

Ricola steigert Flexibilität in der Produktion dank Hochleistungsmaschinen von Bosch

Seit 1940 steht der Name Ricola für Schweizer Qualität. Die berühmten Original Ricola Kräuterzucker werden seit fast 70 Jahren nach unverändertem Rezept aus 13 wertvollen Heilkräutern hergestellt. Das Unternehmen hat seinen Sitz in Laufen (Schweiz) und verbindet seit jeher seine traditionellen Grundwerte mit modernen, wegweisenden Produktionsverfahren.

Ricola plante eine Kapazitätserweiterung der Produktionsanlagen für das Originalprodukt sowie die Variante mit Zitronenmelisse. Dabei war der Qualitätsanspruch an die Technik ebenso hoch wie die an die Zutaten.

Die Hauptanforderungen an das neue System waren erhöhte Ausbringung und mehr Flexibilität. Gleichzeitig suchte Ricola nach einer an die eigenen Bedürfnisse angepassten Produktionslinie mit vereinfachter Reinigung und Wartung unter Beibehaltung höchstmöglicher Produktqualität.

Der Tradition verpflichtet

Die Auswahl des Partners für die Maschinen der neuen Anlage fiel Ricola nicht schwer. In einer seit 35 Jahren bestehenden Zusammenarbeit mit Ricola hatte sich Bosch Packaging Technology als zuverlässiger Partner erwiesen und war

darüber hinaus mit der bestehenden Linie bestens vertraut. Bosch entwickelte eine voll integrierte Lösung, die weniger als fünf Wochen nach der Übergabe bereits in Betrieb genommen werden konnte. Die Produktion mit dem neuen System, der siebten bei Ricola in Serie installierten Kochanlage von Bosch, ist schnell und nahtlos und ermöglicht insbesondere die leichte Herstellung größerer Mengen.

Eine Multifunktionslinie

In der neuen Linie kommt die automatische, kontinuierliche Kochanlage BKK von Bosch zum Einsatz, welche die Zuckerlösung mithilfe eines klassischen Wärmeaustauschers mit Kochschlange erhitzt. Nachdem die Zuckerlösung durch Erhitzen auf etwa 97 Prozent Trockensubstanz (TS) reduziert ist, wird die eingedickte Masse einem speziellen Brüden-

trennraum zugeführt, wo die Brüden trocken von der Masse getrennt werden. Ein Hauptvorteil der neuen Linie ist der kundenspezifische Mischtopf, der die Vermischung verschiedener Ricola-Produkttypen und Rezepte ermöglicht und so Inlinesystemen an Flexibilität überlegen ist.

Nach der Mischung mit Aromen, Extrakten und Farbstoffen, je nach Rezept, wird die Zuckermasse auf einem Kühlband BTK abgekühlt und der Hochleistungs-Präganlage BPK 0240 zugeführt. Die Egalisierrollen der BPK garantieren eine Produktion bei Stranggeschwindigkeiten von bis zu 240 Metern pro Minute. Der Zuckerstrang gelangt dann zum Rotationsprägeeinsatz, der eine saubere Produktion nahtloser Bonbons mit präziser Prägung sicherstellt.

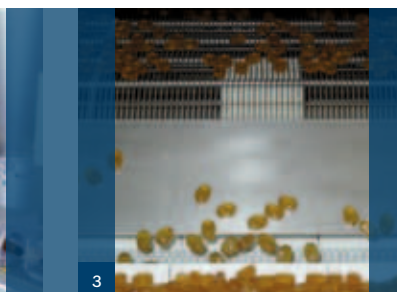
Ein Entlüftungssystem saugt Zuckerstaub ab, während eine Umlenkeinheit ein



1



2



3

- 1 Kontinuierliche Kochanlage BKK bei Ricola in Laufen
- 2 Im Bosch Kegelroller BSK wird die Bonbonmasse zu einem Strang geformt.
- 3 Fertig zum Verpacken: Bonbons verlassen den neu entwickelten Kühltunnel BCK



Festkleben des Zuckerstrangs an den Rollen verhindert und für ein sauberes, hygienisches Produktionsumfeld sorgt. Die geprägten Bonbons werden dann über ein Transportband gleichmäßig in den BCK 1500 Kühltunnel überführt. In diesem neu entwickelten Aggregat wird über ein spezielles Luftstromsystem Trockenluft zugeführt, die die Produkte vor dem Verpacken gleichmäßig und schonend abkühlt.

Kompromisslose Qualität

Eine Anlauf- und Abschaltautomatik (ASU) minimiert Ausfallzeiten und Produktverluste, spart Energie und sorgt für Funktionsicherheit. Das integrierte Cleaning-In-Place-System (CIP) garantiert einen hohen Hygienegrad durch

schnelles, leichtes Reinigen. Thomas Fringeli, Werksleiter bei Ricola, fasst die Vorzüge so zusammen: „Die neue Linie ist flexibel und ermöglicht uns die schnelle, effektive Herstellung aller unserer Rezepturen. Zusätzlich haben wir die Option, zwei Rezepturen gleichzeitig anzuwenden oder die Herstellung gefüllter Bonbons einzuführen. Diese Flexibilität, gepaart mit leichter Bedienung, erlaubt es uns, Mitarbeiter für andere Aufgaben einzusetzen und die Produktionsleistung zu erhöhen.“

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an:

Lutz Blessing

Telefon +49 2162 248-485

lutz.blessing@bosch.com

