

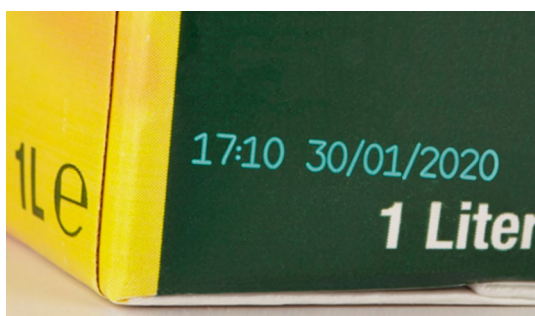


Ulotka użytkowa



Produkty mleczarskie

## Znakowanie laserowe na aseptycznych pojemnikach produktów mleczarskich



Lasery są powszechnie stosowane do nanoszenia wyraźnych i czytelnych oznaczeń w wymagających warunkach panujących w zakładach mleczarskich. Znakowanie laserowe pozwala producentom z branży mleczarskiej wydłużyć czas sprawności, ograniczyć liczbę czynności serwisowych oraz poprawić czytelność oznaczeń. Rozwiązanie do trwałego znakowania laserowego firmy Videojet umożliwia spełnienie wymagań w zakresie dokładniejszej i pewniejszej identyfikacji produktów.

### Wyzwanie:

Według prognoz zużycie opakowań aseptycznych, w tym nowych i udoskonalonych form przyjaznych dla konsumenta, będzie rosnąć o 12% rocznie do 2026 roku\*. Producenci stosują takie opakowania, aby chronić świeżość, aromat i wartości odżywcze produktów mleczarskich oraz zaspokoić rosnące wymagania konsumentów. Chociaż opakowania aseptyczne pozwalają powiększyć obszar dystrybucji dzięki dłuższemu okresowi przydatności do spożycia, znakowanie tych wielowarstwowych, lakierowanych materiałów może być wyzwaniem — zwłaszcza w przypadku produkcji w niskich temperaturach.

### Atuty oferty Videojet:

Systemy znakowania laserowego firmy Videojet są równie unikatowe jak Twoja produkcja, a w zależności od potrzeb i zastosowań mogą zapewniać prędkość do 900 metrów na minutę. Nasze wydajne lasery CO<sub>2</sub> gwarantują czytelne, trwałe kody na produktach mleczarskich w opakowaniach różnego typu, w tym aseptycznych. Opcjonalny kontroler lasera Videojet TCS+ zaprojektowano specjalnie z myślą o ograniczeniu błędów operatora oraz zapewnieniu konsekwentnego nanoszenia prawidłowych i dokładnych oznakowań na produkty. Dostępne są również opcjonalne narzędzia zwiększające produktywność, które umożliwiają określenie pierwotnych przyczyn zdarzeń związanych z przestojami w celu usprawnienia procesów.

### Mit dotyczący druku laserowego

Lasery naruszają ciągłość struktury opakowania, co wyklucza go z zastosowań w przemyśle mleczarskim.

### Jak jest naprawdę

W przypadku stosowania laserowych urządzeń kodujących z opakowaniami aseptycznymi kluczem do sukcesu jest stworzenie konfiguracji o optymalnie dobranej ogniskowej, mocy lasera (10 W, 30 W lub 60 W), długości fali świetlnej (10,6 μm, 10,2 μm lub 9,3 μm) i rozmiarze plamki. Gdy te wymagania są spełnione, można tworzyć prawidłowe nadruki bez naruszania integralności opakowań.

\* [https://www.oaoa.com/news/business/article\\_f76af575-74b4-558c-ae70-fe5402e1fdd6.html](https://www.oaoa.com/news/business/article_f76af575-74b4-558c-ae70-fe5402e1fdd6.html); Opakowania aseptyczne globalnego rynku 2017 analizy-2018 z Outlook 2026;

# Laser jest doskonałym rozwiązaniem w przypadkach, gdy kody trzeba nanosić na opakowania aseptyczne



## Korzyści ze stosowania laserów

Technologia laserowa zapewnia bardzo wyraźne i czytelne kody oraz dodaje kod trwały do opakowania. Ponadto eliminuje konieczność stosowania atramentów i materiałów eksploatacyjnych, co może uprościć produkcję i zmniejszyć całkowity koszt posiadania.

## Integracja

Własności eksploatacyjne urządzeń napełniających powodują, że znakowanie opakowań aseptycznych odbywa się najczęściej na przenośniku, po ich napełnieniu i uszczelnieniu. W warunkach intensywnego zmywania można zastosować urządzenia laserowe o stopniu ochrony IP65, które w trakcie procesu zmywania pozostają na miejscu, co pozwala zaoszczędzić czas i pieniądze. Opcjonalny laser o stopniu ochrony IP65 pozwala również uniknąć potencjalnego uszkodzenia produktów mleczarskich lub przedostania się wody do drukarki podczas procesu pakowania albo zmywania.

## Znakowanie bezpośrednio na pojemnikach

Lasery nanoszą oznakowania na zasadzie ablacji. W tym procesie następuje usunięcie niewielkiej ilości atramentu z górnej warstwy wstępnie zadrukowanego kartonu. W wybranym rozwiązaniu laserowym zostaną uwzględnione wymagania dotyczące soczewki, głowic znakujących i długości fali lasera. W rezultacie oznakowania będą mieć odpowiednią grubość linii przy najniższym wymaganym zużyciu energii. Niewielkie odstępstwa od optymalnych parametrów mogą powodować duże różnice w jakości działania, dlatego rozwiązania do znakowania laserowego muszą umożliwiać dokonywanie zmian w konfiguracji.

## Reaktywne znakowanie laserowe

W przypadku jasnych, kolorowych opakowań aseptycznych alternatywnym rozwiązaniem jest zastosowanie na etapie produkcji opakowania pigmentu podatnego na działanie lasera w wierzchniej warstwie atramentu. Zazwyczaj pokrywa się nim niewielki obszar, na którym ma być wykonane oznakowanie. Energia lasera zmienia kolor pigmentów, zapewniając wyraźny i trwały kod.



## Reaktywne znakowanie laserowe

## Podsumowanie

Videojet oferuje technologię, doświadczenie oraz ekspertów, którzy pomogą znaleźć i bezproblemowo wdrożyć na liniach pakowania aseptycznego najlepsze rozwiązanie z zakresu znakowania. Nasza wiedza na temat reaktywnego znakowania laserowego i relacje z liderami tej technologii zapewniają jedno źródło rozwiązania spełniającego potrzeby w zakresie znakowania.

**Więcej informacji o naszych sprawdzonych rozwiązaniach do znakowania opakowań aseptycznych można uzyskać, zwracając się do przedstawiciela firmy Videojet z prośbą o inspekcję linii produkcyjnej i bezpłatne przetestowanie działania drukarek na konkretnym opakowaniu.**

Zadzwoń pod numer **887 444 600**  
napisz na adres [handel.em@videojet.com](mailto:handel.em@videojet.com)  
lub odwiedź stronę [www.videojet.pl](http://www.videojet.pl)

Videojet Technologies Sp. z o.o  
Ul. Kolejowa 5/7  
01-217 Warszawa, Polska

© 2018 Videojet Technologies, Inc. — Wszelkie prawa zastrzeżone.  
Polityka firmy Videojet Technologies Inc. zakłada nieustanne doskonalenie oferowanych produktów.  
Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych oraz zmian w specyfikacji bez uprzedniego powiadomienia.

