



Impresión por  
transferencia térmica  
**Caso de estudio de  
Utz Quality Foods**

# La impresión por transferencia térmica de Videojet le ahorra costes a Utz Quality Foods

**Tras décadas de utilización de máquinas de impresión por calor para la codificación de envases, el fabricante de aperitivos salados Utz Quality Foods ha constatado los beneficios de la impresión por transferencia térmica. Entre ellos se incluye un 33 % de ahorro en mantenimiento y menos tiempo de inactividad para cambiar códigos, sin mencionar el esfuerzo que supone efectuar dicho cambio.**

Para los operarios de máquinas de Utz de Hanover (EE. UU.), un cambio de código en bloque en una impresora de impresión por calor solía ser una tarea que requería un mínimo de 5 minutos, lo que suponía un tiempo de inactividad costoso para una línea que etiquetaba 100 paquetes al minuto. El cambio de código también requería el uso de pinzas y llaves inglesas de 7/16 y 9/16 pulgadas, lo que incrementaba la molestia de la tarea. Si se imprimía un código incorrecto en las bolsas, en primer lugar, se abrían para sacar el producto y, después, se destruían.

Sin embargo, los tiempos han cambiado en Utz gracias a la utilización de las impresoras por transferencia térmica Videojet DataFlex® de Videojet Technologies, S. L. en tres de las cuatro plantas de Utz en Hanover.

"La impresora Videojet DataFlex permite procesar 120 bolsas por minuto. Eso me atrajo; además, podría utilizarla en líneas de envasado intermitente".

Bob Epley, gerente de mantenimiento de envasado  
Utz Quality Foods



Además de la codificación nítida a las velocidades de línea de producción más altas, los cambios de código no son un problema muy grave ya que se soluciona con unos cuantos toques de pantalla para crear el nuevo precio y la nueva fecha de caducidad. Esto significa que el tiempo de inactividad para los cambios de código y la pérdida de producción ha desaparecido prácticamente por completo en las líneas que disponen de impresoras por transferencia térmica.

Los orígenes de Utz Quality Foods datan de 1921, cuando William y Salie Utz empezaron a fabricar las patatas fritas Hanover Home Brand en la cocina de su casa de verano a una velocidad de, aproximadamente, 22 kilogramos a la hora. Desde mediados de 1970, Utz ha aumentado su oferta y, ahora, incluye pretzels, triángulos de maíz, palomitas, aperitivos de maíz horneado recubiertos de queso y otros sabrosos aperitivos. En varias épocas del año, como durante las vacaciones, la empresa es conocida por sus aperitivos de revueltos.

Las cuatro plantas de la empresa están ubicadas en un radio de, aproximadamente, tres kilómetros de Hanover (EE. UU.). En un día, el gerente de mantenimiento de envasado Bob Epley las visitará, incluso más de una vez. En la instalación de High Street se hacen patatas fritas y ciertos tipos de triángulos de maíz; aquí también se encuentra la sede de la empresa. La instalación de Broadway alberga la panificadora de pretzels, mientras que la de Kindig Lane fabrica la mayoría de productos de maíz como, por ejemplo, los aperitivos de maíz horneado recubiertos de queso, las palomitas y los triángulos de maíz. La instalación de Carlisle Street se encarga de todas las operaciones de cocción artesanal y los procesos de fritura. En resumen, la empresa cuenta con 50 máquinas de envasado con sellado y llenado. Todas ellas utilizan bien una impresora de impresión por calor o bien una impresora por transferencia térmica Videojet DataFlex para la codificación de productos principal.

Epley, que comenzó a trabajar en el departamento de mantenimiento de Utz en 1976 como electricista, dice que la empresa fabrica más de un millón de paquetes de todos los productos al día. Quizá no sorprenda, pero eso incluye una gran cantidad de envasado flexible, principalmente bolsas de plástico. Asimismo, Utz fabrica botes de pretzels, bolas de queso y revueltos. El mayor reto en cuanto a codificación de productos para Epley y su plantilla es la velocidad de la línea de producción.

"La utilización de la impresión por transferencia térmica de Videojet significa que los operarios tienen una cosa menos de qué preocuparse", comenta Epley.

Por lo general, los envasados flexibles se etiquetan directamente con dos líneas de código: precio, fecha de caducidad e información específica de Utz, como los códigos del fabricante y el lote. En el caso de los botes, se imprimen entre tres y cuatro líneas de información en una etiqueta sensible a la presión, en la que se incluye un número de cliente interno, el precio, la fecha de caducidad y los códigos del fabricante y el lote. A continuación, la etiqueta se coloca en el bote. Algunos botes están cubiertos con una envoltura plástica, cuyo código se ha impreso directamente con la impresora por transferencia térmica. Esto no se podría hacer con una impresora de impresión por calor, ya que se fusionaría con la envoltura plástica.





Las impresoras por transferencia térmica incluyen un cabezal de impresión y una cinta que entra en contacto con un sustrato flexible y crea imágenes en tiempo real, incluidos gráficos, texto y códigos de barras limpios y de alta resolución. Para Utz, las máquinas de codificación de productos tienen que ser lo suficientemente sólidas como para ofrecer velocidades de línea de producción altas y códigos legibles coherentes. Pero este no era el caso de las impresoras de impresión por calor de Utz, y también fue uno de los motivos por los que Epley incorporó impresoras por transferencia térmica.

Epley investigó más a fondo y se encontró con información en una publicación comercial del sector sobre la impresora Videojet DataFlex. Captó su atención porque ofrecía impresión continua e intermitente. Utz utiliza ambos formatos para los envasados flexibles, mientras que la impresión intermitente se utiliza, por lo general, para la codificación de botes.

Mientras tanto, Epley realizaba un ensayo que incluía una máquina de fabricación de bolsas y decidió incluir la impresora Videojet DataFlex en el ensayo. Una vez instalada, pronto se dio cuenta de que había encontrado la solución a sus problemas de codificación.

Unos meses después, Utz adquirió tres impresoras Videojet DataFlex más y, poco después de la compra inicial, otras dos más, lo que le permitió sustituir las seis impresoras que disponía por las de transferencia térmica. Hoy en día, la empresa tiene 16 impresoras Videojet DataFlex que utilizan longitudes de cinta más largas, lo que se traduce en períodos más espaciados de cambio de cintas.

El operario de máquinas Steve Sneeringer es un empleado que se encarga de la línea de envasado; la productividad aquí es clave. Por ese motivo, por ejemplo, una interfaz gráfica de usuario no intuitiva puede hacer perder el tiempo y frustrar cuando hay cosas más urgentes que hacer.

"La pantalla de las impresoras por transferencia térmica anteriores que utilizábamos no eran fáciles de utilizar", afirma Sneeringer. "Ahora, lo único que hay que hacer para cambiar la codificación es tocar la pantalla táctil, introducir el precio y, después, la fecha de caducidad. Solo se tarda un minuto".

Lo que también permite ahorrar tiempo y dinero en comparación con la impresión por calor es utilizar la cinta de una forma más eficaz. "Gracias a las impresoras Videojet DataFlex, podemos imprimir 250 000 bolsas con un rollo de cinta", explica Sneeringer. "Con una impresora de impresión por calor, podemos imprimir entre 6000 y 15 000 bolsas con un rollo de tinta, en función del tamaño del código. Además, la impresora Videojet DataFlex notifica cuando la cinta se está acabando. Después, se apaga cuando se termina para que podamos cambiarla".

"No se tarda mucho tiempo en codificar un millón de paquetes al día si se tiene en cuenta que se codifican 140 bolsas al minuto", explica Epley. "En el pasado, hemos llegado a codificar un máximo de 150 bolsas al minuto mediante codificación continua".

El tiempo de inactividad ocasionado por la codificación de productos ha desaparecido prácticamente por completo de las líneas que disponen de impresoras Videojet DataFlex. "Al final, el cabezal de impresión térmico se tiene

que sustituir, pero se trata de un consumible que se sabe que se desgastará", explica Epley. "Hemos llegado a imprimir 22 millones de bolsas con un cabezal de impresión. Nunca hemos tenido problemas cuando hemos necesitado sustituir un cabezal de impresión. Además, lo reemplazamos de forma rápida y sencilla. Nuestro personal de mantenimiento realiza la mayoría de las reparaciones. Videojet dispone de un buen departamento de servicio: nos atienden bien, pero no les llamamos mucho porque no lo necesitamos".

Epley comenta que se tardará algo de tiempo en sustituir todas las impresoras de impresión por calor de las instalaciones de Utz por impresoras por transferencia térmica. Las impresoras Videojet DataFlex han tenido tanto éxito que las compras de nuevas unidades ya ni siquiera se debaten. "Siempre que hay una necesidad, se satisface", puntualiza. "Envío una solicitud de compra y se acepta sin la menor discusión".

Este es un hecho que permite a los operarios de máquinas como Sneeringer estar satisfechos, porque significa que los complicados cambios de código, para los que se requiere el uso de pinzas, están empezando a formar parte de la historia de Utz.

"La utilización de la impresión por transferencia térmica de Videojet significa que los operarios tienen una cosa menos de qué preocuparse", añade Epley. "Basta con configurarla, olvidarse de ella y centrarse en otras cosas. No es una de las principales cosas que supervisar".



Llame al **91 383 12 72**  
o visite **[www.videojet.es](http://www.videojet.es)**

Videojet Technologies, S. L.  
C/ Valgrande, 8. Edificio Thanworth II,  
Nave B1A, P.I. Valportillo,  
28108 Alcobendas (Madrid)

©2013 Videojet Technologies, S. L. Reservados todos los derechos.

La política de Videojet Technologies, S. L. es mejorar constantemente sus productos. Nos reservamos el derecho a modificar el diseño o las especificaciones sin previo aviso.

