m²

überdachte Produktionsfläche

65

Mitarbeiter*innen



**KONTAKT
AUFNEHMEN**

Bizerba SE & Co. KG

Wilhelm-Kraut-Straße 65
72336 Balingen
Deutschland

T +49 7433 12-0
cm-global@bizerba.com

www.bizerba.com