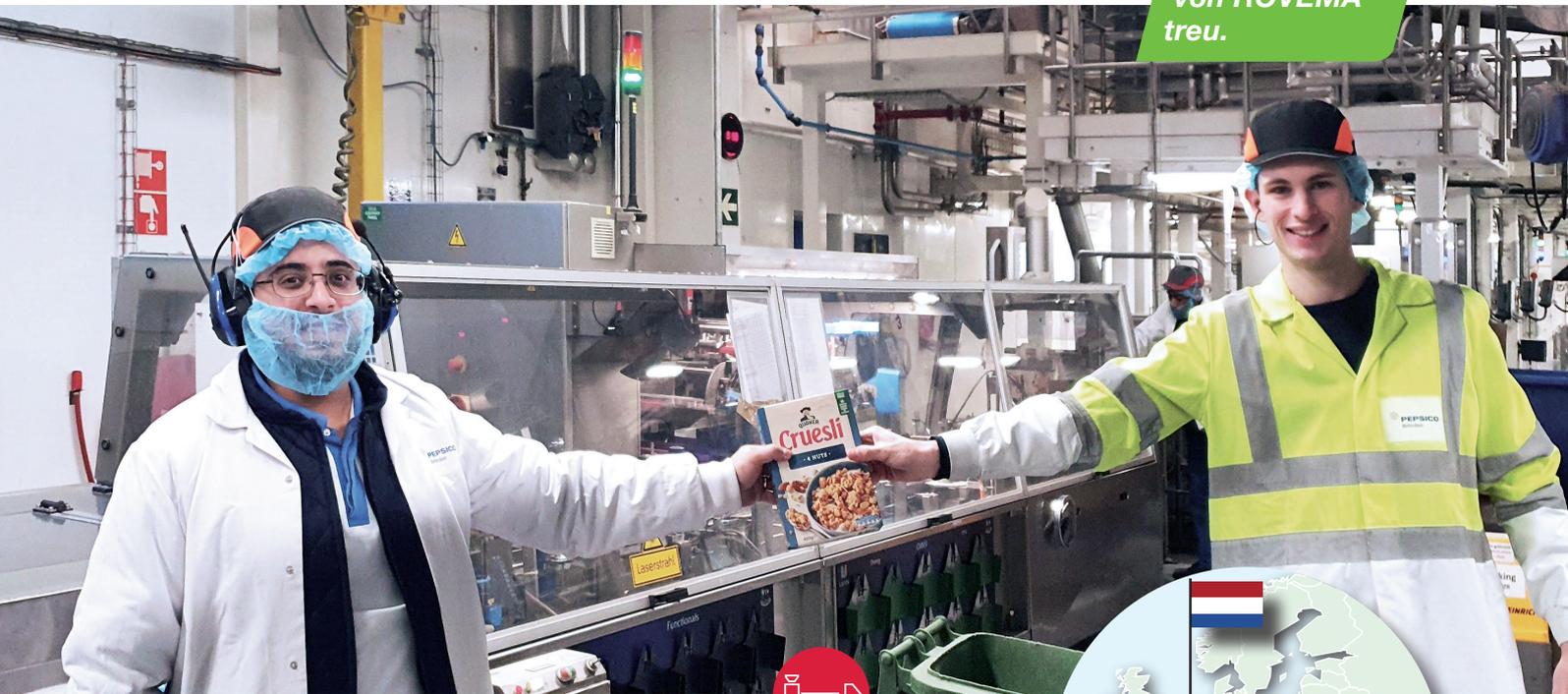


Case Study Quaker Oats

Quaker Oats bleibt effizienter Bag-in-Box Anlage von ROVEMA treu.



Bestandsmaschinen langfristig in Produktion halten.

Bereits seit 1990 verpackt Quaker Oats Cerealien mit ROVEMA Maschinen, aktuell sechs verschiedene Cruesli Cerealien Produkte für den europäischen Markt. Eine 2005 erworbene Bag-in-Box-Anlage, bestehend aus zwei vertikalen Schlauchbeutelmaschinen und einem Horizontal-Kartonierer, wurde nun umfassend modernisiert. Der Umbau der Bestandsmaschine war präventiv – Quaker Oats muss sich weiterhin fest auf die Verfügbarkeit der Maschine und deren Kompatibilität zu Schnittstellen verlassen können.



Nach 15 Jahren Produktion im 3-Schicht-Betrieb war diese Sicherheit, unter anderem durch Wechsel des Bedienpersonals und die eingeschränkte Ersatzteilversorgung oder Abkündigung verbauter Komponenten durch ROVEMA Lieferanten, nicht mehr vollständig gegeben.



Vorausgegangen war der Entscheidung allerdings ein klares Bekenntnis zur Verpackungslösung Bag-in-Box.



ROVEMA Projektleiter Dik Stam: „Natürlich macht es Spaß, eine Anlage, die man über eine so lange Zeit betreut hat, auf den neusten Stand zu bringen! Die erfolgreiche Durchführung einer solchen Modernisierung hängt aber auch ganz maßgeblich von den Ansprechpartnern auf Kundenseite ab. Alle Details müssen durchdacht und berücksichtigt werden.“

Cerealien können auf vielfältige Weise, auch in moderne Verbundpackstoffe, verpackt werden. Für Quaker Oats, einem der bekanntesten Cerealien Hersteller Europas, ist die Verpackung zentrales Marketinginstrument – nicht nur Produktschutz und Transportoptimierung, auch die Werbefläche, z. B. für Rezepte, ist entscheidend. Mit dem starken Interesse der Verbraucher an nachhaltigen Lösungen kam ein weiterer, ganz entscheidender Faktor hinzu: Ist die

Verpackung nachhaltig? Verstehen und akzeptieren Konsumenten die gewählte Verpackungsform?

erarbeitet gemeinsam mit ROVEMA Experten aus den Niederlanden und Deutschland einen Projektplan, der für die Modernisierungsarbeiten insgesamt zwei Wochen vorsah. Voraussetzung war, dass die Produktion auf den anderen Quaker Oats Anlagen während dieser Zeit in der Nachtschicht stattfand, sodass ROVEMA komplett in der Tagschicht arbeiten konnte.

Dazu Jacob Bruil: „Wir sind sehr zufrieden mit dem Ergebnis des Umbaus und freuen uns natürlich besonders, dass ROVEMA den Zeitplan komplett eingehalten hat. Auch die Erreichbarkeit des Teams und der Umgang mit kleineren Nacharbeiten lief zu unserer vollen Zufriedenheit ab.“

Seit August dieses Jahres ist die Maschine zurück in Produktion und überzeugt mit einer Effizienz von 95 % voll und ganz.

Quaker Oats sah bei der klassischen Bag-in-Box Lösung klare Recycling-Vorteile. „Die Trennung von Kunststoff und Pappe ist bei einer Bag-in-Box Lösung intuitiv und wird von den meisten Konsumenten verstanden. Auch die positive Verbrauchervernehmung von Kartonagen spielte natürlich für unsere Entscheidung eine Rolle“, so Jacob Bruil, SR Maintenance Manager bei Quaker Oats.

Im Sommer 2020 war also der richtige Zeitpunkt für den umfassenden Umbau gekommen. Ein kundenseitiges interdisziplinäres Projektteam aus Projektmanager, Produktionsleitung und Elektronikexperten

Die Belieferung von Bestandsmaschinen mit Ersatzteilen, teilweise über Jahrzehnte, ist ganz fest in der ROVEMA DNA verankert. Dazu Mato Blazevic, Leiter Service und Ersatzteile bei ROVEMA: „Teilweise erreichen uns Ersatzteilanfragen für über 50 Jahre alte Maschinen. Das macht uns natürlich stolz und wir können rein mechanisch fast alle Anfragen bedienen. Elektronisch sieht die Sache natürlich anders aus, da hat es in den letzten Jahren viele Neuerungen und Entwicklungen gegeben, die eine Teillieferung und eine langfristige Betreuung erschweren. Generell werden die Innovationsintervalle in der Elektronikbranche immer kürzer, gerade deshalb beraten wir unsere Kunden umfassend zum Thema Steuerungs-umbau.“

Wir danken Quaker Oats herzlich für Ihr Vertrauen und freuen uns auf die weitere Zusammenarbeit!



Befüllung Bag-in-Box

