



Stampa a  
Trasferimento  
Termico (TTO)  
Case study: Utz  
Quality Foods

# Utz Quality Foods realizza considerevoli risparmi grazie alle soluzioni di stampa a Trasferimento Termico di Videojet

**Dopo decenni passati a codificare gli imballaggi primari con soluzioni "hot stamp", il produttore di snack salati Utz Quality Foods ha scoperto i vantaggi del TTO: per esempio, ha potuto risparmiare il 33% grazie alla riduzione dei fermi per la sostituzione dei codici (operazione ora velocissima) e grazie alla minore necessità di manutenzione .**

Per gli operatori dei macchinari di Utz, un'azienda con sede ad Hanover, in Pennsylvania, cambiare un blocco di codice su una stampante a caldo richiedeva almeno 5 minuti, comportando quindi fermi costosi per una linea che produceva 100 imballaggi al minuto. Inoltre, in passato, per cambiare i codici erano necessarie pinze e chiavi da 7/16" e 9/16", che rendevano l'operazione ancora più tediosa. Quando sui sacchetti veniva stampato un codice errato, bisognava aprirli, rimuovere il prodotto al loro interno e distruggerli.

Ma a seguito dell'introduzione delle stampanti a Trasferimento Termico (TTO) Videojet DataFlex® in tre dei quattro stabilimenti di Hanover, le cose in Utz sono cambiate.

"Videojet DataFlex è andata alla grande fin da subito, stampando 120 sacchetti al minuto. Mi ha convinto immediatamente. E poi posso utilizzarla su linee di confezionamento intermittenti."

Bob Epley, Packaging Maintenance Manager  
Case study: Utz Quality Foods



Oltre a produrre codici sempre nitidi anche alle velocità più elevate, le soluzioni TTO di Videojet consentono di impostare un nuovo prezzo e una nuova data di scadenza con pochi, semplici tocchi sul touchscreen. In altre parole, grazie alle stampanti a Trasferimento Termico, praticamente non esistono più perdite di produttività e fermi linea per cambiare i codici.

La storia di Utz Quality Foods ha avuto inizio nel 1921, quando William e Salie Utz hanno iniziato a preparare artigianalmente patatine "Hanover Home Brand" al ritmo di circa 22 chili all'ora. Dalla metà degli anni '70 Utz ha ampliato la propria offerta, introducendo brezel, riccioli di mais, popcorn, cornetti al formaggio e altri snack gustosi. In determinati periodi dell'anno, ad esempio sotto le feste, l'azienda produce particolari snack e salatini assortiti.

I quattro stabilimenti dell'azienda si trovano nel raggio di due miglia da Hanover. Nell'arco di una giornata Bob Epley, Packaging Maintenance Manager di Utz, li visita tutti e quattro, in alcuni casi anche più volte. Oltre a essere la sede centrale dell'azienda, lo stabilimento di High Street produce patatine e alcuni tipi di tortilla e riccioli di mais. Nello stabilimento di Broadway vengono sfornati i brezel, mentre in quello di Kindig Lane si produce la maggior parte dei prodotti di mais, come i cornetti, i popcorn, i riccioli di mais e le tortillas. Nello stabilimento di Carlisle Street vengono gestite tutte le operazioni di cottura e frittura. Complessivamente, l'azienda dispone di 50 macchine di confezionamento, riempimento e sigillatura che utilizzano stampanti a caldo o le soluzioni TTO Videojet DataFlex per la codifica del packaging primario.

Epley, che lavora in Utz dal 1976 (quando vi entrò come elettricista addetto alla manutenzione), racconta che l'azienda produce più di un milione di imballaggi al giorno per tutti i prodotti. Non è quindi strano che tra questi siano inclusi numerosi imballaggi flessibili, in prevalenza sacchetti di plastica. Inoltre, Utz produce anche barattoli di brezel, palline al formaggio, snack e salatini assortiti. Per quanto riguarda la codifica dei prodotti, la maggiore problematica che Epley e il suo team devono affrontare riguarda la velocità della linea.

"Utilizzare il Trasferimento Termico di Videojet significa che gli operatori avranno una cosa in meno di cui preoccuparsi", afferma Epley.

Di solito gli imballaggi flessibili vengono marcati direttamente con due righe di codice che indicano prezzo, data di scadenza e informazioni specifiche di Utz, come il lotto e i codici del produttore. Sui barattoli, invece, viene applicata un'etichetta adesiva con impresse quattro righe di informazioni, quali il numero cliente interno, il prezzo, la data di scadenza, il lotto e i codici del produttore. Alcuni barattoli sono rivestiti con uno sleeve in plastica estensibile, sui cui viene marcato direttamente il codice con la tecnologia TTO. Questa operazione sarebbe impossibile da eseguire con una stampante a caldo, perché lo sleeve fonderebbe.





Le stampanti a Trasferimento Termico sono dotate di una testa di stampa e di un nastro che entra in contatto con un substrato flessibile creando immagini in tempo reale, come codici a barre, grafica e testi chiari e ad alta risoluzione. Per Utz, ogni macchina per la codifica dei prodotti deve avere una capacità tale da produrre codici sempre leggibili anche a velocità elevate. Con le stampanti a caldo non era così ed è anche per questo che Epley aveva deciso a suo tempo di introdurre la tecnologia TTO negli stabilimenti di Utz.

Nel corso delle sue ricerche, in una pubblicazione di settore Epley trovò informazioni sulla stampante DataFlex di Videojet, che attirò la sua attenzione perché consentiva la stampa sia in modalità continua che intermittente. Utz si affida a entrambe le tipologie di stampa per gli imballaggi flessibili, mentre per la codifica sui barattoli normalmente ricorre alla stampa intermittente.

All'epoca, nell'ambito di un test su una macchina per la produzione di sacchetti, la scelta di Epley fu di includere nelle prove anche la stampante Videojet DataFlex. Una volta installata, Epley si è reso conto ben presto di aver trovato la soluzione ai suoi problemi di codifica.

E così, nel giro di pochi mesi, Utz ha acquistato altre tre stampanti Videojet DataFlex, seguite da altre due poco dopo. In breve tempo, tutte e sei le stampanti TTO precedentemente utilizzate sono state sostituite con DataFlex. Oggi, l'azienda dispone di 16 stampanti Videojet DataFlex che utilizzano nastro più lunghi, tali da essere sostituiti con una frequenza minore.

L'operatore Steve Sneeringer gestisce una linea di confezionamento ed è sempre molto impegnato, quindi per lui è fondamentale che sia garantita la massima efficienza. Per questo motivo, dover interagire con un'interfaccia utente non intuitiva potrebbe far perdere tempo, soprattutto quando esistono attività più urgenti da eseguire.

"Lo schermo delle stampanti a Trasferimento Termico di cui ci servivamo in precedenza non era facile da utilizzare", racconta Sneeringer. "Ora, invece, per cambiare il codice basta toccare lo schermo e impostare un nuovo prezzo e una nuova data di scadenza. Ci vuole non più di un minuto."

Accanto a ciò, l'utilizzo più efficace del ribbon consente di risparmiare tempo e denaro rispetto alla stampa a caldo. "Con le stampanti Videojet DataFlex, possiamo marcare 250.000 sacchetti con un unico rotolo di ribbon", afferma Sneeringer. "Con una stampante a caldo, invece, a seconda delle dimensioni del codice è possibile marcare solo dai 6.000 ai 15.000 sacchetti con un rullo di inchiostro. Inoltre, la stampante Videojet DataFlex mi informa quando il ribbon è in esaurimento e, quando finisce, interrompe la stampa per consentirne la sostituzione."

"È facile codificare un milione di imballaggi al giorno quando il ritmo standard di codifica è di 140 sacchetti al minuto", spiega Epley. "In passato, con una codifica continua siamo riusciti a raggiungere anche il record di 150 sacchetti al minuto."

Nelle linee di produzione in cui sono collocate le stampanti DataFlex, non ci sono praticamente più fermi dovuti alla codifica dei prodotti.

"Anche la testa di stampa termica va sostituita, ma questo è normale per un componente soggetto a usura", spiega Epley. "Siamo appena riusciti a codificare 22 milioni di sacchetti con un'unica testa di stampa. La durata delle teste di stampa è prevedibile e siamo in grado di sostituirle sempre al momento opportuno, rapidamente e con facilità. La maggior parte delle riparazioni viene eseguita dal personale addetto alla manutenzione. L'ottimo servizio assistenza di Videojet è sempre pronto a risponderci, ma non ci capita spesso di contattarlo, perché non ne abbiamo bisogno".

Epley spiega che, per sostituire tutte le stampanti a caldo dei vari stabilimenti di Utz con soluzioni TTO di Videojet, ci vorrà un po' di tempo, ma che le stampanti DataFlex hanno avuto un successo tale che l'acquisto di nuove unità non si discute neanche più. "Ogni volta che ce n'è bisogno, lo do per scontato", afferma. "Faccio un ordine di acquisto e nessuno ha nulla da obiettare".

Gli operatori come Sneeringer non possono che esserne contenti, perché ora le macchinose operazioni di sostituzione dei codici con l'uso di pinze sono solo un ricordo per Utz.

"Utilizzare il Trasferimento Termico di Videojet significa che gli operatori avranno una cosa in meno di cui preoccuparsi", conclude Epley. "Una volta impostata la stampante, ci si può concentrare su altre cose, senza pensarci più. È l'ultimo dei fattori da monitorare."



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)

© 2013 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 DataFlex-Utz Quality Foods-1213

Realizzato negli U.S.A.  
Stampato in Italia-1213

 **VIDEOJET**