



Getto d'Inchiostro
Continuo (CIJ)
Case study:
Bell Laboratories

L'importanza di codici chiari per i Bell Laboratories, a garanzia di una derattizzazione efficace in tutto il mondo

Dalla sede di Madison, nello Stato del Wisconsin (USA), i Bell Laboratories Inc. coordinano la realizzazione di una vasta gamma di prodotti destinati all'intero mercato mondiale, dal veleno per topi a uso domestico a soluzioni per la disinfestazione nel comparto agricolo e in altri ambiti professionali.

Da sempre le popolazioni cercano un modo per realizzare la "trappola perfetta" per tenere sotto controllo il proliferare dei topi. Del resto, chi non si è mai divertito seguendo le avventure del gatto Tom che cerca di intrappolare il topo Jerry? La realtà è che i prodotti per la derattizzazione sono ideati e realizzati da esperti molto seri, impegnati costantemente nella ricerca di soluzioni in grado di attirare i roditori e limitarne la proliferazione.

I Bell Labs offrono una vastissima gamma di prodotti per combattere le infestazioni di roditori. Infatti, in un normale turno di otto ore possono arrivare a produrre ben 12 tonnellate di esche per topi, una tipologia di veleno ampiamente utilizzata per la derattizzazione.



"È molto semplice. La testa di stampa rimane sempre pulita, non dobbiamo perdere tempo per pulirla noi".

**Josh Biederwolf, Operatore - Reparto Estrusione
Bell Laboratories**



Prima che i prodotti Bell lascino lo stabilimento, su ogni confezione di trappole e veleno deve essere apposta un'etichetta che indica il codice del lotto o altre informazioni di tracciabilità, come imposto dalle normative dell'Agenzia per la Protezione dell'Ambiente (EPA, Environmental Protection Agency) degli Stati Uniti, dalle direttive interne sulle procedure di Controllo Qualità e dalle eventuali e particolari richieste specifiche effettuate dal cliente.

Per stare al passo con una pianificazione frenetica e garantire la corretta codifica di ogni confezione, i Bell Labs si affidano alla stampante a Getto d'Inchiostro Continuo (CI) Videojet 1510.

I prodotti Bell per la derattizzazione sono disponibili all'ingrosso e sono anche presenti sugli scaffali dei normali negozi e punti vendita di tutto il mondo. L'azienda ha più di 300 dipendenti, di cui circa 25 lavorano su tre turni al confezionamento dei prodotti da destinare alla distribuzione. Per le proprie operazioni di imballaggio, lo stabilimento necessita di una stampante affidabile, semplice da usare e facilmente intercambiabile tra le varie linee dell'impianto.

"A seconda della giornata, possiamo far funzionare da 10 a 15 linee per la produzione di diversi prodotti, da tavolette ed esche per topi a trappole di vario tipo", afferma Cathy Germain, Production Supervisor del primo turno presso i Bell Laboratories. *"Tutte le linee sono configurate per diversi tipi di prodotti e imballaggi, quindi è importante poter contare su dipendenti e attrezzature flessibili".*

In una settimana tipo, gli operatori dei Bell Labs possono lavorare ogni giorno su linee di produzione diverse, a seconda delle esigenze. Inoltre, sulle linee di produzione il personale ruota di mansione in mansione ogni ora, in modo che nessuno svolga un solo lavoro per l'intera durata del turno.

Ad esempio, nella linea di produzione delle esche per topi, i dipendenti si alternano nel riempire i contenitori di plastica con il veleno, pesarli, sigillarli, imballarli e sistemarli sui pallet per la spedizione.

Nella linea di produzione delle esche, i componenti del veleno vengono versati in un enorme miscelatore per essere mescolati. Per risultare invitante al fido dei roditori, il veleno contiene "ingredienti" che ritroviamo nei cibi destinati agli umani, come ad esempio farina, zucchero, avena e perfino l'aroma di noci pecan. La miscela viene poi trasferita in un estrusore, raffreddata e portata nell'area adibita al riempimento dei contenitori. Lì i contenitori vuoti vengono riempiti con il veleno appena prodotto e quindi posizionati su un breve nastro trasportatore per essere codificati: è a questo punto che entra in gioco la stampante Videojet 1510. Una volta stampati i codici, i contenitori vengono pesati per controllare che contengano la giusta quantità di prodotto e poi sigillati. Infine, vengono sistemati in scatole sulle quali viene applicato lo stesso codice dei contenitori, allo scopo di assicurare la tracciabilità del prodotto. Le scatole vengono sistemate in pallet e inviate al centro di distribuzione dei Bell Labs, pronte per essere spedite ai punti vendita all'ingrosso e al dettaglio.





"I codici sugli imballaggi subiscono diverse variazioni nel corso della giornata, a seconda delle esigenze del cliente e delle modifiche agli ordini", spiega Dan Hinline, Manufacturing Manager dei Bell Labs. "Per questo ci serve una stampante che sia facile da utilizzare e che permetta ai nostri addetti di modificare i codici rapidamente, indipendentemente dal livello di esperienza nell'utilizzo dei codificatori".

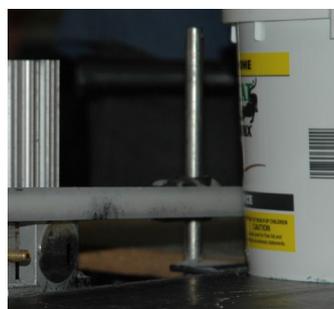
Dovendo soddisfare le esigenze dei tre turni, la stampante Videojet 1510 spesso è in funzione 24 ore su 24, ma può anche rimanere inattiva per diverse ore mentre vengono completate altre attività. Per alcune stampanti avvii e interruzioni frequenti possono rappresentare un problema. Il codificatore Videojet 1510, invece, è dotato della modalità "sleep", che fa sì che la stampante non debba essere riavviata del tutto dopo ogni periodo di inattività.

I Bell Labs hanno notato che il funzionamento della stampante è sempre ottimale, sia che la si tenga in funzione ininterrottamente, sia che venga riavviata dopo un paio d'ore di pausa.

L'EPA impone, per i prodotti contenenti veleno, una codifica tale da poterli rintracciare in caso di richiamo e che consenta di sapere dove sono stati realizzati e risalire così alla quantità di veleno contenuto. Codici chiari e nitidi sono importanti per soddisfare i requisiti EPA, ma anche le esigenze dei clienti. In ogni caso, spessissimo i Bell Labs utilizzano le informazioni del codice di lotto anche solo per le procedure di Controllo Qualità interne all'azienda stessa.

"Quello che vogliamo è poter accendere il codificatore e stampare subito codici di qualità, senza doverci preoccupare di nulla. La stampante Videojet è facilissima da usare per tutto il team e fa egregiamente il suo dovere".

Dan Hinline, Manufacturing Manager
Bell Laboratories



"Il nostro rigoroso team addetto al Controllo Qualità verifica i lotti prima di spedire il prodotto", prosegue Dan Hinline. "Se si verificano problemi con una partita, attraverso il numero di lotto si può controllare il resto della produzione e risalire a chi lavorava sulla linea nel giorno indicato sul codice. Così possiamo risolvere qualunque problema prima che i prodotti lascino lo stabilimento".

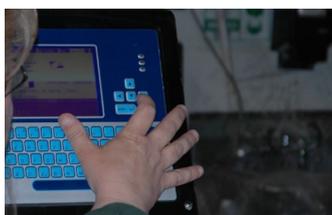
Se i clienti desiderano includere ulteriori informazioni nel codice, oppure nel caso di spedizioni internazionali, il codificatore Videojet 1510 permette di stampare righe aggiuntive di codice sui contenitori, includendo ad esempio la data di scadenza. Nel caso specifico delle spedizioni internazionali, infatti, la data di scadenza o il nome dell'azienda possono servire per assicurare una tracciabilità più dettagliata.

La testa di stampa di Videojet 1510 è progettata appositamente per mantenersi pulita, essendo priva di rientranze e superfici irregolari in cui i fluidi potrebbero andare ad annidarsi. Inoltre, la testa di stampa si adatta automaticamente ai cambiamenti delle condizioni ambientali, garantendo sempre una codifica di qualità elevata, indipendentemente dal tasso di umidità e dalla temperatura. Nello stabilimento dei Bell Labs, nell'arco della giornata e a seconda della stagione, la temperatura varia in misura significativa, scendendo al mattino e alla sera e salendo durante il giorno.

Inoltre, il pulviscolo prodotto da alcuni ingredienti dei veleni (come i cereali) rischia di finire nelle teste di stampa ocludendole. Tuttavia, anche in un ambiente difficile come quello dei Bell Labs, il personale ha potuto verificare che, con la stampante Videojet 1510, la qualità del codice rimane invariata.

La semplicità dell'interfaccia di Videojet 1510 ha consentito anche di ridurre i fermi linea. Poiché gli addetti alla linea di produzione si scambiano i ruoli e la stampante viene spostata su diverse linee all'interno dello stabilimento, il codificatore stesso viene utilizzato da più persone. Eppure, tutto il personale riesce a interagire con esso facilmente, sia per stampare i codici sui prodotti che per risolvere piccoli problemi di manutenzione e tenere la stampante in attività. In tal modo, i Bell Labs non hanno mai avuto fermi linea imprevisti per problemi di codifica e marcatura dei prodotti.

"È molto semplice", afferma Josh Biederwolf, Operatore presso il Reparto Estrusione dei Bell Laboratories. "La testa di stampa rimane sempre pulita, non dobbiamo perdere tempo per pulirla noi. Con i vecchi codificatori ink jet, la testa di stampa andava pulita almeno una volta per ogni turno, il che poteva significare fino a 30 minuti di tempo improduttivo al giorno".



"Per modificare le informazioni del codice basta meno di un minuto, e c'è la possibilità di visualizzarlo direttamente sul display della stampante. Quando ci sono problemi da risolvere la stampante lo segnala, mostrando chiaramente a schermo la natura del problema e offrendo suggerimenti su come procedere".

Josh Biederwolf -
Operatore - Reparto
Estrusione
Bell Laboratories

La stampante Videojet 1510 è progettata per restare in funzione 9.000 ore prima che si renda necessario un ciclo di manutenzione preventiva: in condizioni normali, questo significa arrivare anche fino a 18 mesi.

Quando è necessario sostituire il core (vale a dire il ricambio unico comprensivo di filtri, valvole e pompa), gli operatori ricevono un avviso; in genere, anche questa sostituzione richiede appena 30 minuti. Il core modulare può essere sostituito rapidamente dal personale interno all'azienda, senza bisogno dell'assistenza di un tecnico qualificato.

I Bell Labs hanno inoltre notato che le "cartucce intelligenti" (Smart Cartridge™) del codificatore Videojet 1510 hanno ridotto i fermi linea dovuti al rifornimento con inchiostri e fluidi sbagliati. Infatti, le cartucce Smart Cartridge di Videojet sono dotate di un microchip incorporato che indica se i fluidi caricati sono quelli corretti. Questa tecnologia elimina gli errori dovuti a solventi o inchiostri incompatibili, problemi per la cui risoluzione è in genere necessario far intervenire un tecnico.

"Se l'operatore tenta di installare il solvente o l'inchiostro sbagliato, la stampante non glielo permette", spiega Cathy Germain. "Allo stesso modo, se un addetto installa un inchiostro incompatibile o se viene inserita una cartuccia di inchiostro al posto di quella del solvente, sulla stampante inizierà a lampeggiare una spia. È molto più facile e lineare di quanto lo sia il versare flaconi di fluidi nella stampante, come facevamo in passato. Neanche cambiare l'inchiostro in una stampante da ufficio è così semplice".

La priorità massima per i Bell Labs è rispettare i tempi produttivi previsti, per garantire consegne puntuali ai propri clienti in tutto il mondo. L'azienda utilizza una strategia di produzione Just In Time (JIT), pertanto produce e imballa prodotti in base agli ordini immediati dei clienti, con scorte ridotte in magazzino. Qualora si verificassero interruzioni sulla linea di produzione, queste potrebbero avere ripercussioni sulle scadenze dettate dai clienti.

"Quello che vogliamo è poter accendere il codificatore e stampare subito codici di qualità, senza doverci preoccupare di nulla", afferma Dan Hinline. "La stampante Videojet è facilissima da usare per tutto il team e fa egregiamente il suo dovere".

Con una tecnologia di codifica e marcatura di facile utilizzo e che massimizza l'uptime, per i Bell Laboratories si prospetta un futuro solido. Un futuro costruito a partire una storia di ben 35 anni all'insegna della leadership nel settore delle soluzioni di derattizzazione.



Per informazioni,
chiama **+39 02 55376811**
invia un'e-mail all'indirizzo
info.italia@videojet.com
o visita il sito **www.videojet.it**

Videojet Italia srl
Via XXV Aprile, 66/C
20068 Peschiera Borromeo (MI)

© 2014 Videojet Technologies Inc. — Tutti i diritti riservati.

Videojet Technologies Inc. persegue il miglioramento continuo dei propri prodotti e servizi. Videojet si riserva pertanto il diritto di modificare il progetto e/o le specifiche tecniche senza preavviso.

Case Study Videojet 1510-Bell Laboratories-0714
Realizzato negli U.S.A.
Stampato in Italia-0714

