



S. Spitz GmbH
Estudo de caso



A Spitz, produtora de alimentos austríaca, desfruta da qualidade aprimorada do código e da redução de custos com as soluções de codificação da Videojet

Desde 1857, o reconhecimento da tradição e do compromisso rigoroso com a qualidade são os alicerces sobre os quais a Spitz vem desenvolvendo seus conhecimentos de produção e de marketing de alimentos.

Seja Jagertee, Spitz Frizzante ou Orange Punch, produtos de panificação, geleias de fruta ou maionese, a empresa de 700 funcionários não só pertence às "Marcas Mais Confiáveis" no mercado doméstico austríaco, como também exporta com sucesso há muito tempo seus produtos para todo o mundo.

O fabricante de alimentos austríaco escolheu as soluções de codificação da Videojet Technologies porque são altamente confiáveis e oferecem a codificação de alta qualidade, juntamente com um conceito de operação e serviço integrados.



“Desde as fases de concepção e de instalação até o pós-venda, a Videojet forneceu consultoria e suporte de primeira classe.”

Günter Heimbuchner,
Chefe de Logística e Compras Técnicas da Spitz



As unidades de negócios centrais da Spitz representam precisamente a orientação da marca da empresa. O portfólio de “Bebidas” inclui tanto bebidas alcoólicas como sucos de frutas, refrigerantes, bebidas para a prática de esportes e bebidas para crianças. A linha de “Produtos de Confeitaria e Panificação” inclui mercadorias frescas e de longa vida. A divisão “Doce e Azedo” apresenta uma gama ainda maior de produtos. Ela consiste em geleias, gelatinas e lanche de frutas, bem como mostarda, ketchup, maionese e molhos para saladas. Recentemente, o setor de alimentos da Spitz gerou um faturamento em torno de € 250 milhões, com uma participação de exportação um pouco abaixo de 50%.



Da esquerda para a direita: Markus Pihan, Günter Heimbuchner, Hubert Doppelhofer, Bernhard Halbartschlager, Martin Dvorak

Devido à quantidade e variedade de produtos oferecidos pela Spitz, os custos de etiquetagem e embalagem da empresa são muito altos. O número de operações de impressão recentes nas divisões (com valores de pico na divisão de bebidas e confeitaria) foi de 800 para 900 milhões de códigos por ano.

Principalmente no segmento de alimentos delicados, a qualidade do código e a rastreabilidade associados de ida e de retorno dos produtos são de importância central. Da mesma forma, as impressoras e suas interfaces com as respectivas linhas de produtos precisam ser projetadas com a maior eficiência possível. Aqui, a Spitz recentemente enfrentou problemas para atender aos seus próprios altos padrões.

Acima de tudo, isso foi devido à idade e à composição do conjunto de impressoras que, por uma grande parte, vem operando por bem mais de dez anos. Recentemente, cerca de 10 tipos diferentes de dispositivos de etiquetagem foram usados em instalações de produção. Essa situação geral ficou atrás das demandas atuais em termos de especificação e equipamento técnico. Além disso, a manutenção da empresa e os requisitos de serviço não correspondem mais com o ideal de um fluxo de processo perfeitamente organizado.

As razões para equipar e alinhar novamente a área de codificação tornaram-se cada vez mais importantes em 2012 e 2013. A necessidade de reduzir a complexidade de todo o sistema e o esforço crescente de manutenção e serviço ficou cada vez mais urgente. Os requisitos para o novo conceito de codificação emergiram da situação nada satisfatória e das novas oportunidades técnicas (por exemplo, a rede aprimorada em termos de setor 4.0).

Para a Spitz, isso significa que:

1. A nova geração de impressoras precisava ser tecnologicamente atualizada para o status atual. Isso incluiu não só a qualidade de impressão e da impressora, mas também o consumo dos dispositivos (que precisa ser o mais econômico possível), bem como seus recursos técnicos e idealmente ligados em rede.

2. A nova linha de dispositivos de etiquetagem, de acordo com os tipos e modelos de impressora, deveria ser composta para atender toda a gama de requisitos de codificação feitos por produtos da Spitz em um nível de alta qualidade.





3. A ideia era permitir que os operadores concluíssem os trabalhos de reparo (menores) e de manutenção que ocorrem no contexto das operações de impressão por si só o máximo possível, economizando um tempo técnico valioso.

4. O que fez a diferença foi intermutabilidade rápida e fácil e a substituição de impressoras em qualquer situação. Na Spitz, as linhas de produção são, em alguns casos, operadas em diferentes turnos. Isso também teve que ser levado em consideração ao substituir as impressoras.

5. Em geral, os suprimentos ideais em áreas de manutenção e serviço tiveram um papel de destaque para a Spitz. O principal fator foi a disponibilidade (mais alta possível) de todo o equipamento, ou seja, manter o nível de restrições causadas pelos dispositivos de codificação, sua substituição ou reparo, o mais baixo possível.

6. Apesar da alta especificação dos tipos e modelos de impressoras instaladas, a padronização máxima das interfaces de usuário foi feita para facilitar a operação dos diferentes dispositivos de codificação.

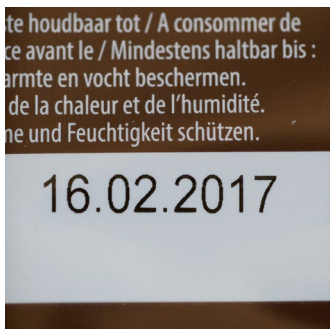
Os requisitos do conceito operacional padronizado tiveram uma função especialmente vital na avaliação das propostas enviadas para o novo conceito de codificação. Günter Heimbuchner, Chefe de Logística e Compras Técnicas da Spitz, explica: "Pelos experiências passadas, nós sabíamos que as unidades de codificação singulares projetadas com recursos de linhas individuais não iriam longe. O que necessitávamos, em vez disso, era de um conceito abrangente que cobrisse todos os requisitos de produto, possibilitando-nos trabalhar com flexibilidade e satisfazer as demandas futuras".

Não menos importante foi a escolha do conceito certo, ou seja, "a possibilidade de se alcançar sinergias com um sistema funcional, alinhado de forma ideal, e reduzir os gastos ao longo da linha de produção. Economias de custo e de tempo de médio e longo prazo foram mais importantes para nós na escolha de nossos parceiros futuros do que contar com os preços mais baixos possíveis para a compra e a instalação do equipamento", afirma Heimbuchner. Justificando a escolha da empresa.

"Somente a conexão de alta qualidade e disponibilidade nos daria as vantagens competitivas de longo prazo", acrescenta Heimbuchner.

“Conseguimos exatamente o que queríamos: qualidade aprimorada em nossos produtos de codificação com uma redução de longo prazo em esforço, tempo e custo!”

Günter Heimbuchner,
Chefe de Logística e Compras Técnicas da Spitz



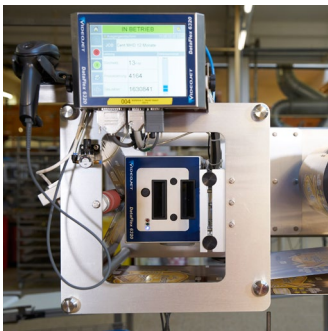
O critério principal de um “conceito geral consistente” pesou na balança para a Videojet.

“Fomos particularmente convencidos pelo conceito operacional padronizado usado pela própria Videojet para conectar diferentes tipos de impressora”, diz Heimbuchner.

Seja jato de tinta contínuo (CIJs), jato de tinta térmico (TIJs), impressoras de transferência térmica ou impressoras a laser: “Depois que você compreendeu a orientação do operador, essa compreensão pode facilmente ser transferida para qualquer outra impressora Videojet ou Wolke. Isso é uma grande vantagem, visto que os locais dos funcionários na produção estão sempre mudando.”

O pré-requisito para beneficiar totalmente os pontos adicionais de um conceito operacional padronizado é a variedade de produto diferenciada perfeitamente adequada às diferentes especificações do cliente. No caso da Spitz, essa gama de produtos de divisão cruzada consistiu em 58 dispositivos, com foco em “Produtos de Panificação” e “Bebidas”. A Videojet provou ser um parceiro convincente também nesse aspecto.

“Nosso parâmetro foi a ‘codificação certa para o produto certo’,” afirma Heimbuchner. “O que importou para nós mais do que tudo neste contexto foi escolher a melhor tecnologia para cada aplicação”.



Na prática, isso significa que a empresa continuou a usar o jato de tinta contínuo (do qual o conjunto de impressoras anterior foi exclusivamente composto) onde eles executam suas tarefas de forma ideal, como na impressão de garrafas e latas. Para a impressão de embalagens de papelão, por outro lado, as impressoras de jato de tinta térmico da Wolke pela Videojet foram integradas à linha. O mesmo aconteceu com as impressoras de transferência térmica que são capazes de produzir códigos de barras nítidos, especialmente na área de produtos de panificação, por exemplo, ao codificar embalagens. É mais fácil atender a requisitos singulares com uma única impressora a laser, que foi utilizada para a etiquetagem (branca) de tampas pretas.

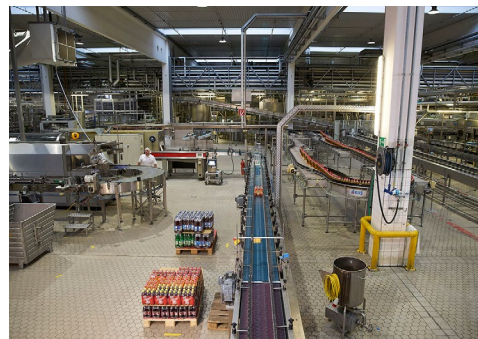
Os benefícios dessa variação para aplicações específicas de impressoras tornaram-se óbvios logo após a instalação do equipamento entre a primavera e o outono de 2015. De acordo com Heimbuchner, a qualidade de codificação foi consistentemente alta. Desde então, não ocorreu nenhuma ação cara de recolhimento causada pela má qualidade de impressão. Em termos de qualidade, a Spitz teve muitos benefícios ao migrar do jato de tinta contínuo para o TIJ e a TTO. Surpreendentemente, apesar da grande variedade de tipos de impressoras, a complexidade causada pelo software poderia também ser reduzida, já que os 100 layouts anteriores de codificação agora foram reduzidos para 70.

Em paralelo com a qualidade de impressão, a eficiência dos processos de etiquetagem também foi aprimorada com o conceito recentemente estabelecido. Tempos de paralisação foram reduzidos ao mínimo e a disponibilidade das instalações de produção aumentou.

Os componentes no setor de manutenção e serviço também foram realocados. A base para essa medida foi a compensação abrangente de tarefas que ocorrem nesse setor pelo "Pacote fluido e versátil" que a Spitz garantiu para si no contexto de um contrato de compra de concessão de sete anos com a Videojet. Além da implantação de dispositivos, ele incluiu serviços adicionais, bem como o fornecimento de itens de consumo. Esse foi um motivo pelo qual as horas de serviço puderam ser reduzidas já durante o primeiro ano de uso. O intervalo de revisão foi estendido de 4.500 para 14.000 horas de trabalho. Até agora, nem uma hora de técnicos foi gasta em trabalhos de reparos e manutenção.

“Até agora”, diz Günter Heimbuchner, “a confiança depositada no uso dos dispositivos da Videojet e da Wolke foram totalmente pagas. Desde as fases de concepção e de instalação até o fornecimento de pós-venda, a Videojet forneceu consultoria e suporte de primeira classe. Os funcionários com quem trabalhamos são tão competentes quanto motivados.

Da mesma forma, estamos altamente impressionados com os resultados: o conceito, com base na disponibilidade máxima das impressoras, teve um impacto indireto na disponibilidade das instalações como um todo”, afirma Heimbuchner. “Conseguimos exatamente o que queríamos: qualidade aprimorada na codificação de nossos produtos com a redução de longo prazo em esforço, tempo e custo!”



Ligue para **+351 219 587 810 / 1**
Envie um e-mail para
ptgeral@videojet.com
ou visite www.videojet.pt

VIDEOJET TECHNOLOGIES S.L.
Videojet Technologies em Portugal
Rua José Martinho dos Santos nº 5 loja 1
2615 - 356 Alverca do Ribatejo

© 2016 Videojet Technologies Inc. — Todos os direitos reservados.
A melhoria contínua dos produtos é a política da Videojet em Portugal.
Reservamo-nos o direito de alterar o projeto e/ou as especificações sem aviso prévio.

