

Case Study

MAMUT POLSKA S.A.

Bułka tarta
pakowana
wydajnie
i w sposób
zrównoważony



Znaczne usprawnienie procesu pakowania.

MAMUT POLSKA S.A. istnieje od ponad 150 lat. Dziś jest jedną z największych polskich piekarni przemysłowych i specjalizuje się w produkcji trwałych wyrobów piekarskich oraz cukierniczych. MAMUT POLSKA S.A. jest liderem na rynku bułki tartej, sucharów i grzanek, prowadząc sprzedaż w trzech strategicznych kanałach: detalicznym, B2B oraz HoReCa (hotele, restauracje i catering).

Szeroki asortyment i doskonały smak produktów zdobyły uznanie i sympatię konsumentów w kraju i za granicą. Priorytetem firmy zawsze był ciągły rozwój, w oparciu o światowe trendy żywnościowe, a także realizacja idei, że wysokiej jakości produkty nie są luksusem, lecz standardem.

Takie podejście na przestrzeni lat zaowocowało licznymi nagrodami i sukcesami, m.in. znakiem jakości Q dla bułki tartej Wrocławskiej oraz nagrodami Meet Good Food dla biszkoptów i sucharów Wrocławskich.



Innowacyjna technologia zapewniająca najwyższą jakość opakowania

Sukces rynkowy i szeroka rozpoznawalność marki MAMUT nie byłyby możliwe bez pełnej transparentności i bezpieczeństwa procesów produkcyjnych, potwierdzonej certyfikatami ISO:9001 i FSSC 22000 oraz popartej mądrym wyborem urządzeń do produkcji i pakowania.



Dozownik ślimakowy
ROVEMA SDH



Nowy proces zapewnia perfekcyjną szczelność i najwyższą jakość torebek, a dzięki zaawansowanej technologii zgrzewania pozwala na praktycznie nieograniczony dobór materiałów opakowaniowych.

W ostatnim czasie park maszynowy wrocławskiej piekarni powiększył się o nowoczesną maszynę pakującą ROVEMA

SBS 250, która przeznaczona jest do formowania i napełniania wysokiej jakości torebek-cegiełek i wyposażona jest w bardzo precyzyjny

ślimakowy system dozowania. Opakowania wykonywane są z płaskiej wstęgi termozgrzewalnego, kompostowalnego papieru FSC i cechują się doskonałą jakością zgrzewów.

Projekt opakowaniowy realizowany przez firmy ROVEMA i MAMUT był dużym wyzwaniem dla obu stron. Celem nadrzęd-

Kompaktowe torebki-cegiełki wykonane z papieru są pyłoszczelne i zapewniają ochronę przed owadami.

nym było usprawnienie logistyki i zapewnienie pełnego bezpieczeństwa jednego z wiodących produktów – bułki tartej.

Wcześniej, przez wiele lat, produkt pakowany był w tradycyjne, gotowe torby papierowe, które po napełnieniu zamyka się klejem. Takie gotowe torby cieszą się dużą popularnością wśród piekarni i producentów mąki na całym świecie. Są sprawdzone i bezpieczne, jednak wraz z wprowadzeniem nowej technologii ROVEMA proces pakowania bułki tartej został znacząco usprawniony.

7 przekonujących powodów, aby przejść z gotowych torebek na opakowania z folii płaskiej:

1. Większa dyspozycyjność maszyn, dzięki mniejszej podatności procesu na awarie (dłuższy czas sprawności).
2. Bardziej kompaktowa konstrukcja SBS, o mniejszej powierzchni w porównaniu z maszynami to napełniania gotowych torebek.
3. Proces pakowania o niskim zapyleniu i mniejszych stratach produktu.
4. Możliwość zastosowania cieńszych materiałów opakowaniowych.
5. Niższe koszty materiałów opakowaniowych
6. Łatwe przechowywanie i obsługa materiałów opakowaniowych.
7. Czysty nadruk na torebkach, np. z datą przydatności do spożycia, możliwy bez żadnych problemów.

Prezentacja na półce i opakowanie transportowe

Podobnie jak mąka, bułka tarta jest podstawowym artykułem spożywczym. Zazwyczaj prezentowana jest na półce w popularnych i sprawdzonych formach opakowań, takich jak torebki z dnem płaskim i cegiełki. Do transportu torebki z bułką tartą często pakowane są na prostych kartonowych tackach, owijanych folią termokurczliwą i sztaplowanych na paletach. Ważne jest, aby wszystkie opakowania miały tę samą wysokość i dawały się stabilnie układać. Istotnym czynnikiem sukcesu projektu MAMUT było więc osiągnięcie równomiernego poziomu wypełnienia opakowań oraz maksymalna redukcja ilości powietrza w górnej przestrzeni cegiełek.

Dozownik ślimakowy ROVEMA SDH:

Dla najwyższych standardów higienicznych.

Precyzyjnie dozuje prawie wszystkie produkty sypkie i drobnoziarniste, takie jak mleko w proszku, kawa, przyprawy, cukier i chemikalia.

Ślimakowy system dozowania SDH gwarantuje najwyższe standardy higieniczne, a dzięki precyzyjnemu dozowaniu, nawet w przypadku wymagających produktów, bez problemu spełnia oczekiwania ekonomiczne użytkowników, wynikające z branżowych norm prawnych.



Dowiedz się więcej »



Produkcja toreb w systemie pionowym, z formowaniem górnego zamknięcia torby na poziomej części maszyny ROVEMA SBS – efektem są kompaktowe torebki o niskiej zawartości powietrza i równomiernym stopniu napełnienia.

Pięć kroków do idealnego opakowania MAMUT



1. Dogłębna analiza

Projekt pakowania bułki tartej MAMUT rozpoczął się od dogłębnej analizy zadań, przeprowadzonej wspólnie przez producenta oraz firmę ROVEMA. MAMUT dostarczył oryginalny produkt, aby umożliwić ocenę wszystkich istotnych parametrów projektu, takich jak dokładność dozowania, kształt i wielkość toreb, zawartość powietrza, a przede wszystkim jakość oraz szczelność zgrzewów. Po zdefiniowaniu wszystkich parametrów i celów, wykonano kolejny krok w planowaniu projektu.

2. Dostawcy materiałów opakowaniowych

Po przeanalizowaniu i określeniu wymagań projektu, sprawdzono, który ze znanych dostawców jest w stanie dostarczyć

odpowiedni materiał opakowaniowy. Materiałem tym miał być recyklingowy, kompostowalny i termozgrzewalny papier FSC, dostarczany w formie rolki folii do obróbki pionowej na maszynie VFFS. Trzem dostawcom udało się sprostać wymaganiom, a kolejnym krokiem było przetestowanie dostarczonych przez nich materiałów.

3. Testy aplikacyjne

Materiały opakowaniowe od wstępnie wyselekcjonowanych dostawców zostały przesłane do siedziby firmy ROVEMA w Fernwald, w Niemczech, w celu ich sprawdzenia w ramach kompleksowych testów aplikacji, w których brane były pod uwagę najistotniejsze parametry projektu:

- dokładność dozowania
- jednorodność opakowań w zakresie kształtu i rozmiaru
- minimalna zawartość powietrza wewnątrz opakowań
- jakość i szczelność zgrzewów, szczególnie w górnym obszarze toreb.

4. Pierwsza faza testowa

Ta pierwsza faza testowa była absolutnie kluczowa dla wyboru odpowiedniego dostawcy papieru oraz optymalnego materiału opakowaniowego. Okazało się, że papiery termozgrzewalne – pomimo podobnych specyfikacji – mogą mieć bardzo różne właściwości i odmiennie zachowywać się na tubusie lub między szczękami zgrzewającymi maszyny pakującej. Niektóre typy folii papierowej łatwo przesuwały się po

Centrum doświadczalne ROVEMA

Każdego roku fabryka w Fernwald przeprowadza ponad 100 testów materiałów opakowaniowych dla najróżniejszych zastosowań. Zebrana przez dekady ogromna baza wiedzy o materiałach, formach opakowań i produktach jest dostępna dla Klientów ROVEMA bez żadnych ograniczeń.

Raporty z najciekawszych testów publikowane są na bieżąco:



kołnierzu formującym, inne generowały zbyt duże tarcie i rozrywały się. Szczelność i wytrzymałość zgrzewów również nie była wszędzie taka sama. Kolejną niespodzianką był nadruk wodny, który czasami powodował „pocenie się” materiału opakowaniowego podczas zgrzewania. Na szczęście dostawcy papieru udało się rozwiązać ten problem w ciągu kilku dni, dzięki czemu harmonogram projektu mógł zostać utrzymany bez większych opóźnień.

5. Decyzja

Po tej szczegółowej analizie papierowych materiałów opakowaniowych i ich producentów, stało się jasne, że ostatecznym partnerem w projekcie zostanie tandem dwóch firm MONDI i SILBO, których proaktywne podejście podczas całego procesu znacząco przyczyniło się do ostatecznego sukcesu. W ramach trwającej już od wielu lat współpracy, światowy producent papieru i opakowań MONDI dostarcza folię z czystego papieru, natomiast jego polski partner SILBO, wykorzystując zaawansowaną technologię drukowania i powlekania, przekształca papier bazowy w końcowy materiał opakowaniowy, który jest przetwarzany na maszynie pionowej ROVEMA i świetnie prezentuje się na półce sklepowej.

ROVEMA SBS, to w dużym skrócie wyjątkowa elastyczność i różnorodne kształty torebek.

Blokowa maszyna pakująca SBS jest połączeniem pionowej pakowaczki VFFS z modułowymi stacjami końcowymi do formowania i zamykania górnej części torebek. Część pionowa jest wyposażona w dozownik ślimakowy oraz tubus do napełniania torebek, które są następnie zamykane i formowane na stacjach poziomych – w tym wypadku w formie cegiełek z podwójnie zagiętą i doklejoną górą.

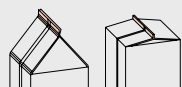
Oprócz bułki tartej system ROVEMA SBS nadaje się także do pakowania innych produktów z branży spożywczej i niespożywczej – m.in. mąki, ryżu, kaszy, płatków zbożowych, makaronów i przypraw. ROVEMA uruchomiła już na całym świecie ponad 550 systemów SBS, w tym wiele urządzeń - w wersji dla makaronów i cukru - pracuje w Polsce. Maszyna MAMUT to pierwsza aplikacja do bułki tartej pakowanej w papier, która przełamuje tradycyjną dominację systemów gotowych torebek i wykorzystuje nowoczesny proces w celu poprawy bezpieczeństwa i jakości produktu.



Blokowa maszyna pakująca ROVEMA SBS

ROVEMA SBS może produkować zarówno torby papierowe, jak i plastikowe o wielkości od mniej niż 100 gram do 2,5 kilograma, przy czym wiodącym standardem w firmie MAMUT jest 450-gramowa torebka w kształcie cegiełki z podwójnie złożonym zamknięciem górnym.

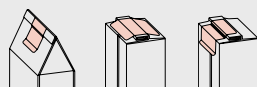
Wybór możliwych kształtów i zamknięć górnych torebki:



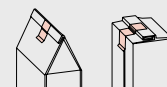
Podstawowe opakowania SBS



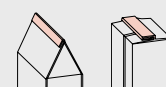
Zagięcie 90°



Zamknięcie etykieta



Zamknięcie taśmą



Zamknięcie gorącym klejem



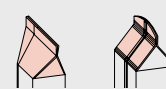
Zamknięcie klipssem, także z zawieszka



Taśma TIN-TIE z zagięciem i dociskiem



Daszek kartonowy



Zamknięcia specjalne



Rączka

Profesjoniści w dziedzinie zrównoważonych rozwiązań opakowaniowych.



O firmie MAMUT POLSKA S.A.

MAMUT POLSKA S.A. to świadomy producent, który ponosi odpowiedzialność za środowisko. Kierując się potrzebami konsumentów, na sklepowe półki trafia topowy produkt marki – Bułka Tarta Wrocławska w nowym, ekologicznym opakowaniu. Produkt pakowany jest w torebki papierowe, formowane z wykorzystaniem maszyny marki ROVEMA.

„Dla nas jakość to standard, a nie luksus, dlatego świadome działania towarzyszą nam na każdym etapie produkcji. Nieprzypadkowo dostawcą maszyny pakującej jest firma Rovema. Wiemy, że kluczowym czynnikiem wpływającym na decyzje zakupowe jest opakowanie. Jako lider w kategorii bułki tartej, nie tylko wyznaczamy normy wyrobu gotowego, ale także kreujemy trendy i popularyzujemy rozwiązania techniczne. Zasadność każdej

inwestycji jest oceniana pod kątem efektywności produkcyjnej. Maszyna pakująca ROVEMA typu SBS zwiększyła nasze moce pakujące, dzięki czemu możemy sprostać potrzebom rynku. Dodatkowo umożliwiła nam wprowadzenie zróżnicowanych gramatur opakowań, zgodnych z oczekiwaniami klientów” – dodaje Robert Krawiec.

„Najwyższa jakość wyrobów jest wpisana w DNA naszej spółki” – mówi Robert Krawiec, Prezes Zarządu MAMUT POLSKA S.A.



SILBO

SILBO

SILBO to polski producent ekologicznych opakowań giętkich, stanowiących alternatywę dla tradycyjnych tworzyw sztucznych, a także twórca serii opakowań „Mr. Paper” o statusie „zero plastiku”, które w 2022 roku zostały z sukcesem wprowadzone do największych francuskich sieci supermarketów spożywczych. Firma wspiera producentów żywności i artykułów nieżywnościowych w przejściu z opakowań plastikowych na ekologiczne alternatywy. Jest znana na rynku od prawie 25 lat, dzięki unikalnemu know-how, innowacyjnej technologii i globalnej sieci dystrybucji. Jakość SILBO potwierdzają międzynarodowe certyfikaty, opatentowane rozwiązania i renomowani klienci.

Marcin Śpiewok, Prezes Zarządu SILBO: „Byliśmy bardzo skupieni na tym projekcie opakowaniowym. Tutaj ważny był każdy szczegół – od aspektów technicznych po ekologiczne: certyfikowany papier nadający się do recyklingu, punktowa laminacja wodna i wysokiej jakości druk farbami na bazie wody. Z dumą widzimy w sklepach nowe opakowanie bułki tartej „Wrocławska” firmy MAMUT. To ilustracja naszej misji i specjalizacji SILBO.”



MONDI

Mondi to światowy lider w branży opakowań i papieru, dążący do ulepszenia świata poprzez tworzenie innowacyjnych rozwiązań, które są zrównoważone z założeniami. Nasza działalność jest zintegrowana w całym łańcuchu wartości – od zarządzania lasami i produkcji masy celulozowej, papieru i folii, po opracowywanie i produkcję zrównoważonych rozwiązań w zakresie opakowań konsumenckich i przemysłowych, wykorzystujących papier, tam gdzie to możliwe, i plastik, gdy jest to przydatne. Zrównoważony rozwój znajduje się w centrum naszej strategii, a nasze ambitne zobowiązanie do roku 2030 koncentruje się na rozwiązaniach opartych na obiegu zamkniętym, tworzonych przez zaangażowanych ludzi, podejmujących działania na rzecz klimatu.

W 2022 r. Mondi osiągnęło przychody na poziomie 8,9 miliarda euro i skorygowaną EBITDA w wysokości 1,8 miliarda euro z bieżącej działalności operacyjnej oraz zatrudniało 22 000 osób na całym świecie. Mondi jest notowane w segmencie premium Londyńskiej Giełdy Papierów Wartościowych (MNDI), gdzie grupa jest częścią indeksu FTSE 100, oraz jest notowana na drugiej pozycji na Giełdzie Papierów Wartościowych w Johannesburgu (MNP).



ROVEMA

Naszą pasją jest opracowywanie i budowanie maszyn oraz systemów pakujących, które odpowiadają złożonym wymaganiom nowoczesnej gospodarki o obiegu zamkniętym. MYŚLIMY holistycznie i bierzemy pod uwagę środowisko, rynek, produkt i opakowanie. Dzięki temu możemy budować wydajne i przyszłościowe maszyny pakujące o wysokim stopniu dostępności. Naszym priorytetem jest zrównoważone rozwiązanie, które pasuje do właściwości pakowanego produktu i jego wymagań w zakresie logistyki, materiału opakowaniowego, okresu przydatności do spożycia i efektywności energetycznej.

Aktywnie poszukujemy możliwości oszczędzania materiałów opakowaniowych poprzez przygotowanie maszyn do pracy z bardzo cienkimi foliami. Jednocześnie

wspólnie z naszymi Klientami stale testujemy nowoczesne opakowania z materiałów odnawialnych lub nadających się do recyklingu, dążąc do zapewnienia dla nich najwyższej możliwej wydajności. Dzięki dogłębnej wiedzy na temat zastosowań, innowacyjnemu podejściu i nowym technologiom, znajdujemy dla naszych Klientów optymalne rozwiązania w zakresie opakowań dopasowane do ich potrzeb i indywidualne w formie zapewniając im w ten sposób przewagę nad konkurentami.



www.mamutsa.pl
www.silbo.pl
www.mondigroup.com
www.rovema.com



Passion for packaging



ROVEMA Subsidiaries

ROVEMA France SAS
93360 Neuilly-Plaisance
info@rovema.fr

ROVEMA Benelux bv
4906 AC Oosterhout
sales@rovema.nl

ROVEMA Italia s.r.l.
20026 Novate Milanese (MI)
info@rovema-italia.it

ROVEMA Packaging Machines Ltd.
Gatehouse Close/Aylesbury
sales@rovema.co.uk

ROVEMA Spain and Portugal S.L.
08208 Sabadell/Barcelona
rovema@rovema.es

ROVEMA Makine San. Ve Tic. A.S.
34870 Kartal/Istanbul
info@rovema.com.tr

ROVEMA Polska Sp. z o.o.
02-672 Warszawa
rovema@rovema.pl

ROVEMA North America Inc.
Norcross, GA 30093
info@rovema-na.com

ROVEMA Latinoamérica S.A.
Panama City
rlainfo@rovema.com

ROVEMA Asia Pacific
Corporation
Makati City/Philippines
info@rovema.com.ph

ROVEMA Headquarter

ROVEMA GmbH
Industriestrasse 1
35463 Fernwald, Germany
Phone: +49 (0)641/409-0
info@rovema.de
www.rovema.com

Affiliates

DL Packaging
www.dlpack.com

ROVEMA India Pvt Ltd.
www.rovemaindia.in



Sales partners and service centers worldwide

www.rovema.com