Nota de aplicação

Alimentos congelados

Obtendo códigos duráveis e de qualidade com foco na rastreabilidade e na segurança alimentar

O desafio

A demanda crescente por alimentos prontos para embalar ou pré-embalados gera maior foco nas regulamentações para segurança alimentar e rastreabilidade. Isso torna mais importante do que nunca os códigos duráveis de alta qualidade. Os desafios de produção podem incluir os tempos de secagem da tinta desejados com a produção de alta velocidade, oscilações de temperatura, condensação de embalagem e possível degradação do código quando os pacotes entram em contato entre si.

A vantagem da Videojet

As impressoras a jato de tinta contínuo (CIJ) da Videojet foram projetadas para enfrentar esses desafios. Otimizadas e ideais para ambientes úmidos, algumas impressoras da série 1000 são qualificadas para uso em alimentos e têm design com classificação IP65 dentro de um gabinete de aço inoxidável 316. Para facilitar a integração, as impressoras da série 1000 são projetadas com umbilicais flexíveis e também oferecem opções de conectividade para linhas automatizadas. Para simplificar a operação, o sistema Videojet CLARiSUITE™ de gerenciamento de impressora praticamente elimina a impressão de códigos errados. Ao emparelhar códigos nítidos e consistentes com uma solução comprovada de acompanhamento e rastreamento Videojet ou com uma solução própria, você pode ajudar a proteger seus produtos desde a produção à distribuição.

Segurança e rastreabilidade de alimentos: Normas, preocupações com a segurança dos alimentos e demandas de revendedores exigem códigos precisos e legíveis.

De acordo com um estudo da Grand View Research, Inc., espera-se que o mercado global de alimentos congelados alcance um tamanho de mais de US$ 307 bilhões até 2020. Com mudanças contínuas no estilo de vida do consumidor, os clientes estão buscando maior conveniência e menor tempo de preparação de alimentos, que são os principais motivadores para o crescimento nesta categoria. Além disso, de acordo com a pesquisa, refeições prontas correspondem a mais de 35% da receita de alimentos congelados consumidos em 2013, e a tendência ainda está crescendo.[1]

Ao mesmo tempo que fornece maior opção para os consumidores, o rápido crescimento no mercado global de alimentos congelados pode ter uma desvantagem. Em algumas regiões, um mercado amplamente confuso com muitos fabricantes pequenos pode representar um risco real, quando se trata de higiene, segurança alimentar e padrões de qualidade do produto. A importância de manter o canal de distribuição controlado desempenha um papel importante para os consumidores e ajuda a proporcionar confiança nos produtos que estão comprando. A confiança do consumidor foi criada por muitos anos com processos altamente regulamentados, mas essa confiança pode facilmente ser danificada com um incidente de produto.

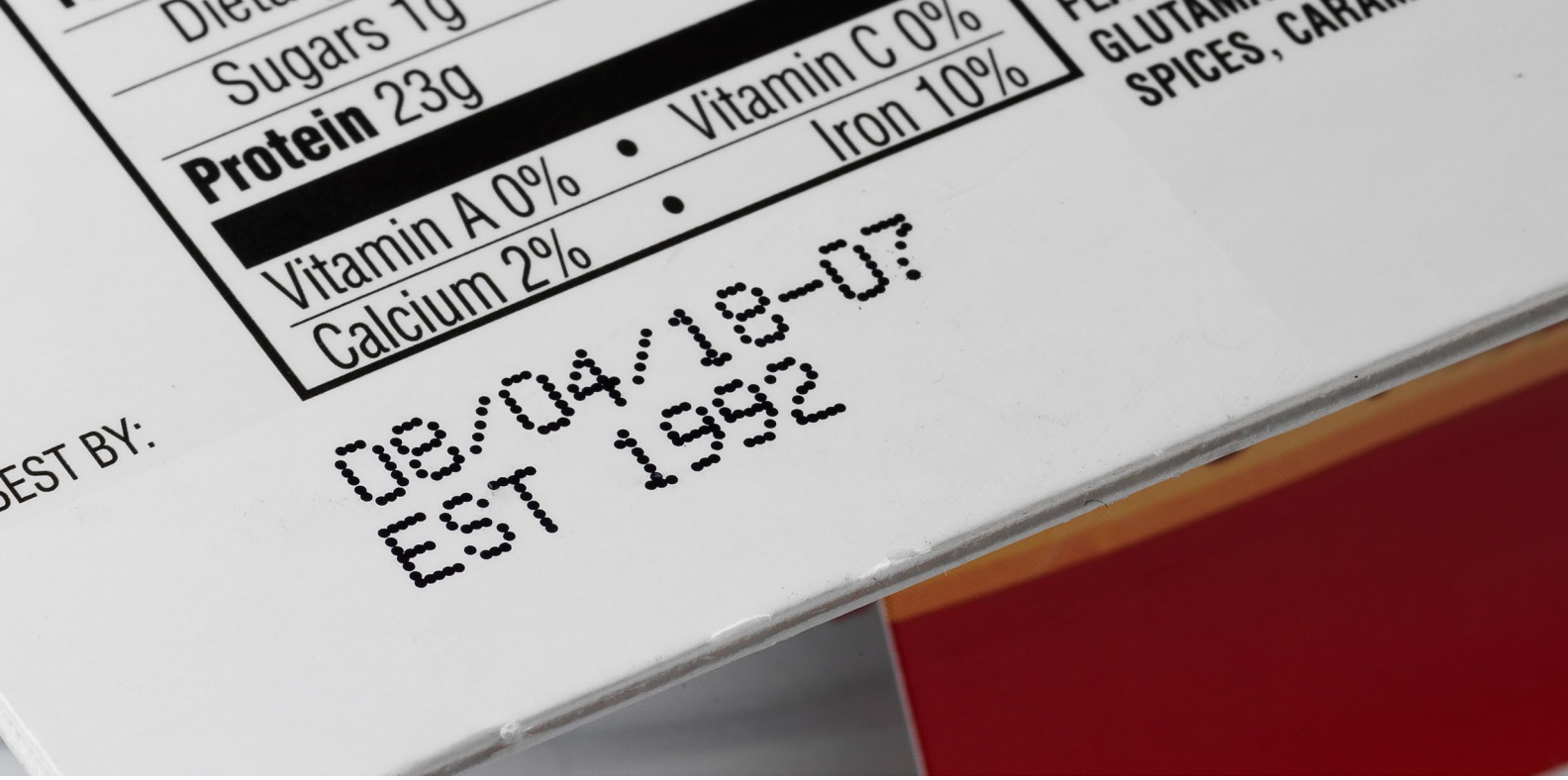
[1]Grand View Research, Inc. O mercado global de alimentos congelados por produto (refeições prontas, carne, frutos do mar, frutas e vegetais, batatas, sopa) tem tendência de crescimento de US$ 307,33 bilhões até 2020, novembro de 2014.

Confiança do consumidor e códigos de alta qualidade

A qualidade do código não é algo a se ignorar

Códigos de alta qualidade que são fáceis de ler ajudam os consumidores a comprar com confiança. Para os produtores, a rastreabilidade de parâmetros de fabricação pode fazer a diferença entre um confinamento controlado – quando ou se ocorrer um incidente – ou um problema grave. E para as empresas de canal, a codificação que oferece suporte à transparência e atende aos requisitos de rastreabilidade logística afeta a velocidade e os custos de distribuição.

Com a rastreabilidade sendo fundamental para manter a confiança do consumidor e confinamento de produto, fica claro ver o valor de códigos de alta qualidade. A codificação pode ser desafiadora especialmente para produtores de alimentos congelados devido a seus ambientes variáveis. A baixa temperatura, as oscilações de temperatura, a umidade e a condensação podem impulsionar as impressoras para trabalharem além de seus limites. Além disso, os padrões higiênicos exigem lavagem frequente e o uso de produtos químicos agressivos de limpeza que podem afetar o equipamento de codificação. As impressoras também devem estar prontas para a produção contínua a altas velocidades que são comuns em linhas de embalagem e de enchimento de alta eficiência.



Soluções de impressão para ambientes de produção úmidos

O ambiente úmido pode alterar a operação de impressão se entrar água no sistema de tinta. A umidade no sistema de tinta afeta a estabilidade da tinta, causando alterações na trajetória das gotas e entupimento do cabeçote de impressão. Essa obstrução leva à má qualidade de impressão, problemas de impressão e maior necessidade de manutenção. O ar positivo no cabeçote de impressão das impressoras da série 1000 reduz o risco de entrada de água no sistema. Além disso, as impressoras da série 1000 da Videojet gerenciam o processo de impressão usando a Dynamic Calibration™. Esse recurso permite que a impressora monitore e ajuste a consistência de tinta para ajudar a produzir excelente qualidade de impressão, mesmo quando o ambiente de impressão muda continuamente.

Além disso, para maximizar o uptime e minimizar a manutenção, o cabeçote de impressão Videojet CleanFlow™ foi projetado para limpar-se em intervalos regulares e não requer o uso de ar da planta.

Ao reduzir o acúmulo de tinta que pode fazer com que impressoras de jato de tinta tradicionais desliguem, esse cabeçote de impressão exclusivo requer menos limpeza e permite funcionar por mais tempo sem intervenção. E um teclado opcional de membrana também está disponível para operação mais fácil com luvas de trabalho. Esses recursos fornecem aos produtores códigos limpos e consistentes, incluindo caracteres em negrito, impressão grande e de várias linhas de texto, nas velocidades especificadas pelo seu equipamento de codificação.

Tintas formuladas especificamente para fabricação de alimentos

A Videojet sabe que os produtos e as embalagens podem sofrer alterações de temperatura ao longo da cadeia de fornecimento. Por isso, nós formulamos tintas especiais que são projetadas para suportar essas condições. Nossas tintas exclusivas permitem que os produtores obtenham excelente aderência, durabilidade e desempenho da impressora em condições frias e úmidas, mesmo em substratos desafiadores.

Para os produtores que exigem resiliência extra, a tinta V411 da Videojet fornece resistência a arranhões e atrito em embalagens flexíveis. Além disso, a V411 fornece boa aderência para substratos oleosos (por exemplo, caixas) e nas embalagens de plástico de uso geral (por exemplo, filmes ou bolsas). Para aplicações em que estão presentes óleos e gorduras naturais, como produção de carnes, aves, peixes e frutos do mar, nós oferecemos a tinta da Videojet V418. E, para os clientes que buscam tintas livres de MEK, a tinta V462 é uma tinta à base de etanol multiuso, de secagem rápida, para uma ampla variedade de substratos usados na produção de alimentos.

O resultado final

Capacidades de rastreamento e monitoramento são tão boas quanto a qualidade do código e sua capacidade de resistir aos desafios de seu canal de distribuição. As consequências de códigos de baixa qualidade e da incapacidade de rastrear o seu produto podem ser dramáticas. Pode causar retrabalho custoso, multas regulatórias e até recalls. A Videojet oferece soluções de impressoras CIJ para ambientes frios e úmidos, bem como as tintas especializadas para melhor aderência ao seu substrato, mesmo quando há condensação. Um verdadeiro parceiro de impressão compreende a importância de se ter ótima qualidade de impressão e atingir metas operacionais em um ambiente altamente regulamentado. Com mais de quatro décadas de experiência no setor, a Videojet oferece a combinação perfeita de tecnologia, especialização e opções de serviço para ser o seu parceiro de codificação escolhido.

Entre em contato com o seu representante local para obter orientação sobre codificação nesses ambientes. Podemos ajudar você com uma auditoria na linha de produção ou testes de amostragem realizados nos laboratórios de amostras da Videojet.

Ligue para **+55 11 4689-7273**
Envie um e-mail para
br.marketing@videojet.com
ou acesse **www.videojet.com**

Videojet Technologies do Brasil
Rua São Paulo 261 - Alphaville - Barueri - São Paulo - SP - 06465-130, Brasil

© 2015 Videojet Technologies Inc. — Todos os direitos reservados.

A melhoria contínua dos produtos é a política da Videojet do Brasil. Reservamo-nos o direito de alterar o projeto e/ou as especificações sem aviso prévio.