



Software
Jelly Belly
Yantai Xiwang

CLARiSUITE™ incrementa la automatización y reduce los costes en Jelly Belly

La empresa confitera Jelly Belly elabora gominolas Jelly Belly® de más de 50 sabores y produce 1680 por segundo si se suman las cantidades de las plantas ubicadas en Fairfield (California) y Chicago (Illinois). Además, la empresa elabora más de 100 golosinas gourmet, entre las que no solo se incluyen gominolas y gomitas, sino también productos de confitería de temporada, cubiertos de chocolate y sin azúcar. Para gestionar el envasado de todos estos productos para su distribución, la automatización flexible de la fábrica es fundamental para que Jelly Belly logre el éxito.

La línea de producción de Jelly Belly incluye sistemas de impresión de datos variables que permiten a la empresa modificar con facilidad la información que se está codificando en el envasado primario y secundario de cada producto que se elabora. Asimismo, los sistemas permiten a Jelly Belly reducir los costos de inventario gracias a la compra de film y cajas corrugadas estándares para empaquetar las gominolas y otras golosinas, en lugar de almacenar una gran cantidad de materiales preimpresos. Jelly Belly confía en las impresoras por transferencia térmica, los sistemas de marcaje de caracteres grandes y las impresoras de inyección de tinta continua de Videojet. Estos sistemas están conectados con el software CLARiSUITE™ de Videojet, que agiliza la gestión de mensajes en las instalaciones de los Estados Unidos y Tailandia.





Jelly Belly ocupa su nicho de mercado gracias a la posibilidad de producir y envasar lotes de dulces tanto grandes como pequeñas, y las diversas ofertas de la empresa implican que algunos de los productos de confitería se tengan que elaborar en grandes cantidades, mientras que otros requieren lotes de menor tamaño o una producción temporal.

La mayoría de estos productos se envasan en bolsas de film. Además, cada envase requiere información propia específica de dicho producto en particular como, por ejemplo, la fecha de caducidad, la lista de ingredientes, la información nutricional, el peso y el logotipo.



En un principio, Jelly Belly utilizaba impresoras de impresión por calor con placas de titanio. A medida que la producción aumentaba, Jelly Belly empezó a considerar nuevas tecnologías para reducir los plazos de entrega, realizar modificaciones de forma más sencilla y, al mismo tiempo, seguir imprimiendo toda la información requerida a altas velocidades de producción. También buscó una solución que le permitiera satisfacer las solicitudes de los clientes relacionadas con la impresión personalizada.

Para llevar a cabo estas tareas, Jelly Belly instaló 18 impresoras por transferencia térmica Videojet DataFlex®. Las impresoras DataFlex proporcionan a Jelly Belly la flexibilidad que necesita para crear imágenes y mensajes, y codificarlos tanto en la parte delantera como trasera de las bolsas. Las impresoras pueden realizar hasta tres procesamientos al día durante seis días a la semana para satisfacer las demandas de envasado de Jelly Belly. Además, la tecnología de cintas sin embrague garantiza automáticamente el uso eficaz de la cinta de la impresora y su funcionamiento fiable.

Se ha formado aproximadamente a cinco empleados para crear mensajes y realizar el mantenimiento de la base de datos central del software, lo que ayuda a garantizar la precisión del codificado. Los operarios de las líneas solo tienen que escanear el código de barras del ticket que contiene la información del proyecto y la impresora DataFlex accederá automáticamente a la base de datos para recuperar la información del código. De esta forma, los operarios no tienen que configurar manualmente la información de codificado, lo que reduce la probabilidad de que se produzcan errores o incoherencias entre las líneas de producción.



“Jelly Belly ha observado que los tres tipos de equipos de codificado de Videojet son muy fiables en lo que respecta a la calidad de la impresión y al tiempo de funcionamiento. Además, las impresoras se integran sin problemas en los procesos de envasado de Jelly Belly, lo que ayuda a la empresa a mantener los niveles de productividad que la han posicionado como líder en el sector de la confitería durante más de 100 años”.

— Pat Reynolds, “Software links printers company-wide”. *Packaging World*, 8 de agosto de 2010. Web, 1 de noviembre de 2013.



Una vez envasados los productos en cajas o bolsas, se introducen en cajas corrugadas que se colocarán en palés y se distribuirán. Las cajas corrugadas incluyen dos códigos de barras impresos: el código de la caja y el código del lote para fines de trazabilidad. La información legible para los usuarios también se imprime en las cajas para hacer referencia al contenido incluido en su interior. Esta información puede incluir el nombre, el peso y la información sobre los ingredientes del producto.

El sistema de marcaje de caracteres grandes utilizado para codificar las cajas debe ofrecer un área de impresión lo suficientemente grande como para incluir información extensa sobre ingredientes, como el necesario para incluir información de envases de variedades de gomitas. Para las aplicaciones de codificado de cajas, Jelly Belly eligió los sistemas de marcaje de caracteres grandes 2300 de Videojet, ya que ofrecen una impresión de alta calidad constante por una décima parte del precio del etiquetado.

“Todas nuestras plantas acceden a esta fuente única de información mediante el software de red CLARiNET® de Videojet disponible en cada una de ellas”, afirma Schneider. “Con la cantidad de productos y listas de ingredientes que tenemos, es importante que todas las actualizaciones que se realicen en la información de los envases se lleven a cabo en las tres instalaciones con coherencia”.

Al tener todas las impresoras conectadas en red, se agilizan los procesos de codificado de Jelly Belly, que resulta especialmente importante porque sus líneas de producción están integradas en todos los pasos del proceso de codificado y envasado. En el área de paletizado, se escanean los códigos de barras, que indican a las impresoras de esta área imprimir información adicional en las cajas, incluidos datos legibles para los usuarios. Más adelante, se vuelven a escanear los códigos de barras para que un brazo robótico ordene las cajas y las coloque en los palés, que, después, se envían al almacén.

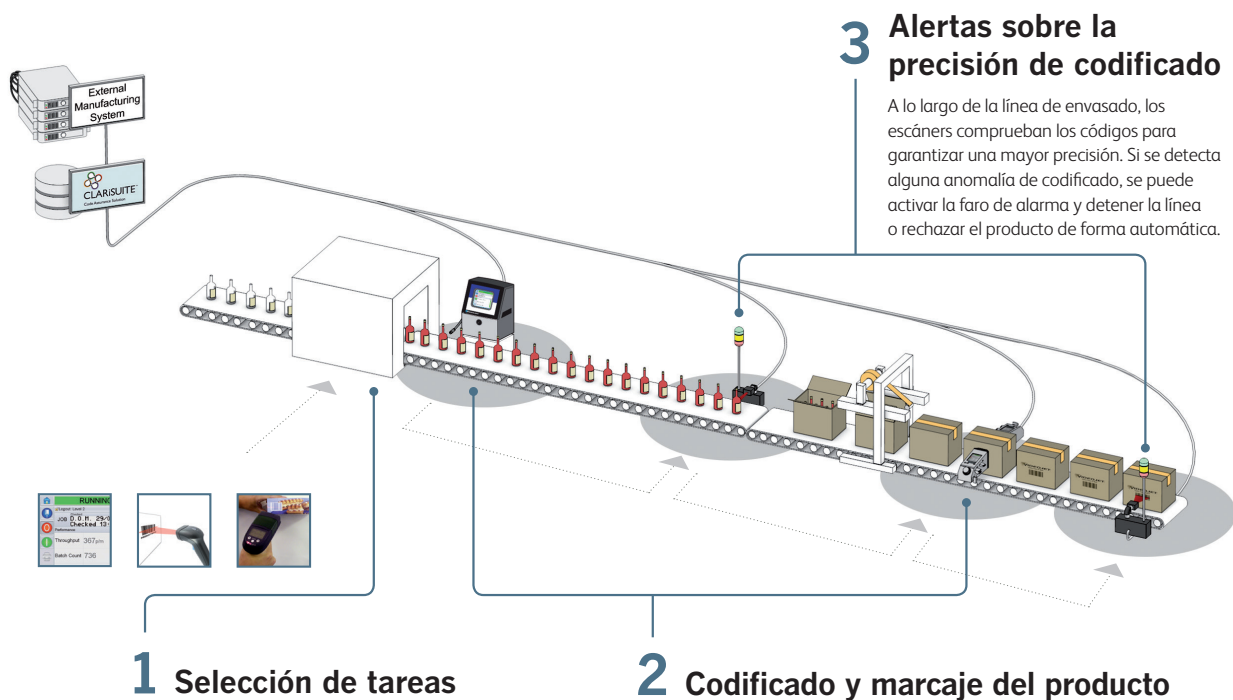
“Es fundamental que podamos conectar en red estas impresoras”, afirma el ingeniero de planta Jim Schneider. “Utilizamos software de Videojet para conservar una base de datos y una biblioteca centrales de todos nuestros mensajes.”

Con toda esta integración, todas las piezas del equipo deben funcionar con precisión; de lo contrario, Jelly Belly se enfrenta a la posibilidad de tener que paralizar toda la línea.

“El transporte de los productos a través de un único transportador al área de paletizado nos resulta muy útil”, manifiesta Schneider. “No obstante, esto también conlleva a la clasificación de los productos al final de la línea

para ubicarlos en el pallet correcto y proceder a su distribución. Si nuestras máquinas no pueden leer los códigos de barras, no podrán clasificar las cajas correctamente.

Procesamos, aproximadamente, 70 cajas por minuto; por lo tanto, es importante que cada una de las piezas del equipo del envasado secundario y la línea de paletizado puedan estar a la altura”.



Llame al **+56 2 2476-2834**
envíe un correo electrónico a
ventas.chile@videojet.com
o visite **www.videojet.cl**

Videojet Chile
Av. Exequiel Fernández, 2831 – Macul – Chile

© 2021 Videojet Chile Todos los derechos reservados.

La política de Videojet Chile es mejorar constantemente sus productos.

Nos reservamos el derecho a modificar el diseño o las especificaciones sin previo aviso.

